

Komoplav

GLASILO KOLEKTIVA IN DUPLATI JARŠE

ŠT. 1 — XII

JAN. 1963

CENA 20 DIN

II 79244



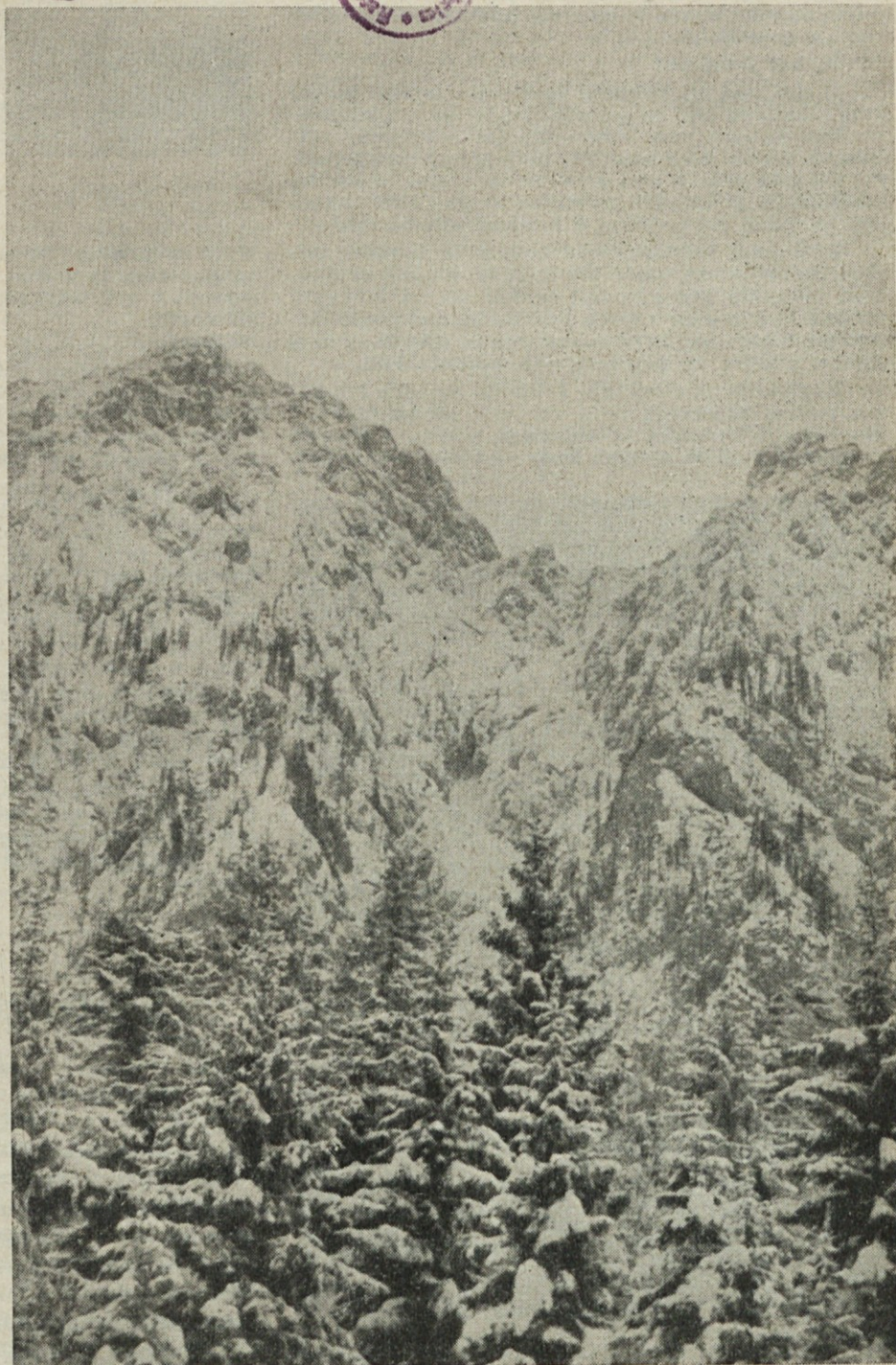
PO 2049/1965

Zimski motiv

VSEBINA

- L. Zabukovec: V novo leto z novo kolekcijo
Odvečne stroje je treba prodati
- A. Gnidovec: Pred statutom podjetja
- M. Vidmar: Sporočite kolektivu naše pozdrave
- M. dr. Šiška: Cepljenje proti influenci
- J. Mavko: Nabava in prodaja
- F. Rebernik: Kako smo delali
- Iz ekonomskih enot
 - Personalne izpremembe
 - Spored kina Induplati
 - Razpis za delovna mesta

Izdaja v 800 izvodih kolektiv tovarne Induplati. Odgovorni urednik Jože Klešnik. Natisnila in klišeje izdelala Tiskarna »Jože Moškrič« v Ljubljani



V novo leto z novo kolekcijo

Z malo zamude se je le rodila naša nova kolekcija. Precej je bilo tekanja, pregovarjanja, sem in tja je padla tudi kaka neljuba pripomba preden smo končno pripravili kolekcijo, ki naj zadovolji po eni strani vsak dan bolj zahtevnega kupca in približa naše tkanine potrošniku v bolj uporabni obliki — gotovem izdelku; po drugi strani pa pričakujemo od nove kolekcije lažjo in boljšo prodajo naših izdelkov in primeren finančni efekt.

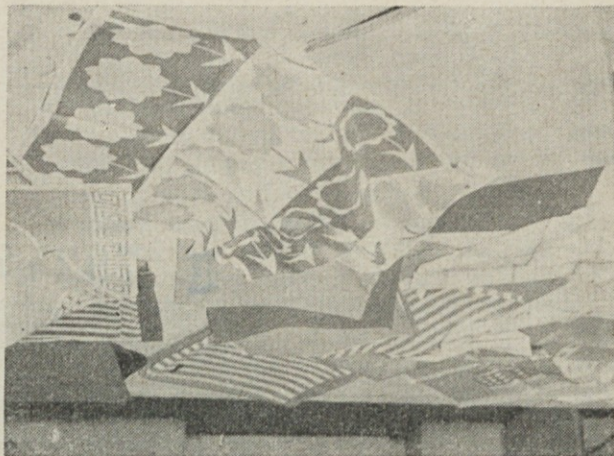
Precej novitet je letos v naši kolekciji, nova pa je tudi metoda, ki so jo uporabili pri pripravi kolekcije. Vodja razvojnega oddelka tov. Sešek Ivo, nam pač najlaže pove kaj več, saj so se ideje za kolekcijo porajale v tem oddelku in vse je bilo tudi izdelano po navodilih razvojnega oddelka.

In kaj pravi on?

»Letos smo pri kolekciji upoštevali naravni barvni krog s katerim smo se seznanili na tečaju v Ljubljani. Po tem sistemu smo izpopolnili naš asortiment polananih platen, kjer smo bili prej precej enostranski. Pri tiskanih platnih smo poenostavili vzorce in barvne kombinacije prilagodili barvnemu krogu. Tudi tiskani prti so dobili nove vzorce v harmoničnih barvah.

V tkalnici izdelane nove brisače in brisalke mislim, da so uspele, skrbi me le cena. Gradel za žimnice, damastni prti in prtíci so bili sicer v konceptu pripravljeni, vendar risanje vzornic in prebijanje jacquardskih kart pač zahteva več časa in tako bodo novi desseni prišli v prodajo šele v II. kvartalu 1963.

Konfekcija je z letošnjo kolekcijo naredila lep korak naprej. Izdelovali bodo več vrst predpasnikov v kombinaciji barvnega in tiskanega plašna. Garniture v novih barvah in oblikah bodo vsekakor nova pridobitev za prodajo. Novost v kolekciji naše konfekcije pa so šotori. Iz našega športnega platna jih bomo izdelovali v več prijetnih barvah ter raznih oblikah in velikostih.



Nekaj novih, ličnih izdelkov

Prvič v Jugoslaviji bodo na modni reviji na GR v Ljubljani prikazana oblačila, izdelana iz »Lanacryla«, to je tkanine stkané iz preje v kateri je mešanica lanenih in sintetičnih vlaken. Po daljših poizkusih smo v naši tovarni uspešno osvojili proizvodnjo preje, tkanje in plemenitjenje takih tkanin.

To bi bilo v grobem o kolekciji, nisem sicer vsega omenil in naštel; bilo bi predolgo. Ocene za kolekcijo ne morem dati, ker bi bila subjektivna. Pripomnim pa lahko, da so bili naši potniki ob predložitvi kolekcije navdušeni nad njo in so predvideli tudi dobro prodajo. Tudi Lanacryl so modni strokovnjaki z veseljem sprejeli kot osvežitev konvencionalnih oblačil. Dnevno časopisje pa je večkrat v zadnjem času prineslo pohvalne izjave o naših novitetah v kolekciji.

Na koncu se je tovariš Sešek zahvalil vsem iz proizvodnih oddelkov za uspešno sodelovanje in v imenu oddelka izrazil željo za ureditev zračenja, kurjave ozioroma poletni hlajenja njihovega oddelka.

Tako tovariš Sešek. Potniki so šli na pot, upam uspešno pot, z novo kolekcijo. O uspehu je danes še prezgodaj govoriti, lahko pa rečemo, da je nova kolekcija korak naprej pri estetskem oblikovanju naših izdelkov.



Ivo Sešek: Upoštevali smo naravni barvni krog...

Praznovali smo dan

Kakor vsako leto smo tudi letos praznovali skupno s člani ZB »Induplati« Jarše 22. december. Sindikalna podružnica je pripravila v naši menzi malo zakusko za vse člane ZB, TVD Partizan pa jim je pripravil pester spored v sindikalni kino dvorani.

Približno eno uro in pol je trajala proslava oziroma telovadna akademija, katero so pripravili naši najmlajši in najboljši otroci, pod dobrim vodstvom vodnikov posameznih telovadnih vrst. Da bi bil spored lepši in boljši, smo povabili tudi telovadno člansko vrsto TVD Partizan Domžale. Priprave za to telovadno aka-

Pred statutom podjetja

Takoj po izidu osnutka o novi zvezni ustavi in republiških ustavah, je stopilo v ospredje tudi vprašanje statotov delovnih organizacij. Malo čudno nam zveni nov izraz »statut podjetja« in marsikdo se bo gotovo vprašal kaj neki naj bi to spet bilo ko vendar že imamo toliko internih predpisov. Zato naj pojasnim takoj na začetku, da s statutom podjetja ni mišljen kak povsem nov interni predpis, pač pa naj bi statut zamenjal v prvi vrsti samo dosedanja pravila podjetja, ki so več ali manj pri vseh gospodarskih organizacijah zaradi naglega gospodarskega in družbenega razvoja zastarela in niso več v skladu z dejanskim stanjem, ki vlada v delovnih organizacijah. Vendar ne samo zaradi odprave neskladnosti pravil podjetij z dejanskim stanjem, temveč tudi drug namen naj bi imeli bodoči statuti podjetij:

Prvič, da bi se načela, ki jih bo uzakonila nova ustava odrazila tudi v ožjem merilu, v okviru posameznih kolektivov s posebnim poudarkom na človeku kot proizvajalcu in samoupravljalcu.

Drugič, da bi statuti urejali celotno dejavnost določenega podjetja od osnovnih poslov podjetja kot so: delovni proces, sredstva, planiranje, cene, investicije, delitev čistega dohodka, materialno in finančno poslovanje, poslovanje ekonomskih enot, pa vse do organizacije podjetja samega in delovanja raznih subjektivnih faktorov in organizacij kot ZK, LM, sindikalne organizacije in podobno. S tem naj bi statut zajel kompleksno materijo oziroma vsa področja dejavnosti v podjetju, da bi tako za vsak konkreten primer dela dobili oporo v statutu. V kolikor ne bi statut obravnaval posamezna vprašanja detaljno, ker vanj kot taka ne spadajo, naj bi kljub temu zajel vsaj načelne določbe, ki pa naj bi se podrobneje uredile v drugem splošnem aktu podjetja kot npr.: v pravilniku o delovnih razmerjih, v pravilniku o HTV, in drugih pravilnikih.

Tretjič, statut naj bi urejeval tudi odnose napram skupnosti, posebno odnose napram občini in naj bi zato temeljil ne samo na ustavi in zakonih temveč tudi na občinskem statutu, zaradi česar naj bi dobil večjo pravno moč in avtoriteto ter postal sestavni del našega ustavnega sistema.

V smislu predosnutka ustave bodo morali bodoči statuti delovnih organizacij urejati naloge delovnih organizacij; urejati njeno osnovno organizacijsko strukturo in organizacijo vseh njenih organov upravljanja; določati pravice, dolžnosti in odgovornosti njenih organov in način uresničevanja teh pravic in dolžnosti; urejati vse notranje odnose v delovni organizaciji v pogledu organiziranja dejavnosti, delitve dohodkov, načina sprejemanja delavcev v delovno organizacijo in podobno; urediti način poslovanja delovne organizacije

in še drugo kar je važno za uresničevanje pravic samoupravljanja, njeno delo in poslovanje.

Teh splošnih načel se bo morala držati vsaka delovna organizacija pri izdelavi svojega statuta, pri čemer pa ji bo prepuščeno, da bo vsa vprašanja, ki so karakteristična zanjo reševala v skladu s svojimi potrebami, možnostmi in perspektivami.

Zato naj bi bile osnovne karakteristike bodočega statuta sledeče:

Statut naj bi bil osnovni in kompleksni akt podjetja. Osnovni v tem smislu, ker naj bi se z njim uredila osnovna politika razvoja in poslovanja organizacije, on naj bi vseboval določbe, ki niso samo prehodnega značaja temveč take, ki pomenijo dolgoročno perspektivo in ki dajejo okvir in smernice za nadaljni razvoj. Kot kompleksni akt naj bi bil statut zato, ker naj bi se z njim reševala vsa osnovna vprašanja iz življenja in dela delovne organizacije.

Statut naj bi bil osnovni dokument delovne organizacije, zaradi česar naj bi njegova vsebina izhajala iz konkretnih potreb, stanja in odnosov v določenih organizacijah.

Statut naj bi bil za podjetje isto kot ustava ali zakon. Zato bo treba z njim urediti politiko razvoja in poslovanje podjetja ter bo moral biti sestavljen tako, da bo predstavljal močno oporo za prakso in vodenje tekoče osnovne politike in ne bo smel v ničemer zavirati one procese, ki so usmerjeni k razvijanju samoupravnosti in demokratičnosti.

Končno pa bo moral biti statut podjetja kljub temu, da bo izdelan v zakonski obliki, razumljiv za vsakega člana kolektiva in ne samo za ljudi, ki bodo sodelovali pri njegovi sestavi.

Da bo statut izpolnil vse navedene pogoje, bo potrebno precej priprav in sodelovanja čim večjega števila članov kolektiva. Zato bomo lahko imeli v podjetju dober statut samo pod pogojem, če bo komisija za izdelavo statuta dobro poznala stanje in probleme kakor tudi perspektivo razvoja podjetja.

A. G.

Sporočite kolektivu naše pozdrave

Naša sindikalna podružnica je v sredo, dne 26. decembra 1962 priredila v menzi podjetja zabavni večer za naše upokojence.

Vabilu se je odzvala velika večina povabljenih in tako smo se sestali v prostorih menze k prijetnemu pomenku. Še pred tem so si naši gostje ogledali v Kino dvorani telovadno akademijo, katero jim je priredil TVD Partizan Jarše.

Po enem letu smo zopet stisnili roke ljudem, ki so delali v našem podjetju pred nami vse do dne, ko so zapustili delovna mesta in odšli v zasluženi pokoj. Prijetno smo kramljali in obujali spomine na dni, ko so tudi oni sodelovali pri graditvi lepše bodočnosti.

V imenu sindikalne podružnice jih je pozdravil predsednik IO — tov. Mirko Kašnik. S kratkim pozdravnim nagovorom jim je zaželel veselo dobrodošlico, obilo zdravjih in srečnih let ter zaključil z besedami: »Nasvidenje prihodnje leto!«

Tov. direktor jih je v svojem govoru seznanil z razvojem našega podjetja ter kakšna je perspektiva za v bodoče. Nekateri so precej tega še sami doživljali, saj so nas komaj zapustili pred letom ali dvema leti, za

JLA, 22. december

demijo so bile zelo naporene, posebno za naše vodnike, saj so morali vložiti mnogo truda, predno so naučili svoje najmlajše. Nastopile so vse vrste od cicibanov pa do mladink, razen mladincev. Prav tako je sindikalna podružnica pogostila tudi naše upokojence, telovadne vrste pa so pripravile enourni spored. S tem je Partizan zaključil svoje delo v letošnjem letu. Če pa pogledamo njegovo delo preko celega leta, lahko rečem, da je zadovoljivo, saj so prikazali kar tri telovadne akademije. Bliža se novo leto in obračun dela posameznih organizacij, kakor tudi posameznih vrst.

Žibert



Upokojenci so jim pristrčno ploskali

druge je bilo spet vse novo. Vse, prav vse jih je zanimalo.

V imenu povabljenih upokojevcev se je za dobrodošlico in pogostitev zahvalil tov. Adolf Marks.

Večerji so sledile razne zdravice. Za razvedrilo in dobro razpoloženje je poskrbel ansambel »Beneški fantje« s svojo muziko in petjem.

Vse nas zanima kako se počutijo sedaj ko niso več med nami. Odgovori, ki sem jih dobila na zastavljena vprašanja, so skoraj vsi enaki, čeprav sem vprašala vsakega posebej. Naj jih nekaj navedem. Na vprašanje kako se sedaj počutijo so skoraj vsi odgovorili, da bi se bolje počutili, če bi spet delali med nami. Nekomu je dolgčas po delu, drugemu spet po prijateljih, tretjemu je bilo podjetje drugi dom. Samo ena tovarišica mi je odgovorila, da ji ni prav nič dolgčas. Pravi, da ima doma toliko dela, da se ne utegne niti spomniti na tovarno. Razumljivo, saj bo v roku treh mesecev postala kar dvakrat babica.

Takšen način povezave kakršnega imajo s podjetjem sedaj, tj., da se enkrat na leto skupaj zberemo jim je prav všeč; želijo si le še več takih srečanj, ne le enega na leto, pa tudi na izlet bi radi kdaj šli.

Prav vsi so zadovoljni z razvojem podjetja. Pravijo, da jih naš uspeh prav nič manj ne veseli kot takrat ko so še sami aktivno bili med nami. Mnogo novega bi jim lahko posredoval naš Konoplan in želja vseh je, da bi ga prejimali.

Čimprej si želijo ogledati tovarno, saj bo za marsikoga precej novega. Tisti upokojevci, ki so nas zapustili še pred letom 1950 se sami najbrž sploh ne bi več znajdlji, saj je marsikaj novega ali pa vsaj spremenjenega. Želijo si, da bi ogled tovarne ne ostal samo pri obljubi.

Kar prehitro je prišel čas slovesa. Poslavljanje je bilo pristrčno, zahvaljevanje iskreno. Teta Ana je v imenu vseh rekla: sporočite kolektivno naše pozdrave in vsem prav lepa hvala za prijeten večer.

Po cepljenju proti influenci

Pred meseci sem napisala v Konoplanu članek o rezultatu po epidemiji influence spomladi 1962. Takrat sem tudi napisala, da pripravljajo strokovnjaki cepivo proti tej boleznii, ki zahteva vsako leto težave obolelemu na eni strani in gospodarsko škodo skupnosti na drugi strani. Takrat sem še dvomila, da bo cepivo pripravljeno do jeseni. Vendar je bil dvom neupravičen. Takoj, ko je bilo možno dobiti cepivo, smo ga vzeli in pričeli s cepljenjem. Neposredno pred tem smo se pogovorili s podjetjem zaradi plačila. Zavod za socialno zavarovanje prispeva namreč le polovico stroškov, ostalo mora kriti gospodarska organizacija ali pa sosomeznik. Celokupni stroški za trikratno cepljenje znašajo od 550—600 dinarjev, torej mora gospodarska organizacija prispevati za vsakega 275—300 dinarjev. Ker je naše podjetje takoj pristalo, da plača polovico stroškov cepljenja, smo bili prepričani, da ne bo dosti oportunistov, zato smo računali, da se bo od 1167 zaposlenih prav gotovo 1000 udeležilo cepljenja. Cepili smo po tovarni v treh oddelkih: tkalnici, predilnici in oplemetilnici, kamor naj bi prišli tudi člani pogonskega oddelka. Prvič smo prišli v tovarno z enourno zamudo, ker pač še nismo imeli izkušenj. Cepivo so pripeljali pravočasno, a ga je bilo treba odtajati, kar pa je vzelo več časa, kot smo predvidevali. Cepivo je namreč zmrznjeno na — 60° in se mora po »odhodu« iz hladilnika porabiti v 12 urah. Po preteku teh ur izgubi namensko delovanje, ker virusi kratkomalo »umrejo«. Ker smo prišli prvič v tovarno z zamudo, smo tako prišli v predilnico ob 13,30 in ne ob predvidenih 12,30 h. S tem smo dosegli to, da so mokre predice že končale z delom, počakati pa niso hotele. Pravijo, da je to dosegla ena delavka, ki je izjavila, da ne bo več čakala, za njo pa so tovarišičke »odjadrale« vse ostale razen dveh. Tako nam je cepivo ostalo, ki ga nismo mogli porabiti. S tem je odšlo nekaj desetisočakov v lijak. V ambulanti smo se potrudili, da smo prišli v tovarno za vsako izmed treh izmen posebej. Pri nočni izmenj smo marsikoga skoraj lovili. Povedali smo ljudem, da koristi

le trikratno cepljenje, v skrajnem primeru tudi dvakratno, da pa je enkratno cepljenje popolnoma zaman.

Edina reakcija po cepljenju je glavobol, ki traja do 10 ur. Saj tudi nihče ni prišel v ambulanto, da bi ga sprejeli v bolniški stalež, prihajali pa so pacienti, ki so tožili o glavobolu. Ko smo jim razložili, da ni to nič nevarnega, se ni nihče vrnil, da bi potožil o kakšnih drugih težavah. Sicer so pa na virusološkem inštitutu v Ljubljani preizkusili cepivo na 20 000 ljudeh, predno so ga dali v splošno uporabo. Pri nobenem izmed teh cepljenih niso zaznali druge reakcije kot glavobol.

Edino nosečnost in pa akutna obolenja (npr. angina, pljučnica) so kontraindikacije, to se pravi, v teh slučajih se ne sme cepiti. V inozemstvu cepijo tudi nosečnice, pri nas pa so zaradi previdnosti izvzeli tudi te.



Cepljenje ni tako neprijetno, kot so nekateri mislili

In rezultat cepljenja v naši tovarni?

3 krat je bilo cepljenih 604 ljudi

2 krat je bilo cepljenih 272 ljudi

1 krat je bilo cepljenih 91 ljudi

V denarju povedano je podjetje izgubilo 91 x 600.— (za 92 ljudi zavod za socialno zavarovanje ne bo plačal ničesar) tj. 54 600 din. Vsakdo izmed enaindevetdesetih naj se pri tem zamisli.

Ali bo cepljenje uspešno, bomo šele ugotovili, če bo nastopila epidemija influence. Pričakujemo, da bi ob epidemiji bil bolniški stalež cepljenih minimalen, največ 5—10 % naj bi jih obolelo. Vsi pa vemo, da bi bil to velik uspeh, saj se še dobro spomnimo koliko jih je spomladi 1962 bolovalo. Če bo uspeh, potem bomo cepili vsako leto. Skušali bomo doseči pri Zavodu za socialno zavarovanje, da bo prihodnje leto vsakemu, ki bi se cepil, podaril še cekin. Potem bo gotovo več zanimanja za to akcijo in ne bo treba zlivati tisočakov v lijak.

dr. Šiška Marija

Nabava in prodaja v novembru 1962

Surovine:	Nabavljeno kg	Porabljeno kg
Lan D	56 952	22 442
Lan K	25 817	21 294
Konoplja D	17 841	24 316
Konoplja K	5 933	9 596

Preja:		
Bombažna	69 641	53 244
Stanična	3 028	1 185
Lanena (doma izdelana)	30 743	29 758
Lanena (kupljena)	5 832	5 838
Konopljena (doma izdelana)	27 517	22 374

Premog: 515,3 ton 468,4 ton

Tkanine:	Proizvedeno m ²	Prodano m ²	Prodaja na nov. 1961
Bombažne	100 542	88 479	105 %
Lanene	37 790	44 942	129 %
Bombaž - lan	151 161	163 210	132 %
Konopljene	29 636	23 946	145 %
Bombaž - konoplja	24 017	12 603	112 %
Lan - konoplja	705	601	76 %
Gasilske cevi — kg	3 826	3 954	116 %

Makulature smo imeli v novembru 4959 m², medtem ko je bilo v istem mesecu lani 2506 m². Letos torej 97,5 % več kot lani.

S surovino smo bili le delno preskrbljeni. Primanjkovalo je lanenega vlakna domače proizvodnje. Uvoz lanu je prispel dokaj pozno. Tudi nekaterih številkih bombažne preje ni bilo vedno dovolj. Med kemikalijami je primanjkovalo impregnacijskega sredstva, kar je otežkočalo redno proizvodnjo.

Prodaja je potekala zadovoljivo in je bila količina iz novembra 1961 presežena za 26 %.

Še vedno tržišče ni urejeno in se vrši združevanje sorodnih podjetij, kar negativno vpliva na razmah trgovinske dejavnosti.

Kako smo delali v novembru 1962

Izpolnitev količinskega plana:	Mesečna izpolnitev	Primerjava
		z letom 1961. Leto 1961 indeks 160
Predilnica	106,2 %	93,0 %
Tkalnica	112,8 %	105,0 %
Gasilske cevi	114,5 %	89,5 %
Zatkani votki	116,5 %	100,2 %

Iz gornjega pregleda je razvidno, da je bil mesečni plan v vseh oddelkih presežen. V primerjavi z letom 1961 je bilo v tkalnici že za 5 % več izdelanih tkanin kakor lansko leto in prav tako je doseženo lanskoletno število votkov. Uspeh bi bil lahko še boljši, če bi bile surovine boljše kvalitete, to je predvsem konoplja.

Prekinitve zaradi električnega toka je bilo skupno 66 minut.

V tem mesecu smo prejeli še 8 ATR strojev, ki so bili takoj montirani in stavljeni v pogon.

Vrednost točke v primerjavi z mesecem januarjem 1962 je bila sledeča:

Ekonomska enota:	Primerjava z januarjem 1962
Predilnica	104,0 %
Tkalnica	110,0 %
Plemenitilnica	112,2 %
Tiskarna	105,0 %
Konfekcija	99,3 %
Obrat za vzdrževanje	105,3 %
Uprava	105,0 %

Konec novembra smo imeli 1133 zaposlenih (brez menze) in 12 vajencev.

1924 — 1962

Ob nastopu Novega leta beležimo v našem kolektivu pomemben jubilej. Tov. FRANC REBERNIK slavi 38-letnico aktivnega dela v našem kolektivu, kar pa je tudi njegova službena doba v enem samem kolektivu. Redko kje zasledimo take jubilate. Njegovo ime je tesno povezano z gospodarskim razvojem podjetja, saj je bil aktiven delavec že, ko se je »Majčev« mlin pričel razvijati v tekstilno tovarno pa vse do danes, ko beležimo važen mejnik v širjenju gospodarske moči podjetja.

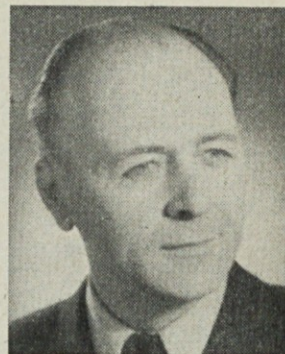
Delovna naloga podjetja predstavlja za l. 1963 mejo treh milijard skupnega dohodka. Vsa ta leta, izvzemši med okupacijo, ko se je odzval klicu obrambe domovine, je tov. Rebernik nesebično delal v korist podjetja, bil pa je tudi zvest tovariš in vzgleden učitelj mlajšim sodelavcem. Ne malo zaslug ima, da je podjetje v Jaršah danes gospodarsko in finančno trdno ter, da lahko tisoči najdejo svoj zaslužek v okviru podjetja.

Ko tov. Rebernik zapušča svoje mesto mlajši generaciji, pa njegova aktivnost ne bo prenehala, saj bomo skušali čim dalj izkoriščati njegove dolgoletne izkušnje z enim samim ciljem — ustvarjati čim boljše življenjske pogoje našemu kolektivu.

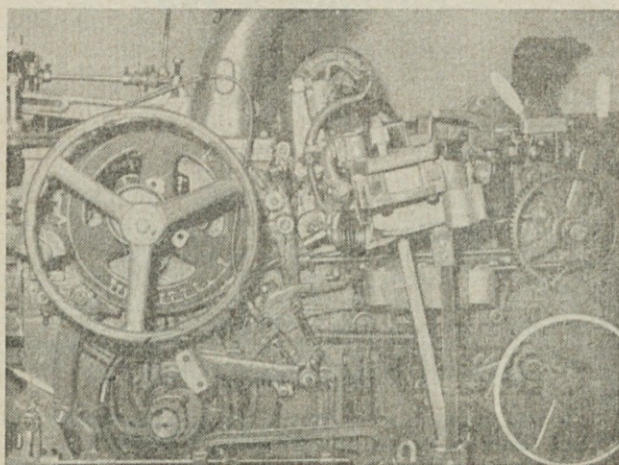
Ob koncu se v imenu vseh sodelavcev tov. Reberniku zahvaljujemo za njegovo vestno delo in prizadevanost ter mu ključemo: »Še na mnoga leta!«

Enakim željam se pridružuje tudi uredništvo »Konoplana« za njegovo dolgoletno in stalno dopisovanje v naš list.

Sodelavci in uredništvo »Konoplana«



Odvečne stroje je treba odprodati



Detajl novih Picanol statev

Na svoji seji dne 8. XII. 1962 je UO obravnaval prognoze za proizvodne in finančne rezultate za 1. 1962. Ugotovljeno je bilo, da bo tkalnica izpolnila fizični plan proizvodnje z 97,8%, predilnica pa 91,5%. Celotni planirani dohodek bomo predvidoma dosegli 98,8%, občutno pa bodo pod planiranim zneskom naši skladi. Večkrat analiziranim vzrokom za nedoseganje plana je po finančni strani vzrok znatna podražitev surovin.

V predilnici zelo redko obratuje 1 česalni stroj in ves četrti sistem in so bili zato člani UO mnenja, naj se za to poišče kupca in vsi nepotrební stroji prodajo.

V zvezi s Pravilnikom o delitvi osebnih dohodkov so člani UO bili mnenja, da je istega treba popraviti in med drugim dati več poudarka na kvaliteto izdelkov pri ocenjevanju rezultata posamezne ekonomske enote.

Na razpis za mesto tehničnega vodje v našem podjetju je UO sprejel ponudbo tov. Srečota ing. Berganta in ga imenoval za tehničnega vodjo od 1. januarja 1963 dalje.

Poleg tega je UO razpravljal še o več drugih vprašanjih in sprejel ustrezne sklepe.

Iz ekonomskih enot

IZ EE PREDILNICA

Le še nekaj dni nas loči od leta 1963. Že sedaj pregledujemo naše rezultate proizvodnje, razpravljamo o napakah in pomanjkljivostih, ki smo jih napravili, o izboljšavah in novitetah, ki bi jih bilo treba dobro vpeljati. V predilnici se bomo verjetno po Novem letu poslovili od IV. sistema in od česalnega stroja. Najraje bi ga prodali. Vsi stroji so bili zgrajeni 1942 leta, zelo malo so obratovali, tako, da so zelo dobro ohranjeni. Z denarjem, ki bi ga dobili za te stroje, bi nabavili najvažnejše in najnujnejše dele in tako dosegli, da bi bili stroji bolje oskrbovani in okvare redkejše in manše. Prostor bi se pa lahko izkoristil za preselitev strojev iz suhe predilnice. S tem bi se zmanjšala pot transporta surovin v suho predilnico in preje iz nje. Prostor, ki bi nastal, bi lahko izkoristili za razširitev konfekcije ali pa celo za ustanovitev novega obrata-sukalnice. Ta druga možnost se zdi morda na prvi pogled nesmiselna, vendar temu ni tako. Vsi vemo, koliko težav

imamo pri nabavljanju bombažne preje. V naši tovarni porabimo tudi prav malo enojne bombažne, več, mnogo več sukanih bombažnih prej od 16/2, 16/5, 20/2, 40/2, 28/2, 100/2 itd. Vse te preje bi veliko lažje nabavljali kot enojne preje, ki bi jih potem pač sukali glede na naše potrebe in kar je še bolj važno, glede na naše tkanine za katere bi sukali poljubne sukance.

Sukalne stroje bi ali kupili ali preuredili iz starih mokro — predilnih prstenčevih strojev. Škoda je zelo velika, ker nam ti stroji rjavijo popolnoma brez koristi. Res je, da bi jih morali precej preurediti, vendar se to še vedno izplača, ker bi ta predelava stala precej manj, kot pa novi stroji.

Tudi z razširitvijo konfekcije bi se ta prostor dobro izkoristil, ker tržišče vse bolj in bolj zahteva gotovo robo, v našem primeru konfekcionirano blago.

B. F.

EE — TKALNICA V LETU 1962

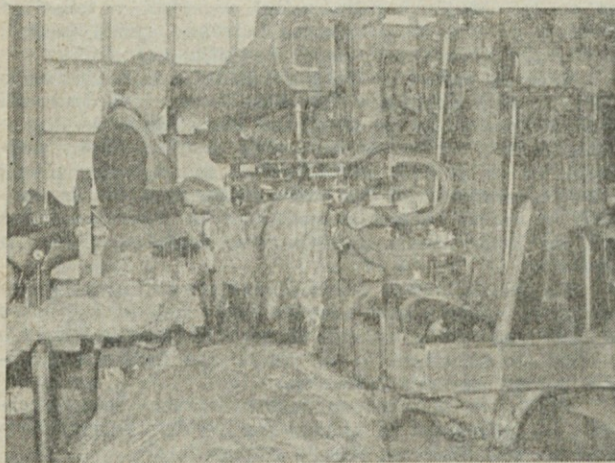
Ko smo na kraju poslovnega leta 1962, je dobro, če pogledamo, kakšne proizvodne rezultate smo dosegli in kaj nas je oviralo, da ti rezultati niso bili še boljši.

Proizvodno nalogo bo tkalnica izpolnila v 000 votkih z 100,5% in v m² z 97,3%. Kljub temu da je produkcija v fizičnem obsegu za 6,8% višja kakor v letu 1961, nismo izpolnili zadanih nalog.

Vzrok za neizpolnitev proizvodne naloge je v glavnem zaradi izredno slabe kvalitete konopljenе preje. Z ozirom na število statev založenih s konopljeno prejo smo zaradi zmanjšane izkoriščenosti statev kot posledica slabe kvalitete preje izgubili ca. 280 000 m² surovih tkanin.

Drugi vzroki so bili še v bolezenskih izostankih zaradi gripe in pa menjava tkalk (odhod v pokoj) in fluktuacija. Razumljivo je, da priučevanje povzroča nižjo produkcijo in slabšo kvaliteto. V drugem polletju se je stanje glede fluktuacije delavcev normaliziralo in upajmo, da bo tudi v letu 1963 to stanje obstalo.

Za izpolnitev proizvodnih nalog v letu 1963, katere so za ca. 14% višje kakor v letošnjem letu, se je naš strojni park povečal za 38 širokih in 16 ozkih avtomatskih tkalskih statev. Seveda pa s tem računamo, da se izloči iz obratovanja ca. 34 starih mehaničnih statev,



Česalni stroj. Od njegovega dvojčka se bomo verjetno poslovili

katere so že toliko izrabljene, da njihovo obratovanje ni ekonomsko več utemeljeno. Tako bomo pridobili na številu za 20 statev, kar predstavlja 8,2% celotnega strojnega parka. Razlika od 8,2% na 14% pa gre na račun večje povprečne širine surovih tkanin in pa produktivnosti. Kajti število zaposlenih v pripravljalnici in tkalnici se ne bo izpremenilo.

Ker je grlo proizvodnje priprava, se bodo zaradi tega tudi tam povečale kapacitete in sicer bomo dobili 32 vreten votkovnih navijalnih avtomatov, 30 vreten za križno navijanje bombažne preje in angleško snovalo. Poleg tega pa bomo rekonstruirali tudi škrobilni stroj in sicer že v mesecu januarju.

S temi novimi kapacitetami nam je zagotovljeno, da proizvodno nalogo lahko izpolnimo, oziroma jo celo presežemo po količini.

Vendar pa za nas ne sme biti važna samo količinska proizvodnja, ampak moramo gledati, da bo ta količina izdelana kvalitetno.

Res je, da prostori ne ustrezajo za tako količinsko proizvodnjo, da je s tem otežkočen notranji transport, da se nam tkanine in osnove po nepotrebnem mažejo. Zaradi tega se slabša kvaliteta izdelkov in s tem tudi finančni uspeh podjetja.

Smatram, da se da kljub temu z malo več čuta odgovornosti predvsem celotnega tehničnega kadra in seveda tudi delavcev na posameznih fazah dela to odstraniti.

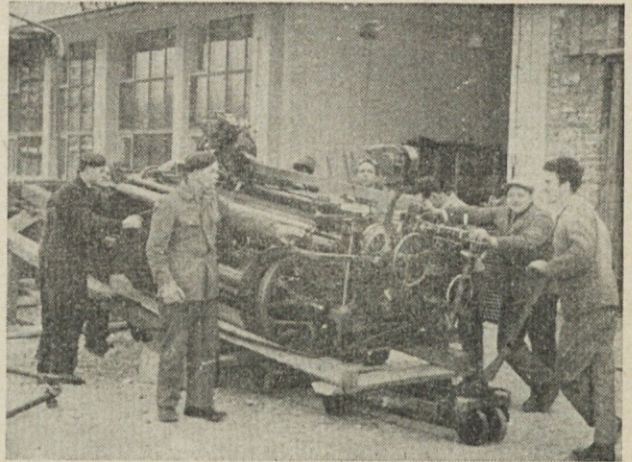
Zavedati se moramo, da vsako delo, ki je slabo in nekvalitetno izvršeno, pa naj bo to v začetni ali končni fazi tehnološkega procesa, povzroča slabo kvaliteto in nižjo produktivnost, s tem pa slabši dohodek za posamezne delavce in slabši uspeh za podjetje kot celoto.

Z večjo intenzivnostjo pri delu, z boljšim izkoriščanjem delovnega časa bomo ob koncu leta 1963 lahko govorili o uspešnem delu naše ekonomske enote z zavestjo, da smo storili vse za čim večjo proizvodnjo in res dobro kvaliteto. Le tako bo naša ekonomska enota izpolnila nalogo, katera nam je bila dana po proizvodnem programu za leto 1963, in omogočila uspešno prodajo naših artiklov na domačem kakor tudi na tujem tržišču. S tem pa si bomo pridobili zopet sredstva za obnovo strojnega parka v našem podjetju, katera so naš garant za uspešen razvoj podjetja in konkurenčnost naših izdelkov.

c—j

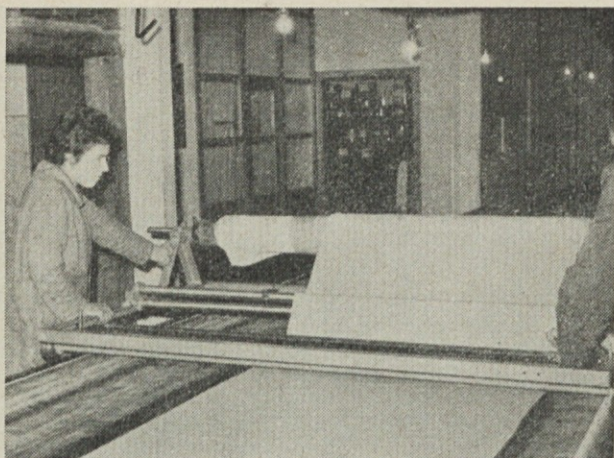
KVALITETA V OPLEMENITILNICI

Stojimo na pragu novega leta, pregledujemo rezultate našega dela v preteklosti in delamo načrte za prihodnost. V letu 1962 je bilo opravljenih 4 585 836 tekočih metrov. Z rezultatom smo lahko zadovoljni, letos pa bo treba napraviti še več, kajti novi tkalski stroji, ki že tečejo in bodo v prihodnjih dneh še stekli, nas bodo prisilili, da bomo morali v prihodnjem letu vložiti še večje napore in oplemeniti še nove tisoče in tisoče metrov. In kako je s kvaliteto? Z njo se nikakor ne moremo pohvaliti in biti z njo zadovoljni. V letu 1961 je znašala količina makulature 0,1% celotne produkcije, v minulem letu pa 0,2%. To je količina neregularnega blaga, ako pa k temu prištejemo še II. in III. vrsto, dobimo številke, nad katerimi se moramo zamisliti. Procent neregularnega blaga raste iz leta v leto. Res, da je količina blaga, ki ga moramo oplemeniti (obeliti, obarvati, apretirati) iz leta v leto večja in da je blaga, ki odhaja surovo na trg, vsako leto manj, res je tudi, da so se kriteriji za ocenjevanje kvalitete poostri in se bodo v prihodnosti še bolj. Dnevno čujemo zagovore barvarjev, belilcev, apreterjev, da za gotove napake, ki se pojavljajo, niso krivi oni, res je in krivico bi jim delali, če bi jih vsega dolžili. So objektivne težave, s katerimi se dnevno srečujemo, o teh nimam namena danes govoriti, poznamo jih vsi in reševali jih bomo skupaj z ostalimi obrati s tkalnico, predilnico pogonom. So pa napake, in žal teh ni malo, za katere nosi vso odgovornost plemenitilnica oz. ljudje, ki v tem



Razkladanje prihajajočih statev

obratu delajo. Te napake moramo odpraviti ali pa jih vsaj omejiti na minimum. Poglejmo si jih nekaj, v mesečnem poročilu, ki ga prejme oplemenitilnica od kontrolnega oddelka, stoje lepo po vrsti: zalikano blago, neegalne barve, temni krajec, strgano blago, madeži od maščob in barv, madeži od impregnacije itd. To so napake in kje so sedaj krivci, ki so te napake zagrešili. Spremljajmo balo blaga od navijalnice, kjer nastane, po vseh poteh do adjustirne, ko gre skozi svojo zadnjo fazo, pogledjmo поблиže ljudi, ki so imeli s to balo opravka, morda bomo le našli krivca. Pričnimo v navijalnici blaga. Ljudje, ki tu delajo, se mnogokrat premalo zavedajo, da je pravilno navitje tkanine v balo zelo važno in da se bo napaka, ki je bila tu zagrešena, pojavila pozneje, ko bo mnogokrat že prepozno. Tu se napiše list, ki balo spremlja skozi vso pot: artikele, metraža, teža, posebno slednja je za barvanje važen podatek, ispuščena številka, zamenjana decimala in že je storjena usodna napaka. In kako je s predtekači, ti so mnogokrat poglavje zase, neodgovarjajoča širina, dolžina in tudi barva botrujejo napakam, ki se pojavijo pozneje. Mojstri bi morali posvetiti temu oddelku večjo pozornost in uvesti strožno kontrolo, da se ne bi dogodilo, da bo bala z zelenimi predtekači odšla na barvanje v rumeno, kajti izgubljeni bodo metri, ker rumeno obarvana tkanina z zelenim robom prav gotovo ne bo regularno blago. Navijalec mora vedeti, da iz slabe, malomarno navite in zmečkane bale, barvar na jigru ne more napraviti tega, kar se od njega zahteva. Tudi o napakah, ki so že v tkanini (strgano blago, oljnati madeži) je navijalec dolžan, da obvesti mojstra in jih v spremnem listu tudi označi. In končno še beseda o sukancu, katerega uporabljamo. Za tkanine, ki gredo na beljenje, se mora brezpogojno rabiti bel sukanec, kajti barvasti običajno niso obstojni na klor in puščajo na belih tkaninah sledove. Pojdimo z balo naprej. Barvar dobi od mojstra nalogo, katero balo v kakšni barvi in na katerem stroju bo izbarval. Medtem, ko vpelje barvar tkanino v stroj in prične z izkuhavanjem, začne delavec, ki je zadolžen za tehtanje barvil in kemikalij, na podlagi spremnega lista in recepture z izračunavanjem količine barvila, ki je za barvanje potrebno. Nevestno in malomarno delo na tem mestu se nam kruto maščuje. Netočen izračun, zamenjava barve, netočno tehtanje barvil in kemikalij, nasplošno slaba priprava barvila in že dobimo barvo, ki ni v nobeni kolekciji, vendar pa barvar sam za vse to še ni nič kriv. Ljudje, ki delajo v pripravi so mnogokrat krivci za razne barvne nijanse in tako ali drugače slabo obarvano blago. Ko računajo, naj izračunano še enkrat prekontrolirajo, šele ko so se prepričali, da je izračun pravilen, naj prične s tehtanjem. Prepričajmo naj se, če je sod, iz katerega zajemajo barvilo, res pravi in naj potem, ko so se o tem prepričali, bar-



Lepljenje tkanine

vilo tudi točno odtehtajo. V kolikor imamo opravka z vodonetopnimi barvili (indanthrenska, žveplena) pride priprava barvila v svojo drugo fazo v reduciranje (kipanje). Tudi to moramo opraviti z največjo natančnostjo, kajti le dobro pripravljeno barvilo je garant, da bo barvanje uspešno. Najprej posoda v kateri vršimo reduciranje. Res, da nimamo posod iz nerjaveče pločevine, te bi se v tem delu najbolj obnesle, toda tudi posode v katerih vršimo reduciranje sedaj, morajo biti brezpogojno čiste in umite. Uporabljati smemo le mehko vodo in lug določene koncentracije, tudi količina hidrosulfita, se mora ujemati z ono, ki je podana v recepturi. In končno še čas kipanja, katerega se moramo strogo držati niti ga ne smemo prekoračevati, kajti vedeti moramo, da imamo včasih opravka z barvili, ki imajo zelo omejen čas obstojnosti matične kopeli in da je barvilo lahko že uničeno, predno smo z barvanjem sploh pričeli. Delavec, ki na tem mestu dela, mora vedeti, da so tovarne, ki barvila proizvajajo, s celim svojim štabom strokovnjakov proučile in preiskusile vsako barvilo posebej in da so na podlagi teh preiskav prišle do gotovih zaključkov, do tistih optimalnih pogojev, pod katerimi moramo delati, da je barvanje uspešno in da dobimo zelene nianse in obstojnosti. Zato naj delavec, ki barvila pripravlja, opusti vsakovrstno eksperimentiranje in naj se točno drži gramov, temperature in časov, ki so v recepturah navedeni, mojstri pa so dolžni, da jih pri tem njihovem delu kontrolirajo. Pojdimo naprej, vzemimo, da je bilo barvilo v redu pripravljeno, tkanina med tem časom v redu izkuhana in barvar prične s pripravo flote za barvanje. Na spremnem listu ima naznačene količine mehke vode in pa dodatke, ki so pri barvanju potrebni (lug, hidrosulfid, sulfid, nitrit, soda in razna egalizirana sredstva), tudi tu velja isto kot za onega, ki barvila pripravlja, brez vsakega svojeglavega eksperimentiranja, točno se je treba držati vsega, kar ima podano v recepturi. Točno ima povedano, pri kateri temperaturi prične z barvanjem, kako narašča temperatura pri posameznih pasajah in pri kateri temperaturi in pasaji z barvanjem konča. Če barvar vidi, da iz katerega koli vzroka (npr. slabe pare) ne more doseči pogojev, ki so naznačeni v recepturi, je dolžan o tem takoj obvestiti mojstra in ta mu bo dal nadaljna navodila... Vsak barvar mora vedeti, da ima barvilo pri določeni temperaturi neko določeno afiniteto do vlakna samega, ki pa se s temperaturo močno menja in da ni vseeno pri kateri temperaturi z barvanjem pričnemo in pri kateri končamo. Običajno pričnemo z barvanjem v onih temperaturnih območjih, kjer nam barvilo počasi prehaja na vlakno in se počasi bližamo temperaturi, kjer je izčrpavanje barvila največje, to delamo zaradi tega, da nam že v začetku ne gre vse barvilo naenkrat na vlakno, kar bi povzročilo neenakomerno

izbarvanje. Mnogokrat se poslužujemo pomožnih sredstev, ki zadržujejo barvilo v floti in preprečujejo prehitro prehod na vlakno, na tem bazirajo običajno egalizirana sredstva, ki jih pri barvanju uporabljamo. Temperatura je torej prva stvar, ki se je mora barvar točno držati. Druga še važnejša stvar je kontrola barvne flote, to mora barvar stalno kontrolirati z indikatorskim papirjem in skrbeti, da je barvilo vedno v topni reducirani obliki, to je, da ima vedno zadostno količino hidrosulfita in luga. Ne samo barvanje tudi ostale faze kot spiranje, nevtraliziranje, oksidiranje in miljenje so enako važne in so mnogokrat odločilne za kvaliteto tkanine. Pri nas imamo barvarje, ki v redu vršijo svoje delo in se za delo zanimajo, so pa žal med njimi tudi taki, ki ves čas barvanja ne primejo niti enkrat za termometer ali indikator papir, se ob stroju dolgočasijo in nimajo do svojega dela nobenega čuta odgovornosti. K sreči teh slednjih ni dosti, vendar se bomo morali z njimi enkrat dokončno pogovoriti. Delo barvarja ni lahko in zahteva določeno znanje, zato tudi vsak ne more zasesti tega mesta. Barvarja, ki ni ali noče biti na svojem delovnem mestu discipliniran, bo treba prestaviti na drugo manj odgovorno delovno mesto, kajti ne moremo dopustiti, da bi zaradi malomarnosti posameznikov trpela vsa oplemenitilnica.

(nadaljevanje sledi)

TISKANO V TISKARNI

Zahteve po boljši kvaliteti niso samo želja temveč nujnost, katera nam edina omogoča plasman naših izdelkov na tržišču. Kritike na račun slabe kvalitete niso posledica strožjih meril pri ocenjevanju pač pa rezultat dela v tiskarni.

Seveda tudi tiskarji ne botrujejo vsem napakam. Upoštevati moramo namreč stanje naših tiskarskih miz, na katerih enostavno ni več mogoče brezhibno proizvajati. Neprestano tiskanje na mizah povzroča deformacijo mizne plošče. Doslej smo na dveh mizah potiskali približno po pol milijona tm tkanin s povprečno 3-barvnim desensom. Na preostalih dveh je ta številka nekaj manjša. Navedeni podatek zgovorno priča o potrebi po temeljiti rekonstrukciji naših tiskarskih miz.

V decembru preteklega leta smo poiskusno predelali prvo mizo tako, da smo na sedanjo mizno ploščo približno lanitne plošče v debelini 2,2 cm, le te prevlekli s tkano polstjo in preko te napeli gumirano platno. Slednje je novo in v naši tiskarni prvič uporabljeno. Z rekonstrukcijo te prve mize smo namreč prešli na lepljenje tkanin. Zadeva je kaj enostavna in še daleč ne noviteta. Ta postopek uporabljajo v veliki večini drugih tiskarn.

Razlika med pripeto tkanino in prilepljeno je v tem, da pripeta tkanina dopušča adhezijsko prilepljenje na šablono med tiskanjem, medtem ko prilepljena tkanina tega ne dopušča. Pri zahtevnih vzorcih je ekzaktno prilepljena tkanina nujnost. Ta postavka se še poveča pri tiskanju pletiv iz polyamidnih vlaken. Žal smo z iskušnjami še premladi, da bi v tem pogledu že zadovoljivo uspeli. Polyamidno vlakno se namreč v mokrem stanju raztegne in prične valoviti. To pa je največja napaka za tiskanje. Potrebno bo še precej poiskusov in skrbi predno bomo zadovoljni z rezultatom.

Kot protiutež postavimo vprašanje, kaj pa je z lepljenjem naših lanenih in pollanenih tkanin? Tu je stvar bistveno lažja in rezultat mnogo boljši. Seveda imamo na naše tkanine določene pripombe. Pri lepljenju vpliva zelo neugodno zunanja oblika naše tkanine. Le-ta je zelo kosmata in močno prašna. Pri nekajkratnemu napenjanju se lepilo zapraši v taki meri, da je lepilna moč enaka ničli. Mizo je treba oprati in lepilo ponovno nakvasiti s terpentinom. Druga napaka je različna širina naših tkanin. Pri napenjanju lahko mehnično raztegnemo preozke dele, pri lepljenju tega ni mogoče.

In rezultat. Dva negativna momenta nasproti enemu pozitivnemu. Po računici je to res. Navedel pa še nisem možnost zvečanja produkcije izključno na račun hitrejše manipulacije z napenjanjem »nove mize«, in pa odstranitev vseh buck iz tiskarne ter tako onemogočiti možnost, da bi katera ostala v tkanini vse do likanja ter tam napravila neprecenljivo škodo s sekanjem.

Zelimo si, da bi uspeli v naporih. Dela, katera so nam naredili v naših delavnicah, so dobra. Omenim naj samo voz za napenjanje tkanine na mizo in os za nanašanje lepila. Oba pripomočka sta v funkciji in izgledu enakovredna vsakemu inozemskemu, le neprijetno cenejša. Sedaj je v delu še navijalni stroj. Prepričani smo, da bo tudi ta takšen in tako dober kot vsak »uvožen« za drage denarje.

Preureditev tiskarskih miz je torej v teku. Rezultati so in niso povoljni. Po znanem pregovoru ponavljam »vsaka šola nekaj stane«. Res je tudi, da je opravljena šola nekaj vredna in v današnjem času prilično visoko kotira.

O. Lipovšek

EE KONFEKCIJA

Dva problema sta se najbolj izrazito pokazala v letu 1962 pri proizvodnji v tem novem obratu. To je nizka produktivnost in z njo tesno povezani stroški izdelave. Enemu in drugemu botrujejo vzroki, ki jih je treba upoštevati — obrat in kadri nimajo tradicije oziroma izkušenj, ni jasnega, predvsem specializiranega proizvodnega programa, strojni park je nekompleten in neuniverzalen (kar bo tudi sicer zelo težko doseči) pa tudi našim tkaninam manjka faza egaliziranja. V šali dostikrat rečemo, da je tkanina »krivo tkana«. Toda pri tem se težave začno. Zaradi takih napak je treba večino tkanin ročno razrezati, kar pa je zelo zamudno, obenem pa mirno počivajo rezilni stroji. Šivalni stroji se že vrtijo hitreje, kot v začetku. Pa tudi kar naredijo, je izdelano lepo in pravilno. Pri tem imam v mislih vetrovke, predpasnike, šotore. Nekaj pohval smo bili že devaljni. Toda ne hvalimo dneva pred nočjo. Čim neki izdelek zahteva šivanje gumbnic, gumbov, elastike — se že zatakne. Vse to je treba narediti ročno. Stroje sicer imamo, toda že od prvega dne v popravilu. Nobenega rezervnega dela še nismo prejeli od Singerja pred potekom enega leta! Likanje je tudi ročno — zopet lahko ponovim, da je zaradi tega zamudno in drago. Ni izgledov, da bi to lahko nadomestili s stroji, ker imamo preširok spisek izdelkov, dalo pa se bo morda s časom nekoliko modernizirati. Zavoro predstavlja tudi uredba o obveznem etiketiranju in plombiranju izdelkov, ki zahteva najmanj štiri dodatne delovne moči. Brez dvoma je v tej uredbi nekaj pozitivnega, je pa v njej tudi veliko nelogičnosti. Na višje cene naših izdelkov vpliva tudi čedalje bolj embalaža. Res je, da ji po ličnosti, okusu in tudi praktičnosti ni povsod enake — toda draga je. Vem, da celofana ne more nadomestiti plakatni papir, toda v tej smeri bo treba iskati cenejših rešitev.

Kljub takim in podobnim težavam, s katerimi imamo opravka, pa vseeno lahko predvidevamo, da bo proizvodnja v letu 1963 precej boljše kot lani. Predvsem nam je uspelo sestaviti ožji plan dela, brez ozira na to, ali je neki izdelek tisti trenutek iskan ali ne. Poleg tega pa še dejstvo, da smo na ne prav enostaven način le prišli do tehničnih normativov za izdelke po fazah dela. To nam je omogočilo, da smo lahko sestavili delovne norme, ki jih skoraj na vseh delovnih mestih uvajamo od 1. januarja 1962. Ti podatki pa nam bodo služili tudi pri sestavi tehničnih kalkulacij, kar je velikega pomena za ceno izdelka, na drugi strani pa še za cenik proizvodov, od katerih bodo odvisni naši osebni dohodki. Dosedanji sistem nagrajevanja v konfekciji namreč ni bil tako stimulativen kot v ostalih obratih, kar pa je razumljivo, ker enostavno nismo imeli podatkov za boljšega. Toda nekaj moramo imeti stalno pred očmi: vzporedno z novim pravilni-

kom o osebnih dohodkih se pripravljamo tudi pravilnik o kvaliteti! Delovne norme, ki jih uvajamo, ne smejo biti vzrok za slabšo kvaliteto dela. S tem ne bi dosegli ničesar. Sestavljene so s ciljem, da izenačimo manj pridne sodelavce s pridnimi, da dvignemo produktivnost, da bodo naši zaslužki bolj odvisni od svojega dela in da se bolj vključimo v proizvodnjo celega kolektiva za ustvaritev večjega dohodka.

IZVRŠEVANJE DEL V REŽIJSKIH DELAVNICAH NA PODLAGI IZDELAVNIH NALOGOV

V zadnjem času smo v vseh delavnicah začeli uvajati za vsa dela izdelavne naloge.

Namen teh izdelavnih nalogov je v glavnem ta, da se vsi stroški zajemajo in porazdelijo po sledečih vidikih:

1. Stroški za dela na novih investicijah in drobnem inventarju.
2. Stroški dela na investicijskem vzdrževanju.
3. Stroški dela tekočega vzdrževanja za posamezne stroškovne odnosno ekonomske enote.
4. Stroški za dela pri uslugah tretjim osebam (izven podjetja).

Poleg navedenega pa bomo lahko na podlagi izdelavnih nalogov ekonomsko utemeljili tudi posamezna delovna mesta in število delavcev na teh delovnih mestih.

Pri organiziranju del po izdelavnih nalogih pa nastopajo razne težave. Objektivne vsled neodgovarjalnih in raztresenih delavnic po vsej tovarni ter subjektivni t. j. odpor posameznikov do evidentiranja. Vendar se to iz dneva v dan popravlja vsled razumevanja večine.



Novi modeli predpasnikov, naprodaj so v Modni hiši v Ljubljani

Personalne izpremembe

Vstopi:

1. Ajtnik Ladislav, pomočnik mojstra v tkalnici, vstopil dne 24. 11. 1962,
2. Cerar Tončka, delavka v plemenitilnici, vstopila dne 6. 12. 1962,
3. Rožmanec Olga, finančni knjigovodja v menzi, vstopila dne 18. 12. 1962,
4. Letnar Franc, dvoriščni in transportni delavec, vstopil 20. 12. 1962.

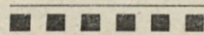
Izstopi:

1. Capuder Franc, delavec v predpredilnici, izstopil dne 24. 11. 1962, odšel na odsluženje kadr. roka,
2. Rožič Janez, delavec v skladišču preje, izstopil dne 24. 11. 1962, odšel na odsluženje kadrovskega roka,
3. Grašič Marija, previjalka, izstopila dne 30. 11. 1962 na podlagi lastne odpovedi,
4. Modic Rafaela, delavka v predpredilnici, izstopila dne 17. 12. 1962, sporazumno z upravo podjetja,
5. Kos Francka, tkalka v tkalnici, izstopila dne 18. 12. 1962, sporazumno z upravo podjetja,
6. Hribar Rudolf, dvoriščni in transportni delavec, izstopil dne 18. 12. 1962, samovoljno zapustil delo,
7. Žnidar Janez, nabijalec igel, izstopil dne 31. 12. 1962 — upokojen,
8. Rakar Cilka, čistilka blaga, izstopila dne 31. 12. 1962 — upokojena,
9. Česnik Justina, tkalka, izstopila dne 31. 12. 1962 — upokojena,
10. Kregar Ivanka, tkalka, izstopila dne 31. 12. 1962 — upokojena,
11. Grbec Pepca, delavka v plemenitilnici, izstopila dne 31. 12. 1962, — upokojena.

Poročili so se:

Brojan Francka, iz adjustirne, poročena Lajtman, Koren Ana, tkalka, poročena Ferincek.

Spored filmov v kinu Induplati



- 19.—20. I. 1963 »Sinovi in ljubimci«, ameriški CS film,
26.—27. I. 1963 »Obtoženi ste Oskar Wilde«, ameriški CS film,
2.—3. II. 1963 »Pojmo v dežju«, ameriški barvni film,
9.—10. II. 1963 »Ključ«, ameriški film, v glavni vlogi Sofija Loren.

Komisija za sprejem in odpoved delovnega razmerja pri podjetju »Induplati« Jarše

razpisuje

**tri honorarna delovna mesta
kontrola bolnikov — laična kontrola.**

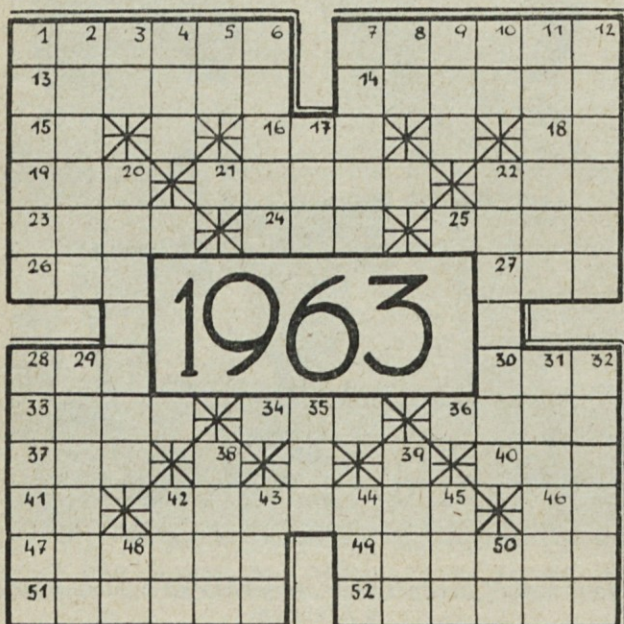
Pogoji:

1. Kandidat mora imeti voljo do honorarne zaposlitve izven delovnega časa,
2. Imeti mora svoje prevozno sredstvo — moped, kolo,
3. Biti mora nepristranski ob priliki obiska bolnika.

Honorar bo določen naknadno.

Pismene ponudbe je dostaviti do najpozneje 25. t. m. v Kadrovsko splošni sektor podjetja.

Novoletna križanka



Vodoravno: 1. glasbeni instrument, 2. bolezen, 13. prebivalec Asirije, 14. ljubavnik, 15. Rdeči Križ, 16. veznik, 18. primorska prislovica, 19. domača zabava, 21. Naš najboljši telovadec, 22. posoda za vino, 23. skandinavsko moško ime, 24. ples, 25. domača oblika moškega imena, 26. del obraza, 27. angl. moško ime, 28. naša denarna enota, 30. severni jelen, 33. naš znani violinist, 34. Amerika, 36. zveza, grupa, 37. domača žival, 40. mariborska tovarna avtomobilov, 41. različna so-glasnika, 42. važen organ v človeškem organizmu, 46. oblika pomožnega glagola, 47. otroška bolezen, 49. prebivalec vasi blizu Ljubljane, 51. visoka ravnina v Armeniji, 52. žensko ime.

Navpično: 1. znamka našega kopirnega papirja, 2. del fotografskega aparata, 3. osebni zaimek, 4. predplačilo, 5. kvartaški izraz, 6. stara nemška površinska mera, 7. vodje ene naših EE, 8. nemški osebni zaimek, 9. zvok, glas, 10. začetnici slovenskega publicista in politika (1851—1923), 11. japonsko narodno oblačilo, 12. atenski heroj, po katerem se danes imenuje vrsta visokih šol, 17. doba, vek, 20. imetnik, 22. zemljin spremljevalec, 28. zdravilišče v Sloveniji, 29. moško ime, 31. ostuden, 32. žival ženskega spola, 35. število, 38. gora na Koroškem, 39. jahanje, 42. gozdni sadež, 43. letenje, 44. znanilec ognja, 45. vladar, 48. egiptovsko božanstvo, 50. nikalnica.