

OBVEŠČEVALEC

LETO VII

11228514

LITIJA, 1966

ST. 1-2

Poslovno poročilo za I. tromesečje 1966

Proizvodna dinamika pri enojni preji nekoliko ostaja za planom, medtem ko je v odnosu na lansko leto proizvodnja enojne preje še nižja. Za I. tromesečje smo planirali, da bomo proizvedli enojne preje 1 130 ton, dejansko smo proizvedli 1 098 ton, torej samo za 2,9% pod planiranim nivojem. V odnosu na lanskoletno obdobje pa smo pri proizvodnji enojne preje za 109 ton nižji. Boljše rezultate smo dosegli v sukalnici. Planirali smo 336 ton sukane preje, proizvedli pa smo 360 ton. V odnosu na lansko leto pa je proizvodnja za 42 ton višja. V prvih treh mesecih smo previli tudi 248 ton preje, medtem ko smo planirali 223 ton, v lanskoletnem obdobju pa smo dosegli 239 ton.

Stročnarna je proizvedla 67 ton stročnic, v istem obdobju lanskega leta pa 87 ton. Ker je bil plan postavljen na lanskoletni dosežek, je izpad plana za 15%.

Kljub temu, da proizvodni program v enojni preji nismo dosegli oz., da smo celo za 109 ton pod lanskoletnim nivojem, pa beležimo občutne spremembe v asortimanu proizvodnje, ki so vplivale na boljši finančni uspeh. Letošnje leto smo pričeli z redno proizvodnjo česane preje. Že v I. četrtletju smo proizvedli 100 ton česane preje, medtem ko smo planirali 77 ton. Povprečno za kg česane preje pa smo iztržili 2 008 S din. Poleg tega smo intenzivno predelavali sintetično vlakno, tako da smo proizvedli že v prvih treh mesecih 140 ton, lani 49 ton, planirano pa je bilo 112 ton. Vsi ti premiki v asortimanu in pa deloma tudi nove cene, so vplivali, da smo iztržili za kg prodane preje 1 560 S din, medtem ko smo v istem razdobju lanskega leta iztržili 1 014 S din. Iz tega se vidi, da se je iztržek povečal za 50%.

Število zaposlenih se je povečalo od 801 na 852, ali za 6,4%.

Povprečni zaslužek na uro je porastel od 265 na 338 din, ali za 27,5%. Pri tem moramo upoštevati, da so bili OD v prvem kvartalu lanskega leta nizki, ker smo razliko, ki smo jo ustvarili deloma tudi v prvem

tromesečju, izplačali šele v drugi polovici leta. Da dobimo realno primerjavo, moramo vzetj lanskoletni povprečni zaslužek na uro, ki je bil 310 din, tako dobimo porast samo za 9%.

Glede na to, da se je v mesecu maju ob izplačilu aprilske plače izplačalo še cca 75 milijonov za I. tromesečje pa bodo OD na uro ne 338 din, temveč 444 din. Podjetje ima v letošnjem letu zaradi zaostrenega deviznega režima velike težave pri nabavi surovin. Ker mora več kot 75,0% ustvariti deviznih sredstev z direktnim ali indirektnim izvozom samo, smo prisiljeni iti v intenzivni izvoz. Izvoz poteka po planu. Za I. tromesečje smo predvideli, da bomo izvozili 112 ton. Dejansko smo izvozili 105 ton, poleg tega pa čaka na zalogi še 30 ton preje za prevzem.

Proizvodnjo smo v celoti prodali. Tudi dotok plačil prodanih izdelkov poteka v redu. V I. tromesečju smo dosegli 1 612 milijonov plačane realizacije, medtem ko smo v istem razdobju lanskega leta dosegli 1 295 milijonov. Tudi v ostalih finančnih pokazateljih smo dosegli zelo dobre rezultate, kar je razvidno iz naslednje primerjave:

	I. tromesečje	
	1965	1966
	v 000.— S-din	
Celotni dohodek	1 216 816	1 625 713
Porabljena sredstva	860 558	1 089 184
Neto produkt	356 258	536 529
Vsi stroški v breme CD	913 623	1 138 384
Dohodek	303 193	487 328
Prispevek iz dohodka	45 479	—
Dohodek zmanjšan za prisp.	257 714	487 328
Osebnih dohodki	195 503	230 879
Skladi	62 211	256 449

A. KRALJ

Delavski svet za leto 1966

Na volitvah dne 26. 4. 1966 so bili izvoljeni v delavski svet:

Škerbina Leon, sukalnica
 Mahkovic Franc, sukalnica
 Cenkar Franc, sukalnica
 Tišler Marija, sukalnica
 Stamatovski Hilda, sukalnica
 Brlogar Majda, sukalnica
 Groboljšek Jože, stročnarna
 Groznik Marija, Obr. druž. pr.
 Malis Janez, remont
 Komotar Karel, elektro del.
 Koderman Jože, čist. kolona
 Tišler Hilda, spl. sektor
 Kralj Andrej, biro za ek. analize
 Štuhec Stane, transport
 Peterca Branko, proizvod. sektor

Iz prejšnjega DS so ostali naslednji člani, ker so bili v letu 1965 izvoljeni za dve leti:

Ocepek Ivan	Eltrin Jože
Tišler Miro	Resnik Ana
Dimec Ljudmila	Brinovec Fani
Feštanj Stana	Zupančič Jože
Semec Angela	Premk Antonija
Domadenik Draga	Slabe Alojzija
Eržen Ana	Anžur Ivica
Hribar Ivan	

Novoizvoljeni predsednik delavskega sveta je tov. Branko Peterca, namestnik pa tov. Andrej Kralj.

Upravni odbor, izvoljen na zasedanju DS dne 5. maja 1966

Čandek Breda, fin. sektor
 Primožič Darko, sl. vzdržev.

Komotar Karel, elektro del.
Stamatovski Niko, proizv. s.
Krafogel Marija, sukalnica
Tišler Miro, predpreditnica
Ocepek Lucija, predilnica
Vidovič Gojko, tehnič. sektor

Za predsednika UO je bil izvoljen tov. Gojko Vidovič, za namestnika pa tov. Niko Stamatovski.

SVETI DELOVNIH SKUPNOSTI:

Predilnica:

Izvoljeni v letu 1966:

1. Majcen Milan
2. Hribar Vera
3. Kastelic Slavka
4. Žibert Franc
5. Cilenšek Slavka
6. Potisek Slavka
7. Brvar Ivanka
8. Podlipnik Pavla

Ostali iz leta 1965:

1. Čarman Lado
2. Izlakar Franc
3. Češek Marjan
4. Gril Edi
5. Senica Ignac
6. Ocepek Lucija
7. Cirar Štefka
8. Kos Marija
9. Bizjak Ljudmila
10. Božjak Fani
11. Kolenc Frančiška
12. Planinšek Marija

Predsednik: Majcen Milan
Namestnik: Žibert Franc

Sukalnica:

Izvoljeni v letu 1966:

1. Pustinek Jože
2. Tišler Franc
3. Češek Ivo
4. Borišek Anica
5. Vodenik Terezija

Ostali iz leta 1965:

1. Škerbina Leon
2. Ravnikar Alojzija
3. Premk Draga
4. Janežič Marija
5. Tišler Marija

Predsednik: Pustinek Jože
Namestnik: Ravnikar Alojzija

Vzdrževanje:

1. Kralj Rafael
2. Malis Karel
3. Koprivnikar Lojze
4. Zore Ivan

1. Dolinšek Mirko
2. Tomše Stane
3. Malis Janez
4. Krhlikar Konrad

Predsednik: Koprivnikar Lojze
Namestnik: Krhlikar Konrad

Uprava:

1. Vidovič Gojko
2. Bizjak Branko
3. Planinc Milena
4. Lambergar Eli

1. Tišler Hilda
2. Taufar Lado
3. Pavliha Lojze
4. Kos Štefka

Predsednik: Bizjak Branko
Namestnik: Planinc Milena

Svet Stročnarne in Obrata družbene prehrane tovrjijo po Statutu vsi zaposleni.

KOMISIJE DS, IMENOVANE NA ZASEDANJU DNE
5. MAJA 1966

Komisija za delovna razmerja:

1. Babič Dana, predsednik
2. Pavliha Lojze, namestnik
3. Tišler Hilda, član
4. Stamatovski Niko, član
5. Primožič Darko, član
6. Pošebal Hermina, član
7. Gretič Jože, član

Komisija za družbeno prehrano:

1. Koprivnikar Franc, predsednik
2. Pavliha Ela, namestnik
3. Ankon Albin, član

4. Groznik Marija, tajnik
- 2 člana izvoliijo abonenti

Komisija za izrekanje ukrepov zaradi kršitve del. dolžnosti:

1. Lovše Mirko, predsednik
2. Kos Justa, namestnik
3. Kolman Franc, član
4. Kres Olga, namestnik člana
5. Rappl Lea, tajnik
- 2 člana imenuje Sindikalna podružnica

Komisija za štipendije:

1. Pavliha Tone, predsednik
2. Bizjak Branko, namestnik
3. Rappl Lea, tajnik
4. Kralj Martina, član
5. Bizjak Majda, član

Komisija za varstvo pri delu:

1. Pavliha Lojze, predsednik
2. Kos Justa, namestnik
3. Lesjak Franc, tajnik
4. Pajer Marija, član
5. Komotar Karel, član
6. Zore Ivan, član
7. Cirar Štefka, član
8. Borštinar Jože, član

Komisija za požarno varnost:

1. Zupan Rudolf, predsednik
2. Borštinar Jože, namestnik
3. Kos Štefka, tajnik
4. Tišler Franc, član
5. Grilj Jernej, član
6. Koprivnikar Lojze, član
7. Pavliha Lojze, član
8. Lesjak Franc, član

Komisija za določitev delov. mest za zaposlitev invalidov in delovnih mest, kjer je prepovedano delo žena, nosečnic in mladine:

1. Krnc Janez, predsednik
2. Bizjak Branko, namestnik
3. Lesjak Franc, tajnik
4. Meserko Jelka, član
5. Kolenc Frančiška, član
6. Ocepek Ivan, član

Upravni odbor Počitniškega doma:

1. Lesjak Franc, predsednik
2. Bizjak Konrad, namestnik
3. Mrzel Slavka, tajnik
4. Jelnikar Rudolf, član
5. Koprivnikar Lojze, član

Komisija za odlikovanja:

1. Stamatovski Niko, predsednik
2. Bizjak Vojko, namestnik
3. Rappl Lea, tajnik
4. Otorepec Ela, član
5. Semec Viktor, član
6. Dernovšek Iva, namest. člana
7. Potisek Slavka, namest. člana

Komisija za stanovanjske zadeve:

1. Borišek Franc, predsednik
2. Tišler Miro, namestnik
3. Tišler Hilda, tajnik
4. Meserko Jelka, član
5. Primožič Darko, član
6. Zupančič Jože, član
7. Savinšek Tončka, član

Komisija za pregled izračuna osebnih dohodkov:

1. Bizjak Vojko, predsednik
2. Stamatovski Niko, namestnik

3. Kralj Andrej, tajnik
4. Škerbina Leon, član
5. Eltrin Jože, član
6. Vidovič Gojko, član
7. Žioert Slavko, član
8. Brovč Anton, član
9. Otorespec Ela, član
10. Čandek Breda, član
11. Pavliha Lojze, član

Komisija za prometno varnost:

1. Semenič Edo, predsednik
2. Šepec Franc, namestnik
3. Kovič Ljuba, tajnik
4. Martinšek Janez, član
5. Jug Marjan, član

Komisija za statut:

1. Ankon Albin, predsednik
2. Peterca Branko, namestnik
3. Rappl Lea, tajnik
4. Korošec Beti, član
5. Kralj Andrej, član
6. Pavliha Tone, član

Komisija za razvoj izumiteljskih in tehničnih izboljšav in pripravo ustreznega pravilnika:

1. Koprivnikar ing. Pavle, predsednik
2. Bizjak Konrad, član
3. Krnc Janez, član

Svet centra za strokovno izobraževanje:

1. Petek Mihael, predsednik
2. Bizjak Branko, član
3. Rappl Lea, član
4. Stamatovski Niko, član
5. Cvetežar Danilo, član

Uredniški odbor Tovarniškega obveščevalca:

1. Bizjak Branko, odgovorni urednik
2. Ankon Albin, član
3. Kralj Martina, član
4. Rappl Lea, član
5. Tišler Hilda, član

KOMISIJE UPRAVNEGA ODBORA, IMENOVANE NA SEJI DNE 16. MAJA 1966

Komisija za izdelavo Pravilnika o delitvi dohodka in OD:

1. Vidovič Gojko, predsednik

2. Kralj Andrej, namestnik
3. Seruga Mira, tajnik
4. Ankon Albin, član

Komisija za sestavo ostalih pravilnikov:

1. Peterca Branko, predsednik
2. Ankon Albin, namestnik
3. Pavliha Tone, tajnik
4. Petek Mihael, član
5. Kralj Andrej, član
6. Vidovič Gojko, član
7. Lesjak Franc, član

Komisija za norme:

1. Stamatovski Niko, predsednik
2. Krnc Janez, namestnik
3. Bizjak Branko, član
4. Čož Mira, član
5. Pintar Poldar, član
6. Belec Ivan, član

Komisija za pregled službenih oblek vratarjev in gasilcev:

1. Rebolj Ivan, predsednik
2. Zupan Rudi
3. Lesjak Franc

Komisija za izdelavo 7-letnega plana razvoja podjetja:

1. Peterca Branko, predsednik
2. Kralj Andrej, član
3. Pavliha Tone, član
4. Mirtič Jože, član
5. Primožič Darko, član
6. Jelnikar Hari, član
7. Korošec Beti, član
8. Vidovič Gojko, član

Komisija za pregled stroškov:

1. Čandek Breda, predsednik
2. Kralj Andrej, namestnik
3. Pavliha Sonja, član

Komisija za osnovna sredstva:

1. Primožič Darko, predsednik
2. Korošec Beti, namestnik
3. Kralj Mija, tajnik
4. Ponebšek Metoda, član
5. Koprivnikar Lojze, član
6. Krhlikar Konrad, član

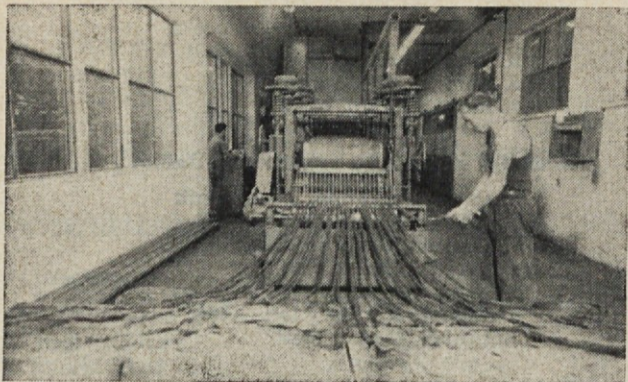
Vtisi s strokovne ekskurzije

Dne 2. 4. 1966 ob 7. uri zjutraj je krenilo trideset članov našega društva na strokovno ekskurzijo v Novoteks. Po prijetni vožnji preko Bogenšperka in Radohove vasi so avtomobili zdrveli po gladkem črnem asfaltnem traku proti dolenjski metropoli. Vozila so hitro požirala kilometre in že smo bili pred našim prvim ciljem. Ko so avtomobili parkirali pred »Novoteksom«, nas je že izgled podjetja prijetno presenetil. Obratne prostore podjetja so dopolnjevala nova poslopja. Ko smo si te prostore ogledali še znotraj, je bil naš vtis še boljši.

V tovarni so v prvih povojnih letih predelovali izključno bombažno vignonj prejo, kasneje pa so jo preuredili za predelavo volne. V tem času so izdelovali mikano volneno prejo in iz nje volnene tkanine. Leta 1958 je bil zgrajen obrat II. v Metliki za proizvodnjo česane volnene preje. Leta 1964 pa je podjetje opustilo proizvodnjo mikane volnene preje in začelo proizva-

jati samo česano volneno prejo. Tako sedaj v Novem mestu izdelujejo česano prejo iz mešanice sintetika/volna, v Metliki pa samo česano volneno prejo.

Sam tehnološki proces v »Novoteksu« se prične pri česanju. To je že polproizvod. Volna ali kemijska vlakna so navita kot pramen v obliki bobin, ki se uvažajo. Vlakna v obliki pramenov najprej dvojijo in raztezajo, nakar se češejo na česalnih strojih. Po česanju se vlakna lisirajo. V lužnatih kopelih se odstrani maščoba in prah. Na lisirnem stroju se odstranijo tudi kodri na volnenih vlaknih tako, da se mokra vlakna v napetem stanju hitro sušijo. Po lisiranju se vlakna zopet dvojijo in raztezajo. Razumljivo pa je, da postopek lisiranja za kemijska vlakna odpade, ker so brez kodrov. Poleg tega se v tem oddelku tudi uporablja konventer stroj, na katerem se lahko neskončna kemijska vlakna (filament) režejo na poljubne dolžine.



Lisirni stroj

Po opisanem tehnološkem postopku dobimo surov česanec.

Vendar pa se v »Novoteksu« predeluje večinoma barvani česanec, za kar se vlakna po predhodnem raztezanju in dvojenju v obliki bobin pobarvajo v posebnih aparatih, lisirajo, zopet dvojijo in raztezajo in končno češejo. Pri dvojenju se lahko mešajo raznobarni prameni. Tako dobimo poljubne melanže.

Surovi ali barvani česanec se nato predeluje v predzadnji fazi v predprejo in končno v predilnici v prejo. Tudi tkalnica v »Novoteksu« je delno rekonstruirana in dopolnjena z novimi statvami. Posebno modernizirana pa je tudi dodelava tkanin. Cela vrsta novih najmodernejših strojev za oplemenitenje garantira, da je finalni proizvod »Novoteksa« t. j. tkanina iz česane preje (večji del iz mešanice volna/sintetika) res kvalitetna in opravičuje sloves, ki ga je »Novoteks« dobil znotraj in zunaj naših meja. Tu velja pripomniti, da se njihovo blago izvažajo samo v obliki konfekcijskih izdelkov.

Po ogledu »Novoteksa« v Novem mestu smo odbrzeli proti Metliki, da si ogledamo še obrat II. Kratka vožnja skozi središče Novega mesta nam je pokazala, da se tudi dolenska metropola razvija in dobiva obliko pravega mesta.

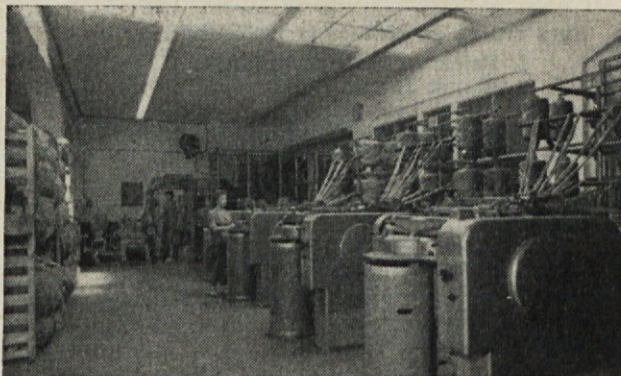
Lepa cesta, ki se kot kača vije preko Gorjancev, nas je popeljala iz Dolenjske v Belo krajino — v Metliko. Marsikomu ki ima slab želodec se ta vožnja zaradi nešteti ovinkov ni ravno prilagoda. Vendar pa smo kljub temu brez »karambola« prispeli v Metliko. Tu smo si najprej ogledali »Novoteks« obrat II.

Ta se nahaja v prostorih, ki niso bili predvideni za predilnico, zato kljub adaptaciji prostorov odpade precej površine na nekoristne hodnike. Sam tehnološki postopek je enak kot v Novem mestu, le da tu izdelujejo le česano volno prejo. Ker se prevoz polproizvoda iz Novega mesta vrši po dobri cesti, stroški prevoza ne predstavljajo visoke postavke v ceni kg proizvedene preje. Po ogledu nam je DITT »Novoteksa« pripravil dobro zakusko.

Preostal nam je še ogled tovarne »Beti«, ki je nekaj sto metrov od »Novoteksa«. Tu so se vsi največ zadrževali ob strojih, iz katerih so hiteli metri in metri raznovrstnih zaves, raznobarnega blaga za žensko perilo, blaga za džersi srajce itd. Ogledali smo si tudi barvarno, krojilnico in šivalnico. 80 % vseh proizvodov v tovarni »Beti« je izdelanih iz najlona. Največje zanimanje pa je bilo za proizvode te tovarne v trgovini v samem podjetju. Vsakdo je hotel odnesti nekaj s seboj, eden za spomin, drugi za darilo boljši polovici, tretji pa zato, ker je ceneje kot v trgovini.

Ko smo tako končali ogled vseh podjetij, ki smo jih imeli v planu, smo šele opazili, da je pomlad v Beli krajini bolj intenzivna kot v Zasavju. Veliko drevja je bilo že v cvetju. Vendar pa nam ni ostalo veliko časa. Tega smo izkoristili za poskušnjo znane metliške črnine. Vendar smo jo res samo poskusili, kajti do Litije nas je čakala še dolga pot, pa tudi sedeti nekaj ur v fičku ni ravno prijetno. Čeprav nas je ob povratku presenetil močan naliv dežja smo se utrujeni a vseeno zadovoljni vrnili domov.

J. Krnc



Česalni stroji za volno — v ozadju raztezalka

Ali se delo posrednih proizvajalcev lahko meri

Podjetja ugotavljajo norme za kvaliteto, količino, stroške in vse ostale otipljive stvari v proizvodnji. Kako pa je z neotipljivim delom posrednih proizvajalcev? Ali se tudi tu lahko postavijo norme?

Odgovor je popolnoma pozitiven. Postavljanje in uporaba standardov za vsa izvenproizvodna dela na vseh nivojih (od mojstrov do direktorja) ne samo da je mogoča, ampak predstavlja po vseh naprednih deželah zelo razširjen postopek.

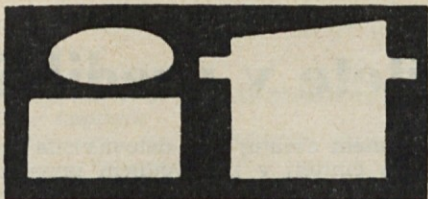
Mnoga podjetja že imajo neke vrste norm, toda le te niso jasno definirane. Nadrejeni predpostavljajo, da njemu podrejeni vedo kaj se od njih pričakuje in kako morajo to narediti. Vsak posredni proizvajalec ve, da se od njega pričakuje, da izvede vsako delo najboljše, čeprav ne dobi nobenih definitivnih navodil.

Postaviti normo za posredne proizvajalce ne pomeni normirati njihovo delo. Ni namen, da povemo, kako se naj izvrši neko delo, temveč kako dobro ga je treba narediti. Norme niso pravila, temveč postavljeni cilj, ki omogoča posrednemu proizvajalcu, kakor

tudi njegovemu nadrejenemu, da ugotovi, kdaj stvarno vrši delo za katerega je odgovoren.

Največja potreba po preciznejših normah je v bazični odgovornosti, ki pripada posrednim proizvajalcem. Skratka tako normo lahko definiramo kot pismeni izkaz o stanju, ki bo obstajalo, kadar se dobro vrši neko delo. Pri postavljanju take norme je potrebno najprej ugotoviti, kakšna je funkcija nekega določenega dela, šele potem pa se lahko ugotovi, kako dobro je neko delo izvršeno. Seveda pa mora pri postavljanju norm sodelovati vsak posredni proizvajalec. Razvoj teh pomembnih norm se ne more izvesti slučajno — to je proces, ki zahteva dobro pripravo, iskreno osebno sodelovanje in potrpljenje.

Gospodarska reforma je namenila našemu gospodarstvu hitrejši in intenzivnejši razvoj, zato pa bomo morali uvajati moderne organizacijske prijeme in eden teh je postavljanje norm, ali izmeriti delo posrednih proizvajalcev in samo vprašanje časa je, kdaj se bomo spoprijeli tudi s tem problemom.



Program dela društva inženirjev in tehnikov tekstilcev predilnice Litija za leto 1966

Delo društva v letu 1966 bo usmerjeno predvsem v strokovno izpopolnjevanje članov, ker je predvsem od strokovnega nivoja in s tem dobrega dela vodilnih in vodstvenih delavcev odvisen uspeh celotnega podjetja. Strokovno izpopolnjevanje bo društvo izvedlo z:

1. organiziranjem strokovnih predavanj in prikazovanjem strokovnih filmov
2. organiziranjem tečajev tujih jezikov
3. organiziranjem strokovnih ekskurzij
4. organiziranim delom strokovne knjižnice

1. STROKOVNA PREDAVANJA v letu 1966 so predvidena:

1. Ekonomika industrijskih podjetij
2. Ekonomsko regionalne grupacije
3. Reforma in kreditni sistem
4. Osnove industrijske psihologije
5. Načela delitve dohodka v Predilnici Litija s podukom na obračunu OD posameznih delavcev, predic, sukalk itd.

Poleg predavanj pa je predvideno tudi predvajanje naslednjih filmov:

1. Ocena delovnih mest
2. Proučevanje dela
3. Organizacija proizvodnje
4. Reorganizacija proizvodnje
5. Uredi svoje delovno mesto
6. Kontrola proizvodnje
7. Poučevanje delavcev pri delu
8. Logaritemsko računalno

Problem strokovnih kadrov v tekstilni industriji

V razdobju parih mesecev, ko se izvaja gospodarska reforma, je ta sprožila marsikateri negativen pojav, odnosno obraten učinek od predvidenega. Eden takih pojavov je množičen odpor proti zaposlovanju strokovnih kadrov. V teh par mesecih smo bili priča raznim postopkom, kot so odpovedovanje delovnega razmerja, ukinitvev štipendij, preklic razpisa štipendij itd. Iz tega lahko zaključimo, da podjetja iščejo rezerve v čim manjšem številu strokovnih kadrov.

Ugotavljamo lahko, da je to ravnanje marsikje upravičeno. Na splošno zaključujemo, da delovni kolektivi niso dobili tistega od strokovnjakov, kar bi morali, odnosno kar so pričakovali od njih. Kdo pa je temu kriv?

Krivda je obojestranska. Večina strokovnjakov prihaja iz šol prepričanih, da jim je šola dala dovolj znanja in mislijo, da bodo v najkrajšem času prišli na vodilna delovna mesta. Le malo je takih, ki se zavedajo, da jih prava šola šele čaka, in da morajo do vodilnega delovnega mesta spoznati celotno podjetje, če hočejo biti

Vsebina strokovnih predavanj bo po možnosti razmnožena in razdeljena posameznim članom, da bo doseženi efekt čim večji.

2. TEČAJI TUJIH JEZIKOV

Strokovno izpopolnjevanje je vezano, predvsem na tujo literaturo, za kar pa je potrebno dobro znanje vsaj enega svetovnega jezika. Zato bo društvo poleg nemškega tečaja, ki je že v teku, organiziralo še tečaj angleškega in italijanskega jezika.

3. STROKOVNE EKSKURZIJE

Društvo namerava v letu 1966 organizirati ekskurzije v tekstilna podjetja po Jugoslaviji in ogled različnih strokovnih sejmov v tujini. Da bo efekt teh ekskurzij čim večji, bodo posamezni člani zadolženi, da novo pridobljeno znanje in izkušnje prenašajo na ostale člane na debatnih pogovorih, ter z objavljanjem člankov v Tovarniškem obveščevalcu.

V prvi polovici leta 1966 so predvidene naslednje ekskurzije:

1. Ogled tekstilne tovarne »Novoteks« v Novem mestu
2. Ogled tovarne celuloznih vlaken »Viskoza« Loznica
3. Ogled tovarne sintetičnih vlaken »Naum-Naumovski Borče« v Skopju
4. Ogled predilnice v Zadru

4. STROKOVNA KNJIŽNICA

Z ureditvijo strokovne knjižnice (ki je skoraj gotova), se bo pričelo izposojanje domače in tuje strokovne literature. Za boljše delo bo izdelan seznam vse strokovne literature in najzanimivejših člankov.

SPLOŠNO DELO

Poleg navedenih nalog pa bo društvo delovalo tudi z razpravami o sprejemu samoupravnih aktov, letnih in srednjeročnih proizvodnih in investicijskih programov.

Ker je reforma postavila naše strokovno društvo v prvo vrsto, se bomo z izpopolnjevanjem in izvajanjem tega programa trudili, da pri uveljavljanju in izvajanju načel in nalog reforme doprinesemo čim večji delež.

res strokovnjaki. Poleg tega pa se v zadnjem času dogaja, da strokovnjaki ostajajo raje brez zaposlitve, kot da bi šli v neposredno proizvodnjo. Na podlagi takih podatkov lahko zaključimo, da parola — čim več strokovnjakov v neposredno proizvodnjo — le ni izvita iz trte. V čem pa je krivda kolektivov? Marsikje so novo sprejete strokovnjake sami »pokvarili«. Nihče ni skrbel za njihovo uvajanje, ni bilo pravilnikov o stažiranju, nihče se ni brigal, da bi dobil pravičen odnos do dela itd.

Pri stažiranju bi podjetja lahko tiste strokovnjake, ki ne ustrezajo, odslovila. Iz tega lahko zaključimo, da odgovornost pada na obe strani, na kolektive in strokovnjake. Zato tudi ni pravilna enostranska akcija podjetij, t. j. odpovedovanje in zmanjšanje števila strokovnih kadrov, pač pa se morajo oboji zavedati dolžnosti in nalog, ki jih reforma postavlja pred njih, strokovnjaki odgovornosti in nalog, delovne organizacije pa potrebe za zvišanje produktivnosti in izboljšanje organizacije s povečanjem števila primernih in sposobnih strokovnih kadrov in strokovne ravni zaposlenih.

Izpopolnitve in novitete v predilnicah

Z objavljanjem člankov o izpopolnitvah in novitetah v predilnicah bombaža v nadaljevanjih bo društvo skušalo prikazati najnovejše dosežke s področja strojegradnje tekstilnih strojev. Da bo snov čim bolj razumljiva, bomo skušali material prikazati z razpoložljivimi skicami in fotografijami. Preden pa prestopimo k prikazovanju tehničnih izpopolnitev in izboljšav, pa je potrebno, da razložimo osnovni namen in smisel avtomatizacije kakor tudi njene ekonomske aspekte.

AVTOMATIZACIJA

Avtomatizacijo definirajo kot uporabo tehnike serвомehanizma (regulacije) in principa operacijskih študij na vodenje tehnološkega procesa. Z avtomatizacijo skušamo doseči v prvi vrsti, sledeče:

- skrócić ročno delo na minimum
- izboljšati kvaliteto
- dvigniti produktivnost
- doseči večjo varnost pri delu

Lahko rečemo, da je danes nivo tehnike že tako visok, da zadovolji vsem potrebam tehnoloških procesov po čim večji avtomatizaciji. Vendar pa obstaja vprašanje ekonomičnosti to je rentabilnosti, kar je nazorno prikazano v naslednjem poglavju.

EKONOMSKI ASPEKTI AVTOMATIZACIJE

Avtomatizacija na področju tekstilne industrije bo popolnoma spremenila sestav proizvodnih sredstev. Avtomatizacija, ki predstavlja kontinuiran proces, ki samega sebe tudi kontrolira, ima za posledico zelo velik porast fiksnih stroškov proizvodnje. V zvezi s tem se javljajo prvenstveno vprašanja:

1. fiksnih stroškov in konkurence
2. fiksnih stroškov in asortimana
3. fiksnih stroškov in izkoriščanja kapacitet
4. fiksnih stroškov in vzdrževanja, amortizacije ter novih investicij
5. merjenja produktivnosti dela in plačila za delo

1. Fiksni stroški in konkurenc

Pri tem vprašanju se srečamo z novim pojmom »elastičnost proizvodnje« in »elastičnost ponudbe«. Avtomatizacija poveča obseg proizvodnje na enoto delovnega časa. Posledica tega je pocenitev proizvoda, a v zvezi s tem tudi zmanjšanje fiksnih stroškov, kar omogoča dobro konkurenc. Ako je ponudba v sorazmerju s spremembami cen večja, govorimo o elastični ponudbi, a v obratnem primeru o neelastični ponudbi. Čim večji pa so fikсни stroški, ki jih vzamemo v sorazmerju $\frac{\text{fiksni stroški}}{\text{skupni stroški}}$, toliko manj elastična je proizvodnja.

2. Fiksni stroški in asortiman

Visoki fikсни stroški avtomatiziranega obrata so po enoti proizvoda toliko manjši, kolikor je večja serija proizvodnje. Visoki fikсни stroški so veliko doprinesli, da se vedno več pozornosti pri uvajanju avtomatizacije posveča tipizaciji in standardizaciji proizvodnje.

3. Fiksni stroški in izkoriščanje kapacitet

Vprašanje izkoriščanja kapacitet v avtomatiziranem obratu je tesno povezano z vprašanjem fiksnih stroškov. Optimalni stroški proizvodnje obstajajo samo tedaj, kadar so kapacitete obrata 100% izkoriščene, odnosno kadar je obseg proizvodnje enak kapaciteti obrata. Važno je tudi to, da v avtomatiziranem obratu ne moremo povečati proizvodnje enako kot v mehani-

ziranem obratu, kjer delovna sila predstavlja pomemben činitelj v proizvodnem procesu in je kapaciteta v veliki meri odvisna od števila delavcev, ki delajo v tem obratu.

4. Fiksni stroški, vzdrževanje, amortizacija in investicije

Največji del fiksnih stroškov v avtomatiziranem obratu predstavlja vrednost osnovnih sredstev, kjer so posebno važna naslednja vprašanja:

- vzdrževanje osnovnih sredstev
- sistem amortizacije in
- investicije.

V glavnem obstojata dva načina vzdrževanja osnovnih sredstev. Prvi se vrši v velikih remontnih delavnih, drugi pa je avtomatizirano vzdrževanje, kjer se celi dotrajani agregati menjajo z novimi.

Potrebno je poudariti, da je pred uvajanjem avtomatizacije treba detaljno rešiti vprašanje vzdrževanja osnovnih sredstev z tehničnega in ekonomskega stališča. Pri uvajanju avtomatizacije se pojavlja tudi zelo aktualno vprašanje akumulacije ali amortizacije. Uveljavlja se vse bolj intenzivna akumulacija. To pomeni, da se stopnja amortizacije povečava, amortizacijska doba pa krajša.

Povečanje obsega proizvodnje v avtomatiziranem pogonu je možno samo z novo investicijo. Tu pa se pojavlja vprašanje tako imenovanih mejnih stroškov. Potrebno je izdelati detaljno analizo mejnih stroškov t. j. najvišjih mogočih stroškov, da se lahko pravilno oceni ekonomski značaj obsega že vloženih ali novih investicij.

5. Merjenje produktivnosti in plačilo za delo

Pri vlaganju sredstev za proizvodnjo je potrebno doseči tak uspeh, da obseg proizvodnje (produktivnost) raste hitreje kot obseg vloženih sredstev. S tem dosežemo pocenitev proizvoda.

Uvajanje mehanizacije, posebno avtomatizacije predstavlja istočasno porast produktivnosti dela. Nastane pa vprašanje merjenja produktivnosti in plačila za delo. Razvoj proizvodnih sil ne menja samo meril za merjenje produktivnosti dela, ampak tudi merila plačila za delo.

S porastom produktivnosti se zmanjšajo tudi potrebe po delovni sili. To vprašanje je posebno važno za tekstilno industrijo saj je v njej zaposlen visok odstotek vseh zaposlenih (v Jugoslaviji 13,5%).

Avtomatizacija v predilnicah bombaža

Avtomatizacija v predilnicah bombaža se razvija v dve smeri in sicer: v delno avtomatizacijo in v popolno avtomatizacijo. V predilnicah bombaža, kjer je večinoma strojni park zastarel in sistem akumulacije ne omogoča uvajanje popolne avtomatizacije (Jugoslavija), se naj bi izvršila le delna avtomatizacija.

Najprej pa bomo pokazali po fazah tehnološkega procesa delno avtomatizacijo in nato različne avtomatske sisteme predilnic, kot so japonski K. M. S. S. in C. A. S. sistem, japonsko-ameriški. N. A. S. sistem itd.

Delna avtomatizacija

Delna avtomatizacija v predilnicah bombaža ima namen uvesti sledeče delovne postopke:

- avtomatsko menjavo svitkov na otepalniku
- avtomatsko reguliranje debeline pramena na mikalniku
- avtomatsko menjavo loncev na mikalnikih in raztezalkah
- avtomatsko signaliziranje pretrga pramena na mikalniku

- avtomatsko zaustavljanje predpredilnega stroja pri pretrgu
- avtomatsko snemanje kopsev in nastavljanje praznih cev
- avtomatsko pakiranje kopsev
- avtomatsko čiščenje na vseh strojih predilnice
- avtomatske klima naprave
- avtomatsko zaščito proti nepredvidenim okvaram
- avtomatizacijo vsega transporta
- izvršiti znanstveno raziskovalna dela za avtomatizacijo vseh del v predilnicah ob predpostavki sprememb sedanjega tehnološkega procesa predenja.

V nadaljevanju tega članka v naslednji številki »Tovarniškega obveščevalca« bomo prikazali nove postopke, stroje, in naprave v prvem oddelku predilnice bombaža t. j. čistilnici, s katerimi lahko izvršimo delno avtomatizacijo.

J. Krnc

Nadaljevanje

Upokojeni so bili

Tornar Frančiška, roj. 18. 9. 1915 v Vel. vrhu.

Izhaja iz delavske družine, v kateri je bilo 7 otrok. Tudi njena mati je delala v našem podjetju pred prvo svetovno vojno 8 let.

Že v 15. letu starosti se je zaposlila v Predilnici Litija, kjer je zaposlena tudi danes. Začela je delati kot snemalka, kasneje pa kot predica. Nazadnje pa je bila zaposlena kot brigadirka 6 let. Bila je vestna delavka in je svoje znanje prenašala na mlajši rod.

Je vdova, v zakonu je imela 4 otroke, od katerih sta dva še nepreskrbljena.

Upokojena je bila s 1. 12. 1965 s 33 let in 6 mesecev delovne dobe vse v Predilnici Litija.

Kokalj Ana, roj. 2. 2. 1914 v Gradiščah.

V družini je bilo 12 otrok, od katerih je živih še 8. Ima hčerko, ki je že poročena.

V Predilnici Litija je bila zaposlena od leta 1945 dalje vseskozi v stročnarni. 2 meseca je delala kot vlagalka, nato pa kot strojna delavka.

Za NOB je sodelovala od leta 1943 do 1945.

Invalidsko upokojena je bila s 1. 12. 1965. Skupne delovne dobe ima 22 let in 4 mesece, od tega 20 let v Predilnici Litija.

Obema upokojenkama želimo v življenju izven kolektiva še mnogo srečnih in zdravih let.

Krafogel Jože, roj. 7. 8. 1910 v Zg. Jablanici.

Izhaja iz delavske družine. Oče je bil rudar, mati pa tudi predilniška delavka.

Kot 11-letni otrok je šel od doma in delal kot pastir pri nekem kmetu. Istočasno je obiskoval šolo. Pri tem kmetu je bil do 14. leta starosti. Takrat se je zaposlil v graščini Slatina, kjer je delal nato 1 leto. Leta 1925, t. j. v 15. letu starosti se je zaposlil v našem podjetju. Najprej je delal kot predilec na selfaktor strojih do leta 1927. Nato je šel v Rudnik Sitarjevec, kjer je bil cca 14 mesecev, nato pa v Rudnik Trbovlje,



Naša upokojenca tov. Jože Krafogel in Tone Mlakar

kjer je bil od 1929 do 1931. leta. Od tu je odšel k vojaku. Ko se je vrnil od vojakov, ni dobil zaposlitve v Predilnici, zato se je zaposlil pri železnici kot sezonski delavec in nato nekaj mesecev kot zidarSKI delavec. Leta 1933 je prišel nazaj v naše podjetje spet na selfaktor stroje, kjer je delal toliko časa, dokler niso bili izločeni iz proizvodnje. Takrat je bil premeščen v vlagalnico za zabijača zabojev 2 meseca, nato je bil pomočnik kurjača in kurjač v kotlarni 3 leta. Nekaj pred osvoboditvijo je bil premeščen v valjčkarstvo kot valjčkar — jermenar, kjer je delal vse do upokojitve, 31. 12. 1965

Tov. Krafogel aktivno deluje v organizaciji SZDL Litija.

Njegova skupna delovna doba ob upokojitvi znaša 37 let, od tega v našem podjetju 32 let.

Mlakar Tone, roj. 15. 12. 1914 v Litiji.

V našem podjetju se je zaposlil 7. 3. 1929 v starosti 15 let in je v tem letu do konca šolskega leta moral obiskovati osnovno šolo, poleg tega pa je delal tudi že v tovarni.

Tudi on je najprej delal na selfaktor strojih in sicer do 5. 4. 1937, nato je odšel k vojaku, od koder se je spet vrnil v predilnico in delal spet pri selfaktor strojih do leta 1941. Tega leta je bil iz predilnice odpuščen in se je nato zaposlil pri cestno gradbenem podjetju Rapatz, kjer je delal 7 mesecev. Nato je delal pri Lesni industriji Samsa do 20. 2. 1944, ko je odšel v NOV. Iz NOV se je vrnil po osvoboditvi in se takoj spet zaposlil v našem podjetju in sicer najprej v vlagalnici kot tehtalec preje 2 leti, nato kot skladiščnik pomožnega materiala in kot skladiščnik za odpremo preje do 1957. leta, nato pa je delal v zabo-jarni, kjer je bil kot vodja zabojarne invalidsko upokojen 7. 12. 1965.

Njegova skupna delovna doba znaša 34 let in 7 mesecev, od tega v našem podjetju 30 let.

Od obeh upokojencev sta se poslovila predsednika delavskega sveta in upravnega odbora.

Obema želimo, da bi v krogu svojih družin preživela še mnogo zdravih in zadovoljnih let!



Zibert Terezija, roj. 14. 10. 1924.

Tovarišica izhaja iz kmečke družine, v kateri je bilo 13. otrok, od teh je še 11 živih.

19. 9. 1945 se je zaposlila v našem podjetju kot vlagalka preje v vlagalnici, kjer je delala na istem delovnem mestu vse do upokojitve.

Med okupacijo je živela doma v Lešah pri Litiji in je bila članica mladinske organizacije in obveščevalka na terenu in za razne vojaške formacije, tako tudi obveščevalka za Zasavski bataljon. Za njeno organizirano delo ima priznano posebno dobo v dvojnem štetju od 1. 6. 1943 do 15. 5. 1945.

Po osvoboditvi je bila v podjetju proglašena 12-krat za udarnico, 26. 11. 1960 pa je bila z ukazom predsednika SFRJ tov. Tita odlikovana z medaljo dela.

Skupna delovna doba v našem podjetju znaša nekaj nad 20 let. Upokojena je bila kot udeleženka NOV dne 25. 2. 1966.

Ob odhodu tov. Zibertove iz podjetja sta se od nje poslovila predsednica delavskega sveta in nadmojster predilnice. Ob tej priliki sta ji izročila tudi denarno nagrado, ki pripada upokojencem po Pravilniku o delitvi osebnih dohodkov.

Tov Žibert Tereziji želimo, da bi v zadovoljstvu in zdravju preživela še mnogo let v krogu svoje družine. Ob tej priliki se ji tudi zahvalujemo za ves trud, ki ga je vložila v delo v našem podjetju.

Kepa Alojzija, roj. 9. 3. 1909 v Gabrovki.

V Predilnici Litija se je zaposlila leta 1947, kjer je bila zaposlena do upokojitve. Pred tem je delala pri raznih delodajalcih kot kmečka delavka oz. gospodinjska pomočnica.

Je poročena in ima v zakonu enega otroka, ki je že preskrbljen. Tudi njen mož je zaposlen v Predilnici Litija od leta 1946.

Upokojena je bila 31. 3. 1966. Ima 24 let in 7 mesecev skupne delovne dobe od tega 19 let v Predilnici Litija.

L. R. H. T.

25. 2. 1966	Žibert Terezija	upokojena
26. 2. 1966	Rajner Frančiška	sporazum
20. 2. 1966	Ravnikar Angela	sporazum
16. 2. 1966	Perme Marija	negativna ocenitev poskusnega dela
12. 3. 1966	Pungerčar Slavko	delovno razmerje za določen čas
22. 3. 1966	Predojevič Ana	sporazum
23. 3. 1966	Požun Avgust	odsl. voj. roka
31. 3. 1966	Doblekar Jožica	sporazum
31. 3. 1966	Kepa Alojzija	upokojena

Nesreče

v januarju, februarju in marcu 1966

V mesecu januarju je bilo 6 obratnih nezgod s 56 izgubljenimi dnevi.

Ponesrečili so se:

1. Skubic Anton, roj. 16. 5. 1926, sestavljalec za-bojev. Pri spravljanju kolesa na skedenj je stopal po premični lestvi. Zaradi spolskosti tal je lestev spodrsnila in je zdrsel po stopnicah lestve, padel na tla in si poškodoval levo nogo v členku. Imenovani se dnevno vozi v službo pol poti s kolesom, pol poti pa peš domov v hrib. Kolo med potjo spravlja pri sosedu na skedenj.

2. Cirar Janez, roj. 6. 5. 1943, strugar. Pri montaži jermenice v pogonu česalnega stroja mu je pri obračanju jermenice zašel prstanec leve roke med ekscenter in jermenico.

3. Cilenšek Slavka, roj. 25. 8. 1935, predica. Pri spajanju pretrgov je vreteno prstančnega stroja po-tegnilo poškodovanki sredinec leve roke med vzvodje stroja.

4. Oven Franc, roj. 9. 10. 1907, transportni delavec. Pri prevozu samokolnice je odrinil pločevinasta vrata, predno pa je s samokolnico pripeljal skozi vrata, so se le-ta zaprla in ga udarila po levi roki.

5. Vizlar Vera, roj. 27. 4. 1947, postrežba v obratu. Pri pripravljanju sendvičev ji je spodletel nož in se je urezala v palec leve roke.

6. Simonič Stanka, roj. 11. 3. 1940, previjalka. Pri namestitvi papirnate konusne cevke na vreteno previjalnega stroja se je mehanična zaustavka, zaradi okvare, samodejno sprožila, tako da ji je zašel sredinec leve roke med vreteno in navijalni boben.

V mesecu februarju sta bili 2 obratni nezgodi s 6 izgubljenimi dnevi.

Ponesrečili sta se:

1. Kralj Marija, roj. 9. 9. 1928, predica. Na poti z dela se je peljala s kolesom, nasproti ji je pripeljal avto, zato je nenadoma zavrla s prednjo in zadnjo zavoro. Ker je vozila hitro ji je spodneslo kolo, tako da je padla s kolesa in si poškodovala koleno desne noge in dlan desne roke.

2. Čarman Marija, roj. 14. 12. 1932, dvojenje preje. Pri nameščanju papirnate cevke na vreteno se je zbodla v vzmet na palec leve roke. Del zmeti je bil namreč odlomljen.

V mesecu marcu sta bili 2 obratni nezgodi z 12 izgubljenimi dnevi.

Ponesrečili sta se:

1. Kozlevčar Marija, roj. 25. 3. 1918, dvojilka. Pri snemanju praznih cevki iz vreten se je ranila ob vzmet med mezinec in prstanec leve roke.

2. Perme Ljudmila, roj. 9. 3. 1947, snemalka. Pri snemanju kopsov ji je, zaradi naglice dela, padel za-boj za snemanje na nogo in ji poškodoval palec desne noge.

Kadrovske vesti

V mesecih januar, februar in marec 1966 so bili na novo sprejeti v podjetje:

5. 1. 1966	Štros Ana	sukalnica
18. 1. 1966	Tomc Jožefa	sukalnica
18. 1. 1966	Pintar Ana	sukalnica
18. 1. 1966	Perme Marija	sukalnica
18. 1. 1966	Potisek Zofija	sukalnica
18. 1. 1966	Lokar Anica	sukalnica
18. 1. 1966	Zavrl Frančiška	sukalnica
18. 1. 1966	Mešiček Marija	predilnica II
18. 1. 1966	Kaštigar Zora	sukalnica
18. 1. 1966	Zadražnik Alojzija	sukalnica
18. 1. 1966	Kokot Matilda	sukalnica
18. 1. 1966	Juvančič Angela	sukalnica
18. 1. 1966	Bobič Jelka	sukalnica
18. 1. 1966	Pungerčar Slavko	mikalnica
18. 1. 1966	Kvas Marija	predilnica I
20. 1. 1966	Dragar Frančiška	predilnica II
21. 1. 1966	Cigut Helena	sukalnica
22. 1. 1966	Lajovic Alenka	predilnica I
22. 1. 1966	Okoren Silva	predilnica I
24. 1. 1966	Avsec Ana	čist. kolona
24. 1. 1966	Možina Štefka	predilnica II
1. 2. 1966	Klemenčič Marija	sukalnica
1. 2. 1966	Lavrinc Terezija	čist. kolona
16. 2. 1966	Jurca Vida	sukalnica
16. 2. 1966	Kubot Milica	sukalnica
16. 2. 1966	Jene Frančiška	sukalnica
16. 2. 1966	Predojevič Ana	sukalnica
16. 2. 1966	Kolenc Danijela	predilnica II
16. 2. 1966	Rozina Ljudmila	predilnica II
16. 2. 1966	Kranjc Slavka	čist. kolona
16. 2. 1966	Korelc Štefka	čist. kolona
16. 2. 1966	Borišek Danica	čist. kolona
28. 2. 1966	Vehovec Alojzija	sukalnica
1. 3. 1966	Novšak Anica	sukalnica
1. 3. 1966	Končar Elizabeta	sukalnica
1. 3. 1966	Laharnar Zofija	predilnica I
7. 3. 1966	Kres Nada	čist. kolona
16. 3. 1966	Cegljar Franc	mikalnica
16. 3. 1966	Rupnik Krištof	mikalnica
16. 3. 1966	Poznajelšek Jože	remont strojev
16. 3. 1966	Krhljanko Sofija	predilnica II

V mesecih januar, februar in marec 1966 so zapustili podjetje:

14. 1. 1966	Rovanšek Darinka	sporazum
16. 1. 1966	Bardot Frančiška	lastna odpoved
31. 1. 1966	Bajec Aco	sporazum