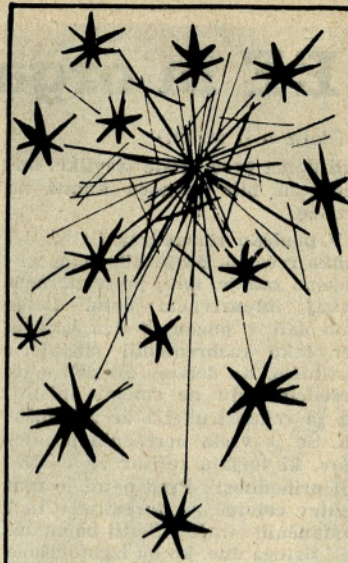


Ureja: glavni in odgovorni urednik Peter Gunčar in uredniški odbor, ki ga sestavljajo: Jože Javornik — predsednik, Miloš Štempihar — namestnik in člani: Marija Semen, Vida Žumer, Anica Rozman, Nežka Štefe, Tine Rojina, Drago Žvokelj, Boris Pertot. Tisk: CP »Gorenjski tisk v Kranju«
LETO VIII. — 29. XII. 1965 — št. 11

tekstilec



GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TEKSTILINDUS — KRANJ

EE in organizacije o svojem delu v letu 1965

Da bi seznanili člane kolektiva z dogajanjem v vseh EE in z delom družbeno političnih organizacij podjetja, smo prosili za ustrezna poročila. Vseh na žalost nismo dobili. — Uredništvo

PREDILNICA I

V letošnjem letu je predilnica I uspešno poslovala, kar pove podatke, da smo operativni proizvodni program do konca novembra izpolnili v ef. kg s 102,9%. Tudi v decembru so izgledi, da bomo dosegli isti rezultat. Ta uspeh pa je še pomembnejši, ker smo predli 5—7% višje številke, kot je bilo planirano. Enako pomemben uspeh je tudi izdelava 103 tone preje v času, ko bi morali koristiti kolektivni dopust. V tekočem letu je bilo povprečno zaposlenih 305 ljudi, čeprav je bilo planiranih 317.

Ti rezultati kažejo, da smo storilnost povečali za 7,3% nasproti letu 1964, kar je lep uspeh enote. Postavlja se vprašanje: zakaj smo lahko dosegli te rezultate, čeprav smo imeli povprečno 12 zaposlenih manj, kot je bilo planirano? Odgovor je enostaven. Vzrokov je več, in to: temeljito preštudirana organizacija dela, v kateri je sodeloval ves strokovni kader, iz-

delan razpored dopustov že na začetku leta, kateri je potem veljal skozi vse leto. Doslednost okrog dopustov je omogočalo res organizirano delo. V dokaz navajam nekaj podatkov: povprečni pripadajoči dopust znaša na 1 zaposlenega v predilnici I 22 dni. Za dopuste je bilo izdanih preko 1450 listkov, kar pomeni, da je bilo ravno toliko tudi prepričevanj za smiselno koriščenje dopusta v okviru razporeda, obenem pa je bilo toliko tudi organizacijskih posegov, da ni trpela proizvodnja. Te številke nam tudi povedo, da je v povprečju vsak koristil svoj dopust v štirih obrokih po 5 do 6 dni. Ker so se vmes pojavljali tudi nepredvideni izostanki, smo večkrat poklicali ljudi nazaj na delo (prekinitev dopusta) ter tako preprečili zastoje v proizvodnji. Mislim, da še več komentarja res ni potrebno.

Ko omenjam proučeno organizacijo dela, bi dodal še tole:

ODS in vodstvo obrata sta bila temeljito seznanjena s stanjem za-

poslenih. Po izračunu smo namreč ugotovili, da ne smemo prekoračiti številke 305, ker bi to povzročilo znižanje povprečja osebnih dohodkov. Za planiranih 317 ljudi namreč ni bilo izkazane ustrezne vrednosti v ceniku za enoto proizvoda. Ker je bil ta pogoj vse-skozi vodilna misel obrata, smo za vsakega posameznika točno pretehtali, če naj ga zaposlimo ali ne. K prej omenjeni organizaciji koriščenja dopustov bi dodal še to, da smo vsak dan sproti delali reorganizacijske posege tako, da smo preusmerjali ljudi na druga delovna mesta, v druge izmene in podobno, vključevali smo v redno proizvodnjo vse dnevničarje ob istočasnem koriščenju dopusta redno zaposlenih, in to večinoma samo v dnevnih izmenah. V polletnih mesecih smo zaposlili sezonsko delovno silo, tako v brigadah, kot tudi v čistilni koloni ter tako uspeli poslati čim več ljudi na dopust. Pomembno vlogo pri zaposlovanju novincev je imel tudi izobraževalni center. Le-ta je uspešno usposabljal novozaposlene, da so se lahko hitreje vključili v redno proizvodnjo.

Ta način dela nam je s svojimi

izrednimi organizacijskimi posegi omogočil obdržati osebne dohodke na planirani višini, kar v nasprotnem primeru ne bi bilo možno. Je pa pri tem res tudi to, da je delno trpela kvaliteta preje, vendar je ta posledica bila neizogibna.

Dobava surovin je še vedno taka, kot je bila. Tako smo morali do začetka decembra izvršiti kar 32 kompletnih premenjav surovin. Pri tem bi poudaril, da nam je od tega širokega asortimenta samo nekaj količin odgovarjalo. Zaradi znanih okoliščin smo morali predelovati večkrat tudi dražje surovine, kot smo planirali.

Pri organizaciji naše proizvodnje smo se vseskozi morali nenehno prilagajati potrebam tkalnice, kjer je bilo skozi vse leto veliko pomanjkanje preje. Večidel smo mo-

(dalje na 2. strani)

UREDNIŠTVO

ZELI

VSEM

BRALCEM

ZDRAVO,

SREČNO

IN ZADOVOLJNO

NOVO LETO

8. seja CDS - 16. 12. 1965

Dnevni red:

1. Potrditev zapisnika 7. redne seje centralnega delavskega sveta,
2. pregled sklepov 9. redne seje upravnega odbora,
3. sprejem proizvodnega plana in finančnega plana ter plana delovne sile za leto 1966
4. določitev prostih sobot za leto 1966
5. imenovanje predstavnika podjetja za ustavni občni zbor Investicijske komercialne banke v Kranju,
6. sklepanje o ustanovitvi vzgojno varstvene ustanove »REZKA DRAGAR«

Na vsebino prve in druge točke člani CDS niso imeli pripomb; oba zapisnika sta bila potrjena.

Kratko obrazložitev proizvodnega plana za leto 1966 je povedal tov. Brezec. Mimo števil, ki jih objavljamo v tabeli, je tov. Brezec dejal še naslednje:

»Iz predloga sledi, da tudi prihodnje leto ne bodo naše predilnice pokrile potreb naših tkalnic; zmanjkalo nam bo 831 ton preje. To količino preje bomo zato morali kupiti od tujih predilnic, kar seveda ne bo enostavno. Trenutno naše podjetje o tem nakupu še nima trdnih zaključkov in tudi ne jamstva, da bo manjkajoče količine možno zagotoviti. Zaradi tega bo preskrba s prejo v I. 1966 zelo pereča. Za mesec januar bodo sicer zadostovale zaloge, potem nam bo iz zagate pomagala uvožena preja, dotlej pa bomo morda le uspeli tudi z nakupom iz tujih predilnic.

Če primerjamo letošnji plan s planom za leto 1966, vidimo, da je plan za prihodnje leto nekoliko nižji. Nižji je zato, ker je bil plan za leto 1965 postavljen na 48-urni delovni teden, za leto 1966 pa na skrajšani delovni teden. Iz podatkov sledi, da je precej napet in bomo morali delati z vsemi močmi, če ga bomo hoteli doseči.

V vseh enotah to verjetno ne bo možno.

Da ne bi mešal obrazložitev s številkami, sem številčne podatke zbral v tabeli, vendar ne vseh, temveč le najvažnejše. Upam, da bo tudi to zadostovalo.

Tov. Brezec je dalje še povedal, da bodo imele e. e. kolektivni dopust takole:

Predilnica I in II kolektivnega dopusta ne bosta imeli.

Tkalnica I in II — od 27. junija do 28. avgusta, vendar samo v nočni izmeni, kar pomeni, da bosta tkalnici v tem obdobju delali samo na dve izmeni.

Plemenitilnica I bo imela kolektivni dopust od 1. do 14. avgusta, kar je nujno zaradi popravil strojev.

Plemenitilnica II pa bo na dopustu od 18. julija do 31. julija.

Okrog plana in predvidenih težav se je razvila živa diskusija, v kateri so člani CDS vprašali naslednje:

Zdenka Jurančič inž.: »Kako bo v letu 1966 z nabavo barv in kemikalij?«

Na vprašanje je odgovoril vodja nabave tov. Peter Tulipan takole: »Ustrezna preskrba z barvami in kemikalijami bo zelo problematična, ker smo precej deviz, ki so bile predvidene za nabavo teh reči, porabili za nakup surovin. Če bi imeli predvidene devize, bi šlo vse lepo v redu naprej, tako pa bodo prve mesece razmere s kemikalijami in barvami še znatno težje, kot so bile letos. Nekako bomo morali dobiti te reči za dinarje.«

Ker vemo iz prakse, da je imela plemenitilnica I že letos velike težave zaradi določene pomanjkanja nekaterih barv in kemikalij in zaradi navskrižja z roki pri nabavi, in to posebno v proizvodnji artiklov za izvoz, se pač vsiljuje vprašanje, kako bo sedaj, ko se predvidevajo še težji (dalje na 6. strani)

Zaključno posvetovanje tekstilcev

specializacija v predilnicah bombaža v novih pogojih gospodarjenja

V prejšnji številki smo vam obljubili nekatere povzetke iz referatov, ki so jih pripravili tekstilci za posvetovanje v Ljubljani.

V današnji številki objavljamo skraj ves referat inženirja Domicelja, in sicer zato, ker je pre več zgoščen in konkreten, da bi bilo možno narediti izvleček. (ure dništvo)

Tov. inž. Domicelj je uvodoma dejal: »Poročal bom o uvedbi

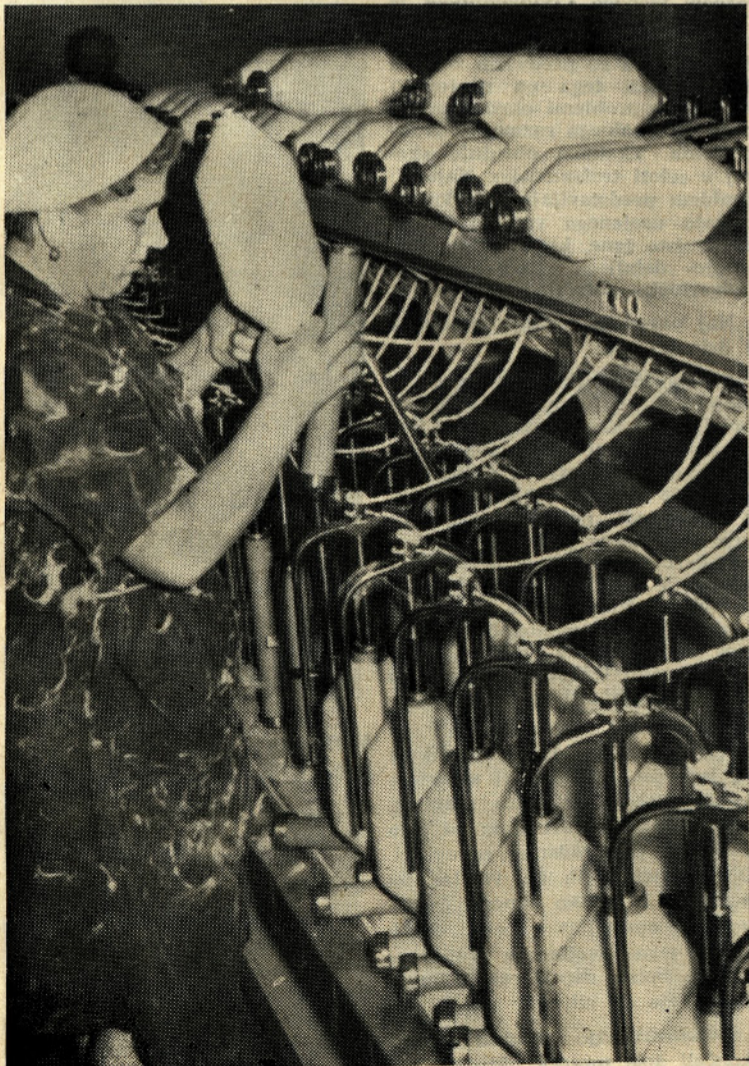
specializacije v obratih naših predilnic. Rečeno mi je bilo, naj ne pogrevam stare problematike, temveč naj govorim o konkretnih ugotovitvah in predlogih te specializacije pod sedanjimi načeli in pogoji gospodarjenja. Reči moram, da brez omenitve nekaterih starih problemov le ne gre, vsaj ne gre tistih, ki so akutni.

Najprej bi omenil ugotovitve, da je sicer šteti med glavne naloge Poslovnega združenja tudi organiziranje kooperiranja in uvajanja specializacij v naših obratih, čeprav smo se šele letos začeli baviti s to problematiko. Odlučilo se je zato, ker je PZ moralo najprej organizirati uvoz in izvoz, da bi si tako zagotovilo finančna sredstva za financiranje te in podobnih dejavnosti, ker združena podjetja niso bila pripravljena financirati takih del.

Z letošnjim začetkom obravnavanja te problematike pa prihajajo z ostrejšim gospodarskim kurzom do vedno bolj pomembnega vpliva tudi tiste »stare težave«, ki jih podjetja skušajo paralizirati z vsemi drugimi, več ali manj prehodnimi posegi — samo ne s postopnim preusmerjanjem proizvodnje v specializacijo in kooperacijo. Pod še vedno uporabljanimi »posegi« mislim predvsem na forsiranje donosnejših artiklov, brez ozira na tehnične pogoje strojne opreme in brez ozira na to, če iste artikle že izdelujejo tudi druga podjetja, mogoče pod celo ugodnejšimi pogoji, pa vsi skupaj brez daljših izgledov. Težave skušajo paralizirati tudi z uvajanjem npr.: česane preje, ne glede na to, če so druge česalnice polno izkoriščene ali ne, uvajajo vedno več sintetične, ki dajo večje dobičke itd.

Proizvodnih programov niso predilnice v zadnjem času prav nič bistveno spremenile, mislim na sortiman števil, zato pa se v vedno večji meri srečavamo s težavami, ki so v glavnem sledeče:

(dalje na 7. strani)



Flajerji v predilnici I

VSEM ČLANOM DELOVNE ORGANIZACIJE
ZELE PRIJETNO NOVOLETNO PRAZNOVANJE
IN VSE LEPO V LETU 1966

CDS, UO in društveno politične
organizacije podjetja

EE in organizacije o svojem delu v letu 1965

(dalje s 1. strani)

rali doma presti tiste številke, katerih ni bilo mogoče kupiti na tržišču.

V pogledu rekonstrukcijskih del lahko rečemo, da je bilo letos nekakšno zatišje, torej po šestletnem dokaj intenzivnem delu. Letos smo dali v pogon le dva baterja ter tako razbremenili obstoječo čistilnico. Ko delamo pregled o izvršenem delu ne smemo misliti, da je rekonstrukcija že zaključena. Še je vrsta nerešenih problemov, ki terjajo rešitev že v bližnji prihodnosti. Pred nami je tudi selitev celotne predpredilnice in 7 prstančnih strojev. Seliti bomo začeli tistega dne, ko bo izgotovljena klima naprava v novih prostorih. Ob selitvi mikalnikov bomo vse predelali na posamični pogon, nereseno pa bo še ostalo vprašanje ureditve glav na 87 mikalnikih, vzgraditve transporterjev na 6 raztezalkah, rekonstrukcija 17 prstančnih Pc strojev in 1 prstančnega We stroja (rühlhonse št. 12).

Ko ugotovljamo, kaj vse smo naredili in kaj še moramo, ne smemo pozabiti vzdrževanja in obnavljanja obstoječih naprav, transportnih sredstev in raznih utenzilij, — ker se vse to hitro kvari. Taki problemi so se nam pojavili že letos pa bo zato nujno to čimprej uspešno rešiti, ker pomeni odlaganje tudi deset in večkratno povečanje stroškov, obenem pa trpi še kvaliteta in produktivnost.

BORIS PERTOT

Predilnica II

V navadi je in potrebno, da se ob zaključku leta ozremo nazaj na vse probleme in tudi uspehe, katere smo dosegli v tekočem letu. Tudi v naši EE je bilo v letošnjem letu mnogo problemov in težav; nekatere smo rešili, ostane pa nam še vedno dosti takih, katere še rešujemo oziroma jih bomo še reševali vnaprej.

V letošnjem letu je bilo pri nas več problemov, kateri so vplivali na proizvodnjo, kvaliteto in produktivnost. Te-te bi tukaj tudi navedli.

SUROVINE: Dobava bombaža še ni urejena tako, da bi lahko obratovali brez večjih premenjav. Tako smo v letošnjem letu premenjali asortiment česane preje 6 krat, mešanice za mikano prejo pa: modro za Nm 60 — 2 krat, zeleno za Nm (40 — 50) — 6 krat, rdečo za Nm (24 — 34) — 9 krat, črno za Nm (16 — 20) — 2 krat, belo mešanico za velveton 30 krat in mešanico za sintetiko 34 krat. Omenjene premenjave precej vplivajo na produktivnost, obenem pa tudi na kvaliteto preje. Med navedenimi mešanici bombaža so zaradi slabše kvalitete odstopale posebno mešanice iz ameriškega

bombaža (zeleno in rdečo) in nismo pri preji dosegli potrebne trdnosti, vsled česar je imela tkalnica težave pri predelavi.

Naš strojni park, posebno v predpredilnici je zastarel. Imamo še 17 prstančnih strojev, ki nimajo visokoraztežnih raztezal, zato moramo za eno in isto številko preje presti na flajerjih dve različni številki predpreje.

Ker v predilnici nimamo kolektivnega dopusta, moramo predice na strojih nadomeščati z neizkušeni prisukovalkami. Zato se večkrat zgodi, da je kvaliteta preje slabša.

Po uvedbi 42-urnega delovnika smo čiščenje strojev organizirali ob prostih sobotah. S tem smo zmanjšali zastoje od 7,78 % v I. polletju letošnjega leta na 3,03 % v II. polletju ali za 4,75 %. Izkoriščanje strojev se je povečalo na 96,97 % od 93,3 % v letu 1964 ali za 3,59 %.

V sodelovanju z vodstvom mehnične delavnice nam je uspelo urediti popravila strojev tako, da nimamo večjih zastojev.

Skupni izostanki od dela znašajo v 11 mesecih letošnjega leta 16,83 %. V drugem polletju so se izostanki povečali na 17,29 %, to pa vsled večjega koriščenja letnih dopustov in pa nekoliko povečanega bolniškega stanja, ki znaša skupno s porodnicami 7 % (4,67 + 2,33 %) od skupnih izostankov. Fluktuacija delavcev je bila v letošnjem letu precejšnja. Na novo je vstopilo 24 delavcev, izstopilo pa je 31 delavec.

Upamo, da bo v prihodnjem letu uspeh EE predilnice II še boljši, kar je v interesu vsakega člana ekonomske enote.

Stojan Pečnik

TKALNICA I

S poslednjimi 41 »Picanoli« smo v tkalnici I skoraj v celoti zaključili rekonstrukcijo. Ostalo je le še 119 starih »Hrdina« polavtomatov, za katere vse kaže, da bodo določen čas še obratovali, kolikor bomo zanje dobivali rezervne dele, kar je seveda precej problematično.

Rekonstrukcijo smo tako izvajali postopoma, kar 4 leta. Narejeno je veliko delo, saj so bile odstranjene vse stare statve, po številu preko 900, razen omenjenih 119 ozkih Hrdina in 198 »Rüti« statve.

Sedanji izgled tkalnice je zato popolnoma drugačen. Tkalnica je popolnoma avtomatizirana, kar je vplivalo tudi na vse ostalo. Pred rekonstrukcijo je imela tkalnica (t.j. v letu 1958/59) skupaj 1450 statve, danes pa jih ima 303 manj. Kljub znižanemu številu statve pa se je proizvodnja povečala, in sicer na račun pravilne organizacije dela, kar je povzročilo večjileta

učinek v novem strojnem parku. Povečana proizvodnja pa sloni delno tudi na večjem številu izmenske obratujočih statve. Pri tem pripominjam, da se je povečala proizvodnja ob zmanjšanju števila zaposlenih. Delovne sile je sedaj za 7,2 % manj kot leta 1958. Tudi ostali podatki kažejo vidno izboljšanje. Izostanke smo tako zmanjšali od leta 1964 v letu 1965 za 5,2 %. Znižali smo število nadrž za 11 % itd. Zelo pomemben rezultat v naši EE je vidno izboljšanje kvalitete. Temu vprašanju smo posvetili skoraj največjo pozornost. Od leta 1964 na 1965 se je izboljšala za nadaljnjih 7,8 %. Zadnji rezultati kažejo, da imamo I. kvalitete kar 86 %, kar smatramo za velik in razveseljav rezultat, posebno zato, ker imamo sedaj manj skrbi z reklamacijami, še posebej pri izvozu. Ta rezultat nam je tudi povečal osebne dohodke. Za I. kvaliteto namreč dobimo 100 % sredstev po ceniku, za II. kvaliteto pa samo 40 %, za III. kvaliteto celo samo 10 %, za IV. kvaliteto pa samo 5 %. Na dober rezultat I. kvalitete je v zadnjem času vplivala večja zainteresiranost proizvajalcev na eni strani in še večja stimulacija na drugi strani, pač zaradi povečanega vrednotenja I. kvalitete ali z drugimi besedami, za I. kvaliteto sedaj prejemamo še več denarja. Prav ta ukrep se nam bogato obrestuje. Za nadaljnje izboljšanje kvalitete in proizvodnje bi bilo nujno rešiti pereč problem nezadostne vlage predvsem v L in v kvadratni tkalnici. V teh dveh oddelkih, kjer je šedna konstrukcija strehe, je to vprašanje še bolj pereče. Tu ne moremo doseči preko 50 % relativne vlage, kar prav gotovo povzroča padec proizvodnje in kvalitete. Da v teh oddelkih ne moremo doseči večjega odstotka vlage, so krivi izrabljeni kompresorji s premajhnim pritiskom zraka. Zrak zato ne pride do vseh šob in ne da predpisane vlage v prostor. Zaradi pomanjkanja finančnih sredstev dosedaj to vprašanje nismo rešili, v prihodnje pa ga bomo morali, če hočemo doseči še boljše rezultate. Do let-teh pa hočemo priti, da bi tako opravičili vložena denarna sredstva za novi strojni park.

Drugo, kar bi omenil, ker spada med zelo aktualne in pereče probleme, je to, da predilnica I ne pokriva vseh potreb tkalnice, pa bo tako leta 1966 zmanjkalo preko 800 ton preje. Zaradi tega moramo prejo dobavljati iz tujih predilnic. S kupljeno prejo imamo težave, in sicer z oznakami. Če se različne preje pomešajo, dobimo velike količine neregularnega blaga, zaradi nians. Naj omenimo, da smo imeli poleg domače letos tudi prejo iz raznih predilnic. V osmih mesecih tega leta smo zato imeli 173 oznak

preje v osnovi in votku. Iz tega si lahko vsakdo predstavlja, kakšne težave nastopajo pri ločevanju posameznih vrst preje in blaga po tkalskih strojih in v končni fazi, v plemenitilnici.

Res je, da je tkalnica rekonstruirana in avtomatizirana, vendar pa pripominjam, da sam avtomat, če nima določenih pogojev, ni avtomat, temveč predstavlja še večji problem kot navadne statve. Danes vemo, da ne poslužujemo v tkalnici nič več 3, 4 ali 6 statve, temveč kar 24 strojev. Če tak stroj nima vseh pogojev, gat kalka zelo težko poslužuje, kar zmanjšuje proizvodnjo. Pogosto se zgodi, da ne dobimo kvalitetnih utenzilij ali pa pridejo prepozno. To velja predvsem za uvožene. Pa tudi domače ne prihajajo v predvidenih rokih! Naj navedemo samo nekaj primerov: naročilo cev iz Utenzilija v Ljubljani je staro že eno leto, pa še nismo vseh prejeli. Večkrat med letom — tudi trenutno — ne dobimo čolničkov, pa imamo zato zopet nepotrebne zastoje itd. Prisiljeni smo, da si omenjene reči izposojamo v drugih podjetjih, kar pa je seveda zelo težavno. Zaradi neodgovarjajočega osnovnega materiala, predvsem bombaža, naletimo dostikrat tudi na neodgovarjajočo prejo, in sicer ne odgovarja trdnost, ki je eden osnovnih pogojev za pravilno in učinkovito proizvodnjo na avtomatskih statvah v tkalnici. Dogaja se tudi, da ima posamezna preja le 9,5 do 10 T km, namesto najmanj 12 do 14. Tu se pojavljajo prekomerni pretrgi, ki otežujejo še večje izkoriščanje strojev. Poleg neenakomerne preje — posebno stanične, je preja dostikrat nečista in tudi nekvalitetno navita. Danes imamo v tkalnici še vedno 6 pretrgov v osnovi in votku na stroj v eni uri in je tako tkalec obremenjen preko 80 %. Nadaljnje pereče vprašanje v naši enoti, ki ga navajamo, je to, da je sicer tkalnica avtomatizirana, priprava pa je — razen nekaj strojev — zastarela. Še vedno imamo v obratu preko 600 osnovnih in 276 zastarelih votkovih vreten. Tudi vsi škroblilni stroji so stare izvedbe. Priprava zato nujno terja modernizacijo, če hočemo doseči željene uspehe. Problematična je tudi delovna sila. Tkalnica obratuje skoraj v celoti troizmensko, zaposlene pa so predvsem ženske. Prav zaradi tega pa nastopajo zelo težki problemi okrog smiselnega racionalnega razmeščanja zaposlenih. Tkalnica obratuje skoraj v celoti troizmensko. Največji problem predstavljajo delavke, ki nimajo urejenega varstva otrok, dalje tiste žene, ki po zakonu ne smejo delati v treh izmenah (zdravniška potrdila) itd.

Naj navedem sedanje probleme z delovno silo:

Imamo povprečno 70 delavk v staležu, in to 20 porodnic in 50 bolnih. Od skupnega števila zaposlenih imamo 42 delavk takih, ki delajo po 4 ure in dalje tudi preko 30 z zdravniškimi potrdili, o prepovedi nočnega dela. Ta grobo navedena problematika jasno kaže, da nam dela dnevno težave v proizvodnji preko 100 delavk. Razumljivo je, da je v takih primerih nemogoče zmanjšati delovno silo. To je samo nekaj večjih težkoč. Obstajajo pa še manjše objektivne in tudi subjektivne težave.

Razumljivo je, da vse naenkrat ne moremo rešiti, kajti sredstva, ki so vložena v samo tkalnico, niso majhna. Zavedamo se, da moramo ta sredstva opravičiti. Opravičujemo jih že, vendar bo potrebno še veliko napora, če jih hočemo opravičiti v celoti. Prav zaradi tega navajam te probleme. Če jih bomo uspeli rešiti, bomo šli hitreje do cilja.

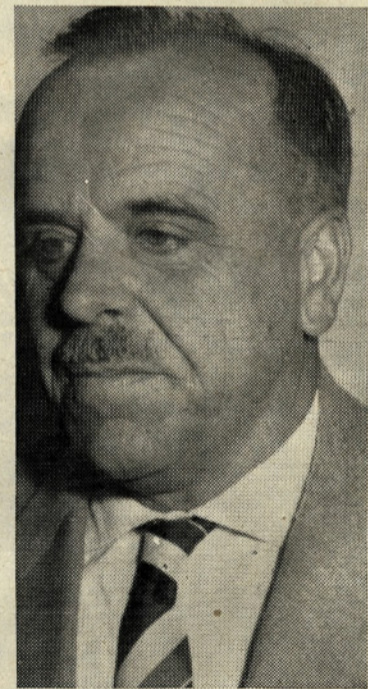
Rekonstrukcijo tkalnice smo končali šele meseca oktobra. Sedaj ima torej tkalnica pretežno nove statve. V bodoče bo treba rešiti notranjo organizacijo v po-



MIRAN NOVAK — vodja kontrolno-razvojnega sektorja



BORIS SOKLIČ — asistent obratovodje v tkalnici I



MIROSLAV ŠTROS — programer predilnic

drobnosti, kar dosedaj, zaradi obsežnega dela nismo mogli izvršiti. Prav tu pa so že možnosti za še večje uspehe.

Na raznih strokovnih sestankih si očitamo, da je naša proizvodnja še vedno draga, da je »front« posluževanja premajhen itd. Pri tem pa pozabljamo na pogoje, ki bi jih taka tkalnica morala imeti ali pa vemo zanje, pa jih ni moč rešiti čez noč, čeprav so jasni in terjajo rešitev.

V. K.



Čistilnica bombaža v predilnici II

EE in organizacije o svojem delu v letu 1965

TKALNICA II

Vsepovsod v proizvodnji naletimo na manjše ali večje probleme. Tudi naša ekonomska enota se je v letošnjem letu znašla pred mnogimi problemi. Vseh problemov niti nimam namena navajati, pač pa bom na splošno poudaril le tiste, kateri so bili med letom



TONE ČARE — tehnični direktor podjetja

stalni in so največ vplivali na našo zmanjšano proizvodnjo in na kvaliteto. To so:

- slaba kvaliteta preje,
- prekomerno bolniško stanje.

Skozi vse leto je bila osnova Nm 50/1 mikana zelo slaba po trdnosti in po izgledu. Pravilno rečeno, je bila neuporabna za proizvodnjo na avtomatskih statvah zaradi prepogostih pretrgov po osnovi. Artikli, v katerih je bila osnova 50/1 mik, so bili količinsko zaključeni, vsled česar smo bili prisiljeni izdobjaviti celotno količino.

Kljub vsem naporom — dvojno čiščenje preje v navijalnici, posebna pozornost pri snovanju in škrobljenju — nismo uspeli doseči vidnejših rezultatov, pa smo zato v tkalnici V, kjer sta tekla artikla Poljane in T-platno dosegli le nizke pogonske učineke, in to:

za T-platno je bil letni povpreček za 9 mesecev 66,6%, za Poljane pa je bil letni povpreček za 9 mesecev 62,2%.

Vzporedno z nizko doseženo proizvodnjo je tudi slabo dosežena kvaliteta, katera se je pri teh dveh artiklih vrtela okrog 52%. Začeli smo s poskusnimi tkaninami z drugo številko in drugo nastavjo, katere naj bi zamenjale omenjena artikla v prihodnjem letu. Rezultati teh preizkusov so v nadaljnji obdelavi v komercialnem sektorju.

Artikel Zoran iz Nm 70/1 č. po osnovi je ravno tako zaradi slabe kvalitete preje problematičen za proizvodnjo in glede kvalitete blaga. Zaradi tega smo napravili

več poskusov pri čiščenju preje in nastave po osnovi. Zeljenih rezultatov nismo dobili, vendar zadnji poizkus je kaže delno izboljšanje pri tkanju, ki ga bomo najbrž v prihodnjem letu osvojili za proizvodnjo. Izostanki zaradi bolezni so bili v letu 1964 in 1965 zelo visoki, in sicer:

— v letu 1964 je bilo 5,4% bolnih in 2,1% porodnic = 7,5%; vseh izostankov (bolniško stanje in dopusti) je bilo skupno 13,6%.

— v letu 1965 je bilo 3,8% bolnih in 2,8% porodnic = 6,6%; vseh izostankov (z bolniškim stanjem in dopusti) skupno pa 17,1%.

V letošnjem letu smo imeli največ porodnic meseca junija, in to 7,7% in meseca oktobra 9,2%. Konice visokega bolniškega stanja nam seveda povzročajo v proizvodnji zastoje.

Kljub vsem navedenim problemom smo vendar dosegli znatne uspehe nasproti letu 1964, in sicer:

— v letu 1964 je bil doseg pogon. učinka 76,3% (11 mes.), v letu 1965 pa 80%.

— v l. 1964 je bil doseg kvalitete 68,05% (11 mes.), v letu 1965 pa 76,4%.

— zmanjšali smo delovno silo po spisku nasproti letu 1964 za 0,9%.

— poostri smo kontrolo po vseh fazah zaradi boljše kvalitete,

— v pripravilnici smo pri previjanju uvedli ostrejšo kontrolo čiščenja osnove,

— pri »Sucker« stroju smo uredili škrobljenje na 2 potapljalna valja,

— izvedli remont »Schoncher« strojev,

— odstranili več konstrukcijskih napak na Kovo statvah in s tem odstranili strojne proge,

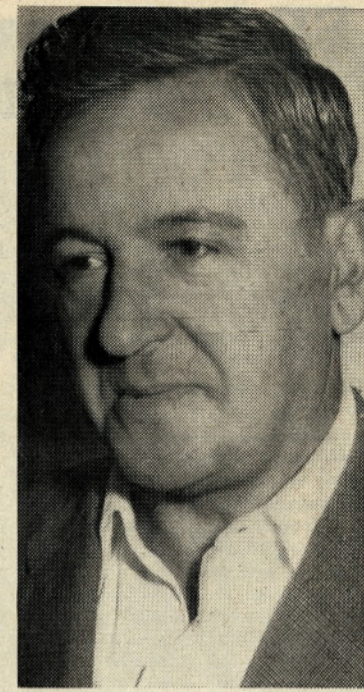
— napravili smo več organizacijskih sprememb in popolnili še nezasedena mesta v 3. izmeni z novim kadrom,

— formirano je bilo širše obratovodstvo tkalnice, ki je razčlenjeno po posebni odgovornosti na proizvodnost, kvaliteto in na strojni park.

Vsi naši napori in vsi naši ukrepi v letošnjem letu so vplivali na prej navedene večje uspehe, s tem pa so vzporedno narasli tudi naši osebni dohodki.

V mesecu novembru smo prešli na montažo novih Picanol avtomatskih statov na račun mehaničnih širokih in ozkih »karo« statov. V času montaže v letošnjem letu in v prvih mesecih v prihodnjem letu bodo delni zastoji, pač zaradi izpadnih statov, ki bodo vplivali na slabše doseganje plana.

V načrtu imamo še več internih izboljšav in upam, da bomo tudi



SREČKO TERAN — obratovodja plemenitilnice II

prihodnje leto lahko poročali o ponovnih uspehih naše ekonomske enote.

E. Slokan

Centralni delavski svet

Običaj je, da ob koncu leta napravimo obračun. Tako je tudi prav. Ko analiziramo opravljeno delo in pregledujemo dosežene rezultate, ugotavljamo uspehe in neuspehe, ki smo jih pri delu imeli, presojamo s potrebno objektivnostjo težave, s katerimi smo se pri delu srečevali, odkrivamo pa tudi svoje lastne napake in pomanjkljivosti. Tak obračun, tak pregled dela pa nam je za tem lahko najboljše napotilo za bodoče delo.

Zato je prav, da tudi delo centralnega delavskega sveta v preteklem poslovnem letu podvržemo taki kritični analizi in oceni.

Delo centralnega delavskega sveta, kakor tudi ostalih organov delavskega samoupravljanja v letošnjem letu se je razvijalo ob znatno težjih pogojih oziroma okolnostih, kot smo bili tega navajeni doslej. Gospodarska reforma, katero izvajamo v naši državi od začetka drugega polletja ter prilagajanje gospodarjenja in poslovne politike novim pogojem, predstavlja izredno zahtevno nalogo. Sedanji centralni delavski svet se je resnosti te naloge vseskozi zavedal in je s posebno budnostjo spremljal vsa gospodarska dogajanja in doseganje proizvodnih ter poslovnih rezultatov v okviru podjetja. Naloga je bila tem težja, ker smo z drugim polletjem letošnjega leta prešli na 42-urni delovni teden. Razen tega pa je bilo potrebno zagotoviti potrebne pogoje oziroma možnosti za ustrezno valorizacijo osebnih dohodkov.

Da so se člani centralnega delavskega sveta na splošno zavedali resnosti naštetih nalog in svoje odgovornosti nasproti delovnemu kolektivu, kaže dokaj živahna razprava o teh problemih na posameznih sejah. Zal pa moramo ugotoviti, da določeni — na srečo manjši — del članov centralnega delavskega sveta svojih nalog ni jemal s tako resnostjo. Kaže, da so se ti člani centralnega delavskega sveta uspaivali v povsem napačnem mnenju, da bo že nekdo brez njih uredil te stvari tako, kot je treba. Zeleti bi bilo, da v bodoče do takih negativnih pojavov ne bi prihajalo. Vsak član centralnega delavskega sveta se mora zavedati, da mu je delovni kolektiv v izvolitvijo v predstaviški organ delavskega samoupravljanja izkazal posebno zaupanje, s čimer je združena tudi pravica in dolžnost, aktivno in odločujoče sodelovati pri formiranju poslovne politike in pri odločanju o gospodarjenju v podjetju. Kdor pa meni, da zaradi osebnih razmer svoje dolžnosti ne bi mogel izpolnjevati, naj raje ne prevzame kandidature. Vsega obžalovanja vreden je namreč primer, ko je morala biti seja centralnega delavskega sveta enkrat celo preložena zaradi nesklepčnosti, čeprav se je ob primerjanju vzrokov odsotnosti pri večini odsotnih ugotovilo, da so imeli zato le delno opravičljive razloge.

Posebej pa moram omeniti, da je bilo v minulemu letu sodelovanje med centralnim delavskim svetom na eni strani ter upravo podjetja in družbeno političnimi organizacijami na drugi strani vsekakor vzorno. Tako uprava kot tudi družbeno politične organizacije so storile vse, da so bili posamezni problemi vsestransko razumljivo obrazloženi in jasno prikazani, tako, da so člani centralnega delavskega sveta mogli vselej preudarno in pravilno odločati oziroma glasovati. Tudi se je v preteklem letu nadaljevala že ustaljena praksa, da so se poročila, predlogi raznih internih aktov in ostali material razdeljevali že vnaprej skupno z vabili, tako, da so člani centralnega delavskega sveta vsako posamezno vprašanje lahko vnaprej proučili in se tudi posvetovali s svojimi sodelavci po obratih. Zeleti je, da se tak način dela ohrani tudi v bodoče in da se ga že izpopolni.

Posebej se mi zdi potrebno omeniti, da je bil kmalu po konstituiranju sedanjega delavskega sveta organiziran poseben seminar za člane vseh samoupravnih organov, na katerem so le-ti dobili potrebno strokovno znanje s področja upravljanja in gospodarjenja v podjetju ter tako razširili svojo splošno politično razgledanost. Menim, da so se vloženi trud in sredstva vsekakor rentirali.

Sedanji centralni delavski svet je imel od konca aprila dalje, ko so bile volitve za polovico članov, skupno 8 rednih sej in 1 izredno sejo. Izredna seja je bila sklicana zaradi proučevanja ukrepov v zvezi s prilagajanjem pogojem, nastalim z gospodarsko reformo. Na rednih sejah pa smo obravnavali problematiko v zvezi z vsakokratno situacijo v podjetju. Naštevaje točk dnevnega reda po mojem mišljenju ni potrebno, ker so bili o programu in sklepih posamezne seje člani delovnega kolektiva sproti informirani z objavo sklepov na oglasnih deskah in v tovarniškem glasilu.

Naj izkoristim to priložnost, da v imenu centralnega delavskega sveta izrečem vsem članom delovnega kolektiva zahvalo za požrtvovalno delo v minulemu letu ter jim obenem zaželim vso srečo v prihodnjem letu, da bi zdravi in zadovoljni skupno vlagali vse naše napore za doseg nadaljnjih uspehov.

FRANCE KRMELJ
predsednik CDS

Mladinska organizacija

Na letni konferenci mladine Tekstilindusa je bilo ugotovljeno, da je mladina dosegla v letu 1965 vidne uspehe. Največ pohvale gre vsekakor članom TK, ki so s svojim trudom in vestnim delom največ doprinesli k realizaciji predvidenih nalog. V glavnem smo v tem letu izvajali navodila ObK ZMS, čeprav smo na trenutke naleteli na nesoglasja, ki so negativno vplivala na delo TK. Večletna želja ObK o izvedbi tekmovanja za dvig produktivnosti je tudi tokrat ostala samo na papirju v našem arhivu. Letni proračun TK je pokazal, da imamo mnogo volje, idej in želja za še večje, boljše in efektnejše delo. Dotacijo smo sicer predvideli v višini 800 tisoč din, odobrenih pa je bilo le 250 tisoč din. Ker smo gospodarili pravilno, smo, kljub majhni dotaciji, izvedli skoraj vse, kar je bilo predvideno v letnem planu TK. To so: številni izleti na morje, dvodnevni pohod na Vodiško planino, potni stroški za seminarje, nabavljena literatura, sprejem francoske mladine iz bratskega mesta La Ciotat, izlet po partizanskih krajih Gorenjske, izvedena delovna akcija v tkalnici I itd. Imeli smo tudi več predavanj, od katerih je bilo najuspešnejše predavanje tov. Baldermana o svetovni politiki in žariščih eventualnega izbruha vojne. S pomočjo sindikata smo izvedli tudi enomesečno politično šolo za mlade upravljalce. Slušatelji te šole so bili predvsem mladi člani našega podjetja, od katerih pričakujemo, da bodo kmalu vstopili v organe samoupravljanja. Omeniti moram še to, da smo poslali 3 mladince v Anglijo na strokovno ekskurzijo, skupno z delegacijo iz mesta Kranja. Tam so si ogledali bratsko mesto Oldham in njihove tovarne.

Toliko na kratko o delu MO v našem podjetju. Seveda smo imeli tudi mnogo težav s samo organizacijo in realizacijo tega programa, vendar smo z voljo in privrženostjo bili le kos tej težavni nalogi.

Največ zahvale gre vsekakor predsednikom in predstavnikom ostalih družbeno političnih organizacij in samoupravnih organov, ki so nam v kritičnih trenutkih z voljo in nasveti priskočili na pomoč.

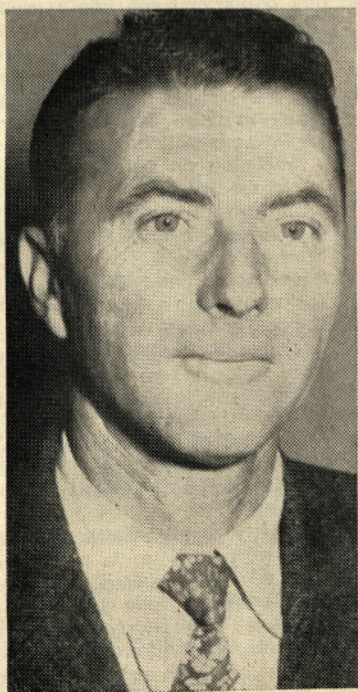
Jože Šoba



ZVONE CERNE — vodja proizvodnje v obratu II



VIKTOR KOMPARE — obratovodja tkalnice I



STOJAN PECNIK — obratovodja predilnice II



FRANC INDIHAR inž. — asistent obratovodje plemenitilnice I

EE in organizacije o svojem delu v letu 1965

PLEMENITILNICA I

Leto 1965 je bilo za nas izredno dinamično, na kar so vplivali predvsem trije činitelji: nadaljnje skrajšanje delovnega časa na 42 ur tedensko, gospodarska reforma in pospešena proizvodnja za izvoz. Obrat je skušal napraviti, kar se je pač dalo doseči, in izkazuje naslednje dosežke po posameznih mesecih:

Glej tabelo spodaj!

V juliju je podjetje prešlo na 42-urni delovni teden, zato tu opazimo padec doseganja osnovnega plana, vendar se nato izpolnjevanje, zaradi uveljavljanja sprejetih ukrepov, postopoma izboljšuje. Zanimivo je gibanje dosežene vrednosti proizvodnje na dan, obračunane po cenikih za osebne dohodke, katerih nizka raven v mesecih od maja do avgusta soppada z visoko udeležbo izvoza glede na skupno proizvodnjo. Na dvig dosežene vrednosti proizvodnje od septembra dalje, pa že vplivajo boljši delovni rezultati in tudi zvišani ceniki za OD.

O vseh težavah, ki jih je moral obrat prebroditi v tem letu, je bilo že toliko povedanega in napisanega, da tega ne bi ponavljal. Zal nam je le, da naše ugotovitve in informacije o stanju v enoti, ne ocenjujejo vsi objektivno, čeprav to dejstva ne spremenijo.

Za prihodnje leto imamo mnogo želja. Predvsem upam, da bo obrat dosegal planirane količine in kvaliteto proizvodnje ter še boljši asortiment, kot ga predvideva plan, ker bi vse to zagotovilo uspeh podjetja, članom EE pa zadovoljive osebne dohodke. Prav tako se bomo kot doslej potrudili za čim uspešnejšo izvozno proizvodnjo, če bomo le uspeli pravočasno dobiti kompletne in realne dispozicije ter vse ostale pogoje, ki omogočajo dobro organizirano proizvodnjo. Še dalje želim, da bi člani kolektiva res uživali proste sobote, da nam le-te ne bi bilo treba prepogosto izrabljati za premagovanje ozkih grl in izvrševanje uslug. Prav tako naj bi v prihodnjem letu končno doživeli poglobljeno analizo našega sistema nagrajevanja in njegovo prilagoditev sodobnejšim potrebam in zahtevam.

Marsikaj vpliva na izpolnjevanje naštetih želja: redna preskrba

z utencilijami in reprodukcijskim materialom v dovolj pestrem asortimentu, nabava nekaterih (že znanih) strojev in naprav; vsklajenost mesečnih operativnih planov z zmogljivostjo naših strojnih kapacitet, ureditev transporta,

predvsem pa visoka delovna zaveza, dobri medsebojni odnosi in izboljšana organizacija dela tako v okviru obrata kot tudi okoli njega.

Najbrž se ne motim, ko pripisujem še prav posebno vlogo nujnosti, da se vsi tisti, ki imajo vpliv na delo obrata, bolj objektivno in tekoče zanimajo za naše

težave in ne nasedajo popačenemu prikazovanju stanja v njem. Tesno sodelovanje obratovodstva z organi samoupravljanja in strokovnimi službami in podjetju naj bo pristno z obeh strani, ker le tako lahko upamo na jamstvo za nadaljnji porast naših delovnih uspehov.

inž. M. P.

ZK in sindikalna organizacija

Naloga ZK in sindikalne organizacije so osredotočene v sedanjem obdobju na tista bistvena vprašanja, ki jih postavljajo v ospredje sprejeti ukrepi naše gospodarske reforme. Osmi kongres ZKJ je podčrtal nujnost preosnove našega gospodarskega sistema in nas s svojimi stališči zavezuje, da ob večanju materialne podlage delovnih organizacij v še večji meri krepimo samoupravljanje delovnih ljudi. Večja demokratizacija družbeno-ekonomskih odnosov, večja samostojnost in poslovnost v gospodarstvu, nalaga hkrati delovnim kolektivom tudi večjo odgovornost in prizadevanje za uspešnejše vključevanje v nove gospodarske pogoje.

Poslovanje v prvih devetih mesecih letošnjega leta daje ugoden rezultat kljub stalnim težavam, ki jih je povzročalo nestalno gospodarstvo (problem oskrbe s surovinami in repromaterialom, devizna sredstva in kritična finančna situacija). Res je, da so nam spremenjeni predpisi nekoliko izboljšali položaj, vendar je sedanji rezultat (večji dohodek podjetja) v pretežni meri dosežen z naporom celotnega kolektiva in to predvsem v preusmeritvi asortimana, avtomatizacije in postopne zmanjšanja zaposlenih itd. S temi rezultati pa se ne smemo zadovoljiti, ker je to šele prva faza uveljavljanja gospodarske reforme.

Naša nadaljnja prizadevanja je treba usmeriti na hitrejše osvajanje novitet v tehnologiji, na boljše poslovnost, na čimvečje vključevanje v mednarodno delitev dela itd. Izhajajoč iz tega pa nastajajo znotraj kolektiva še bolj pomembna družbeno-ekonomska vprašanja, vprašanje razčiščenja notranjih medsebojnih odnosov. Ob tem se postavlja pred Zvezo komunistov in sindikalno organizacijo v podjetju vrsto vprašanj, ki

še niso povsem rešena. Zato se prav sedaj zahteva od vseh komunistov in članov sindikata, da z večjo medsebojno mobilizacijo pridemo pri razčiščevanju nastajajočih problemov do jasnejših in naprednejših stališč ter izvajanj. Prav v tem mesecu sprejemamo družbeni plan za leto 1966 in ugotavljamo, da se bodo osebni dohodki v prihodnjem letu dvigali lahko le sorazmerno z dviganjem storilnosti, kar pomeni znatno počasnejše dvigovanje osebnih dohodkov napram lanskem in letošnjemu letu. OD so porasli od januarja do oktobra za 30%. Zanimiva je ugotovitev, da se je uresničilo stališče, postavljeno na redni letni konferenci tovarniškega komiteja ZKS, ki je zavzel stališče, da bi se v letošnjem letu dosegel OD povprečno 50.000.— dinarjev na zaposlenega. Iz podatkov je razvidno, da je povprečni mesečni OD na enega zaposlenega znašal v mesecu novembru že din 58.000.—. Res je tudi, da so se v letošnjem letu znatno dvignili življenjski stroški in je tako življenjski standard zaposlenih kljub dvigovanju OD dejansko padel. Zato bo potrebno vlagati v tej smeri še znatne napore in storiti znotraj kolektiva vse potrebno, da se hitreje dviguje produktivnost in s tem OD. Iz družbenega plana podjetja za prihodnje leto je razvidno, da imamo še velike možnosti za rast OD z dvigovanjem kvalitete naših izdelkov, saj izgubljam zaradi popustov pri neregularnem blagu lepa sredstva. Ugotovljeno je, da je na osnovi letošnjih podatkov, planirana izguba zaradi slabe kvalitete blaga v letu 1966 predvidena kar 800.000.000.—, to pomeni 3-mesečne dohodke vseh zaposlenih. Smatramo, da imamo prav tu še dovolj skritih notranjih rezerv. Zboljšanje kvalitete pa ne more biti samo skrb neposrednih

proizvajalcev, temveč je tudi za to odgovoren sleherni strokovnjak v proizvodnji.

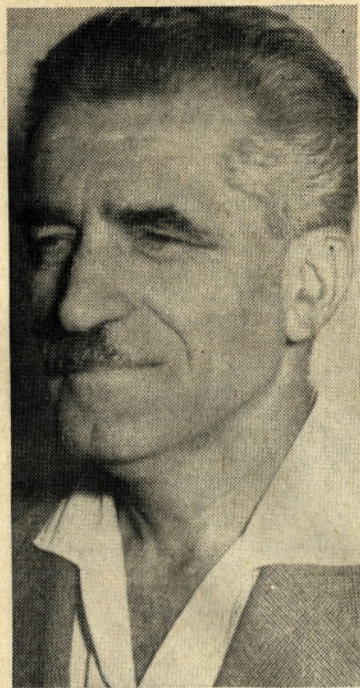
Sedanji sistem delitve OD, ki je upošteval načela nagrajevanja po delu, kakor tudi socialne momente, kaže sedaj očitno na notranja nesorazmerja med posameznimi delovnimi mesti, ki zahtevajo čimprejšnjo korekturo. O tem je že sklepal CDS in bo pravilnik o delitvi OD za leto 1966 v tej smeri korigiran.

Nadalje stoji pred družbeno-političnimi organizacijami in samoupravnimi organi zahtevno delo, to je delo na popravkih statuta in izdelava novega pravilnika o delovnih razmerjih. S popravki statuta bo potrebno ponovno postaviti odnose centralnih in decentraliziranih samoupravnih organov, vnesti načela reelekcije in posvetiti poglavju delavčevih pravic in dolžnosti posebno pozornost. Vprašanjem obveščanja bo potrebno v statutu postaviti jasnejše kriterije. Dobro in razvito obveščanje, ki mora biti tudi smiselno, vsekakor povečuje zanimanje za razmere in omogoča iskanje boljših rešitev ter omogoča večje sodelovanje pri odločanju.

Zato je potrebno uvesti še vse tiste možne oblike obveščanja, ki dajejo možnost za spoznavanje vseh problemov in dogodkov, ki istočasno omogočajo dajanje boljših predlogov tudi iz vrst neposrednih proizvajalcev.

Nov pravilnik o delovnih razmerjih je potrebno prilagoditi novemu zakonu in sedanji praksi dela v podjetju na tem področju, ker je sedanji pravilnik v tem pogledu že zastarel.

Krepitev samoupravnih organov in večanje vpliva neposrednega odločanja v našem samoupravnem sistemu postavlja istočasno zahtevno potrebo družbeno ekonomskega izobraževanja. Odločanje o posameznih vprašanjih, ki se obravnavajo na sejah, pa zahteva od slehernega člana, da mora poznati naše ekonomske zakonitosti, če hoče dobro gospodariti. Zato se v ta namen organizirajo krajše ali daljše izobraževalne akcije, ki pomagajo širiti ekonomsko obzorje tako političnim delavcem kot članom samoupravnih organov.



JANKO PEGAM — obratovodja vzdrževalnega obrata



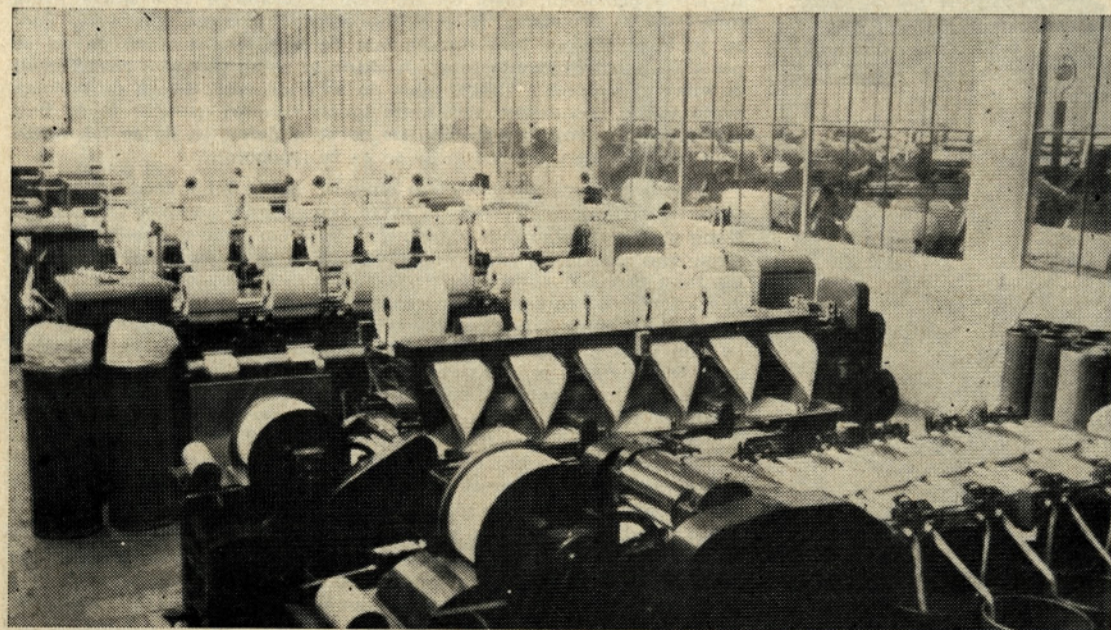
PAVEL GREGORC — vodja izvoznega oddelka

Omenjene naloge, ki stojijo pred Zvezo komunistov in sindikalno organizacijo, se bodo uspešno reševale le ob čimvečji mobilizaciji slehernega komunista in še ob večjem prizadevanju osnovnih organizacij ZKS in izvršnih odborov sindikalne podružnice.

Ana Rozman
Tine Rojina

Podatki o dosežkih EE plemenitilnice I

	I.	II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.
Doseganje plana v m ²	91,3	103,2	102,0	101,7	102,4	100,1	82,3	84,7	91,8	91,2	110,4
Procent regular. tkanin	91,8	89,2	88,4	87,8	89,4	86,1	89,5	88,1	89,2	90,5	89,6
Usluge (v 1000 m)	0	53	193	92	108	95	104	134	158	185	124
% izvoza od skupne proizvodnje	22	17	23	22	32	37	47	49	36	31	25
Dosežena vrednost proizvodnje na dan po cenikih OD (v 1000 din)	1420	1300	1280	1300	1210	1100	1210	1140	1450	1490	1520



Cesalnica v predilnici II

Poročilo aktiva ZB

V decembru 1964. leta je bil občni zbor Zveze borcev. Izvoljen je bil nov odbor oziroma komisija. Sprejet je bil program dela za leto 1965 in predračun sredstev za izvrševanje tekočih nalog.

Program dela so člani zbora sprejeli v celoti, predračun sredstev pa je morala komisija znižati, pač zaradi pomanjkanja denarja, in to od 1.050.000 dinarjev na 650.000 din.

Program dela je zajel naslednje:

1. obiske bolnih borcev ob 4. juliju in ob Novem letu;
2. udeležbo na proslavi v Ajdovščini ob praznovanju 20-letnice osvoboditve;
3. nabavo vencev za 4. julij in za 1. november;
4. podpore socialno šibkim in zaslužnim članom ZB;
5. razne izlete;
6. pohod po poteh Prešernove brigade;
7. organizacijo piknika

Zaradi pomanjkanja sredstev je bil črtan iz programa družabni večer za člane. Proslave v Dachau se je udeležilo osem članov, ki so bili med vojno v tem taborišču.

Organiziran je bil tudi izlet v partizansko vas Gaberje na Dolenjskem. Sedanja komisija ima velike težave zaradi nerešenih stanovanjskih prošelj. Nekateri člani so namreč še vedno v zelo slabih ali tesnih stanovanjih. Vprašanje stanovanj je komisija obravnavala na vsaki seji, vendar stanovanj v letošnjem letu ni in zato ni bilo možno kaj narediti.

Komisija je pooblastila tri člane, ki so pregledali stanovanja teh prosilcev in ugotovila, da je pet takih primerov, katere je treba nujno rešiti in šest takih, ki so stanovanja tudi potrebni, pa jih bo zato pri delitvi stanovanj treba upoštevati.

Komisija šteje enajst članov. Šest je zaposlenih v obratu I pet pa v obratu II. Predvideno je, da bo občni zbor v začetku leta 1966. Na tem zboru bo treba urediti tudi vprašanje nedisciplin nekaterih članov, ker se niso udeležili nobene seje komisije. Na vsak način bo treba urediti vprašanje stanovanj za tiste člane zveze borcev, ki še danes — 20 let po vojni — nimajo primernih stanovanj.

M. Nadižovec

Ekonomist v podjetju

(Prevod iz ruske »Ekonomске revije« — glasila CK KP Sovjetske zveze)

Zaključno leto sedemletnega obdobja zavzema posebno mesto v zgodovini graditve materialno-tehnične baze komunizma. Partija in vodstvo sta zadala našemu narodnemu gospodarstvu nalogo, ki so izredno pomembne in zahtevne. Te so pojasnjene v sklepih zadnjega zasedanja Vrhovnega sovjeta ZSSR. Izpolniti jih je mogoče samo s smiselnim uporabljanjem ekonomskih vzvodov pri vodenju gospodarstva, v prvi vrsti pa v vodstvih podjetij.

Izkušnje zadnjih let nas učijo, da pri vcepljanju učinkovitih pobud v razvoj proizvodnje in v poglobljanju ekonomskega dela, igrajo odločilno vlogo specialisti, ki obvladajo in imajo potrebno znanje in izkušnje, kot so strokovnjaki za gospodarsko načrtovanje in normiranje, finančniki in knjigovodje.

V naših podjetjih je izvedena določena reorganizacija ekonomskih služb. Kot radikalen poseg v tej smeri je možno šteti uvedbo inštituta glavnih ekonomistov — namestnikov direktorjev podjetij. V Sovjetski zvezi jih je že več tisoč. Z njimi kot da se je zaključila nepretrgana vrsta raznih ekonomskih pristojnosti v podjetjih, tovarnah in delavnicah ter je končno začel delovati bolj logičen sistem, ki ga vodijo osebe s potrebnimi kompetencami in avtoriteto.

Ekonomist v proizvodnji je predvsem človek, ki ima smisel do vsega kar je novega, naprednega in ki zna označiti poti za izboljšanje osnovnih kakovostnih pokazovalcev — povečanja proizvodnosti dela in znižanja lastne cene tekoče proizvodnje, torej tisti, ki zna mobilizirati kolektiv, da se bori za varčevanje ter racionalno izkoriščanje delovnih, materialnih in finančnih virov. Končno pa se on pri tem delu ne omejuje na pozive in priporočila, temveč aktivno prodira v proizvodnjo, pod njegovim vplivom se organizirajo operativne analize in s tem namenom se uporabljajo vsi ekonomski vzvodi, v prvi vrsti pa prednosti gospodarskega računa. Posebna skrb ekonomistov pa je izboljšanje kvalitete v proizvodnji. Dragocena pobuda moskovskih in leningrajskih podjetij mora dobiti vsestransko podporo — ne formalno in kampanjsko, temveč stvarno, preračunano na večletno delo.

Konsolidacija in utrditev ekonomskih služb more najmanj od vsega označevati njihovo kasto izoliranost. Najboljše rezultate dosega namreč tam, kjer se profesionalni ekonomisti opirajo na širok aktiv sodelavcev, preko katerega vplivajo na vse proizvajalce.

Voditelji proizvodnje, kateri so postali gospodarstveniki na ekonomskih konferencah, neprestano sodelujejo pri normiranju dela in izvajanju splošnih smotrov. V ruskih podjetjih deluje več kot 16 tisoč splošnih birojev in skupin za ekonomske analize, ki združujejo čez 160 tisoč ljudi. Zda je namreč že popolnoma realno, da se z ekonomsko analizo in kontrolo, zajamejo vsi deli narodnega gospodarstva brez izjeme.

V ekonomiko stopajo množice — takšna je značilna oznaka sedanjega časa. To situacijo je treba smiselno izrabit. S problemi lastne cene, gospodarskega računa, prispevkov v sklade podjetja, proizvodnosti dela, so se prvič začeli ukvarjati bolj resno mnogi delavci. Prav tovarniški ekonomisti morajo, v sodelovanju s partijskimi organizacijami, urejati študij in zagotavljati proizvajalcem izkušnje analitičnega dela.

Cim bolje je tak študij zastavljen, tem boljše se lahko izpelje predlog, usmerjen k izpopolnitvi dela. Naloga ekonomistov je torej — vnašati v to premikanje množic planska načela, sistematičnost in pri tem skoncentrirati pozornost kolektivov na ključnih problemih. Tako razumeje svoje obveznosti n. pr. delavci trusta »Cerepovec-metallurgstroj«. Pri njih je postalo pravilo, da se na začetku vsakega leta organizirajo ekonomske konference, na katerih sodelujejo tisoči proizvajalcev. Po njihovih priporočilih se očitujejo racionalni organizacijsko-tehnični ukrepi. Kolektivna misel na ta način zagotavlja načrtu njegovo moč in obveznost.

Načrt dela po ekonomskih načelih pa ne more obstajati izolirano od načrta tehničnega preskrbovanja in razvoja proizvodnje. V praksi se, razumljivo, ekonomski pokazovalci ne izboljšujejo v istem razmerju, v kakršnem se izpopolnjuje tehnika. Vzrok je predvsem v tem, da se tehnične in organizacijske novosti včasih ne ujemajo z normami izdelave. Način izvedbe normiranja so pokazali specialisti Klinškega kombinata umetnih in sintetičnih vlaken. Tu so v petih letih izvršili dvesto velikih izpopolnitev, vsako pa je obvezno spremljalo preverjanje norm. Skoraj vsi akordni delavci in polovica tistih, ki so nagrajevani po času, delajo v kombinatu po tehnično dognanih in preizkušanih normah. Končni rezultat je bil ta, da je dejanska proizvodnost dela ob koncu sedemletke prekoračila planirano ob ističasni rasti zaslužkov.

Normiranje je torej izključni in najvažnejši delež pri delu ekonomista v podjetju.

Normiranje je torej izključni in najvažnejši delež pri delu ekonomista v podjetju.

Najbolj značilna pomanjkljivost v dejavnosti ekonomistov v raznih podjetjih se ugotavlja na žalost pri tem, da mnogi izmed njih pre malo sodelujejo pri ekonomskem projektiranju proizvodnje. Mnogokrat se oni omejujejo samo na analize gospodarskih re-

zultatov. To je brezpogojno, zelo nujno in potrebno delo, ki omogoča odkrivanje in nato aktiviranje neizkoriščenih rezerv, katere izboljšujejo položaj ostalih predelov. Hkrati pa je očitvidno, da v danem primeru specialist izrazi svojo besedo šele P O T E M, ko je že padla odločitev z ozirom na določeno ekonomsko konjunkturo.

To je dejstvo. Svoječasno je bilo v leningrajskih podjetjih predstavljeno večje število strožnic s programskim vodenjem. Stroški so preseglili milijon rubljev. Se več denarja pa so porabili za modernizacijo brezupno zastarele strojne opreme. Šele po končanih delih so se »posvetovali s svinčnikom«. Izkazalo se je, da pridobitve ne opravičujejo vedno tudi vseh stroškov.

Kakor je ta primer izreden, je pa vseeno dovolj značilen. Napake v manjšem merilu se ne ugotavljajo samo včasih. V mnogih tovarnah uvajajo novo-tehnično obdobje brez izpolnitve ekonomskih zahtev. Različne zamenjave enih materialov z drugimi itd. Ekonomika pa daje opozarjajoče signale šele tedaj, ko je že težko vplivati na pokazovalce v proizvodnji.

Mi razumemo vlogo ekonomista v podjetju tako, da naj on ne bo registrator dogodkov in ne arhivar dejstev, temveč človek na pravem mestu in z resničnimi polnomočji v kolektivu. Brez njegovega sodelovanja, brez koristnih ekonomskih osnov, ne more biti rešeno niti eno resno vprašanje v razvoju podjetja.

Vpliv ekonomista na proizvodnjo je tesno povezan z opredelitvijo pravic podjetja. Podroben pregled planskih nalog nam kaže, da so ekonomske službe pri izvajanju tega ali onega ukrepa pogosto prisiljene, da ne upoštevajo gospodarske upravičenosti, temveč se zanašajo na navodila od »zgoraj«. Skupina ekonomistov v zvezi s tem predlaga, da se v Zakonu o socialističnem podjetju, ki se sedaj pripravljajo, posebno določijo pravice in dolžnosti ekonomskih služb. Prav tako tudi to dejstvo, da posebni problemi planiranja in vodenja, ki dosedaj še niso bili rešeni, nikakor ne morejo biti opravičilo za nedejavnost in neodgovornost. Med tem se namreč nekateri delavci v podjetjih, sklicujoč se na pomanjkljivosti planiranja, dejansko oddaljujejo od uresničevanja načrta, ki je vezan na vse pokazovalce. Navajamo enega od teh primerov. Strojna tovarna v Voronežu je že na začetku preteklega leta zašla v težave pri prodaji notranjih brusilnih strojev. Ekonomisti pa so, namesto da bi iskali potrošnike ali dosegli spremembo plana, brezbrzično opazovali, kako se dragi stroji — stotina za stotino — grmadijo na tovarniškem skladišču. Gospodarstvu je zaradi tega povzročena škoda, podjetje samo pa se je znašlo v zelo težavnem finančnem položaju.

V bodoče je nemogoče obravnavati podobna dejstva. Na nedavnem zasedanju Vrhovnega Sveta ZSSR je bila dana sledeča naloga: preiti je treba k ustanavljanju neposrednih zvez med dobavitelji in potrošniki in sestaviti načrte na podlagi naročil. Pri tem se bo, po vsebini dela, center planiranja vse bolj prenašal na podjetja, tovarne in delavnice. V teh pogojih se poudarja odgovornost tovarniških ekonomistov za kvaliteto plana.

Predvsem oni morajo zastopati interese gospodarstva! Ekonomist je prva straža gospodarske discipline!

Koliko je mnenje ekonomistov tehtno, je seveda odvisno od njihovih kompetenc, izkušenj in prizadevnosti. Prav tako ni še dokončno odpravljeno podcenjevanje ekonomskega delovanja. Partijske organizacije so dolžne zagotoviti in utrditi avtoriteto ekonomista. Popolnoma nedopustno je to, da se ti specialisti, kjerkoli so že, spreminjajo v nekakšno oporo pri tej ali oni vodilni osebi, kjer so zaposleni s pripravljanjem različnih poročil in podatkov.

Ekonomistom je treba ustvariti take pogoje, pri katerih se ne bodo zapletali v tekoče zadeve, temveč delali s pogledom v bodočnost in pomagali določiti nove cilje h katerim naj bi vodili kolektiv.

Približno tretjino delovnega časa porabi upravni aparat za izoblikovanje dokumentacije in s tem zvezanih različnih preračunov ter izpolnjevanje delovnih nalogov. Med tem pa je podobne operacije možno in potrebno izvršiti s pomočjo sodobne tehnike. V številnih večjih podjetjih so ustanovljeni računski centri. Samo v Tatariji deluje več kot 70 strojnih računskih centrov in birojev, osem organizacij pa ima elektronske stroje. Pri tem pa vseeno nimajo veliko težav: primanjkuje jim le specialisti, ki so seznanjeni s to tehniko.

Problem ekonomskih kadrov je danes na splošno precej zaostren. Razumnega, diplomiranega knjigovodjo, normirca ali planerja je zelo težko vsak čas izbrati. Ne smemo smatrati za normalno to, da je v zadnjih letih dejansko skoraj prenehala priprava specialistov za tehnično normiranje in proračunsko delo v proizvodnji. V učnih načrtih tehničnih visokih šol je v kurzu ekonomike dano še vse pre malo prostora, a specialni ekonomski inštituti ne dajejo diplomantom solidne podlage iz organizacije proizvodnje.

Posebno kritična, v tem pogledu, je stroka knjigovodij. Ni zgolj slučaj, da ima »Kuzbasskij sov-narhoz« v svojih podjetjih izmed tisoč skoraj samih glavnih knjigovodij, samo nekaj deset takih, ki imajo višjo izobrazbo.

(dalje na 6. strani)



Clani naše ekipe si ogledujejo mesto Oldham Nahajajo se nasproti Town Halla

Vtisi o prijateljskem mestu OLDHAM

Angleži znajo izkazovati svojim gostom mnogo malih pozornosti, ki dostikrat presenečajo prav zaradi enostavnosti, vse pa vpliva na dobro počutje gostov.

V času bivanja v Oldhamu smo večkrat pomislili, kako bi tudi mi lahko nudili svojim angleškim gostom še lepše bivanje v Kranju, če bi bili vsaj delno tako organizacijsko iznajdljivi, kot so Angleži. Čeprav gre za malenkosti, le-te veliko pomenijo. Nekaj takih primerov: ob našem prihodu v London smo dobili kuverte z značko mesta Oldham — in dnevnim programom za ves čas našega bivanja v Veliki Britaniji oz. v združenem kraljestvu, kakor je bilo napisano v programu. (Mladinci Oldhama niso dobili takega programa med svojim bivanjem v Kranju). V ovojnici je bil tudi priročnik Youth (Mladina), ki ga vsako leto izda komite mladine mesta Oldham. V uvodu tega priročnika sporočajo predstavniki mestnega sveta mladinski organizaciji svoje pozdravne besede. Tako se vsako leto pojavi pozdravno sporočilo novoizvoljenega župana, iz leta v leto pa ocenjuje svetnik mestnega sveta in predsednik komiteja za izobraževanje g. J. T. -Hilton dejavnost mladinske organizacije. Omeniti moram, da pride g. Hilton spomladi leta 1966 v Kranj. Z njim bo tudi g. Harrison, strokovnjak za I. T. A. (novo angleško abecedo). Svoje bivanje bosta med drugim posvetila tudi temu, kako bi za-

čela tudi pri nas uvajati novo angleško abecedo.

Priročnik vsebuje tudi opis vseh mladinskih in počitniških domov ter mladinskih klubov. Med klubi bi omenila Canon Street St. Patrick in Judo klub, ki sta v okviru cerkvene organizacije, le da je prvi krščanski, drugi pa protestantski. (V zadnjih dveh letih je tudi v priročniku slika pobratenege mesta Kranja).

Opisala bom le enega izmed teh klubov, ki smo jih obiskali, in sicer klub za delikventno mladino na Canon Streetu. Stavba ni nič posebnega, saj je stara, je pa znotraj bolj zanimiva kot zunaj. Cim smo vstopili, so se mladi neopazno zbrali okoli nas in nam prijazno razkazali lepo urejeni klubski prostor, v katerem imajo tudi majhno knjižnico. Posedli smo in kmalu postali dobri znanci. Pogostitev je bila tradicionalna: angleški čaj, ki ga Angleži mnogo pijejo. V skodelico najprej nalijejo čaj, po želji dodajo mleko in sladkajo. Sprva se nismo mogli privaditi tej spremembi, proti koncu našega bivanja v Angliji pa smo že kar radi praznili skodelico za skodelico te značilne angleške pijače. Toda ostanimo v zanimivem klubu na Canon Street. V urejenem klubskem prostoru se nismo dolgo zadrževali, saj so nam hoteli pokazati še ostale prostore. V priložju je velika dvorana s športnimi rekviziti. Pravi užitek je bilo pogledati mladega, dolgolasega fanta, ko je telovadil na ponjavi. Njegove salte so bile res mojstrovine. V tej dvorani igrajo tudi namizni tenis, odbojko, mali nogomet in košarko.

Drugi večji prostor je plesna dvorana. Nismo se čudili deklincam z visoko natopiranimi lasmi in s pretirano kratkimi krili, ker so kar same plesale. Dekleta so pač vajena, da se same zavrtje, kadar ni dosti fantov. Na Canon Street so nam razkazali še delavnice, v katerih dekleta šivajo, fantje pa se urijo v popraviljanju raznih strojev. Mnogi člani kluba so zelo spretni. Prostore so si uredili po svoje in z veliko mero okusa.

V klubu igrajo tudi biljard (snooker), ki se razlikuje od našega v toliko, da ima več krogel, odprtine pa so ob straneh in ne v sredi. Naši fantje so se precej radi vrteli okoli biljardne mize

(dalje na 11. strani)



Angleži imajo še vedno veliko enonadstropnih avtobusov. S takšnim smo se vozili v mesto

8. seja CDS - 16. 12. 1965

(dalje s 1. strani)

pogoji, uspela izvršiti svoje obveznosti?

Po seji sem v tem pogledu dobil naslednji odgovor: »Vprašanje deviz za nabavo barv, kemikalij in ostalega pomožnega materiala je še vedno nejasno. Trenutno je to vprašanje v pretresu. Kako bo rešeno, je težko reči, čeprav ni dosti upanja, da bi se v letu 1966 izboljšalo.

Naslednje vprašanje je bilo: »Zakaj predilnici nimata kolektivnega dopusta?« Ana Drinovec, ki je to vprašanje postavila, je še dodala: »Člani naše e.e. predilnice I namreč s takim načinom niso zadovoljni. Jezni so, ker morajo koristiti svoj dopust v večjih obdobjih, in to že od meseca januarja dalje. Zakaj, sprašujejo, moramo samo mi delati v najhujši vročini tudi v nočni izmeni? Zakaj samo mi, drugi pa imajo kolektivni dopust in imajo tudi lepše dohodke? Povem vam, da me člani napadajo in zahtevajo kolektivni dopust. Zaradi tega želim,« je poudarila tov. Drinovec, »da pridejo vodilni na masovni sestanek v predilnico I, kjer naj ljudem zadevo sami obrazložijo.«

Tov. Brezec je v obrazložitev navedel dejstvo, da je za naše podjetje že 831 ton preje, ki jo pramajkuje, velik problem, če bi pa predilnici imeli kolektivni dopust, bi se ta številka povečala za še preko 200 ton preje. Zato je nujno, da predilnici delata skozi vse leto, čeprav je res, da je v kritičnih mesecih kvaliteta preje nekoliko slabša, ker pride na predilniških strojih do zamenjav, ki vedno niso uspešen nadomestek delavcev, ki na tem ali onem stroju redno delajo. Tov. Brezec je tudi opozoril na dejstvo, da moramo gledati na izvršitev naših izvoznih zadolžitve, ker je od njih izpolnjevanja odvisna tudi preskrba s surovinami.

Glede na vse povedano je očitno, da je proizvodni plan za leto 1966 zelo napet in zahteven prav za vse ekonomske enote. Le-te bodo zato morale napeti vse sile in uporabiti vse možnosti, če ga bodo hotele realizirati. Še posebej velja to za izvršitev izvoznih obveznosti!

O finančnem planu je poročal tovariš F. Remica. Iz poročila sledi: Skupna vrednost planirane proizvodnje tkanin v I. kvaliteti po grosističnih prodajnih cenah na domačem trgu je 18,415 milijarde dinarjev, kar je 185,15 milijona novih dinarjev. Od te vrednosti moramo odbiti 1,045 milijard dinarjev izgube pri izvozu, 828 milijonov popusta zaradi proizvodnje neregularnih izdelkov in 442 milijonov din za blagajniški popust (skonto) in za superrabate. Po teh odbitkih znaša celotni dohodek (v starih dinarjih) 16,1 milijard dinarjev.

Po odbitju materialnih stroškov, amortizacije, drugih obveznosti in prispevkov nam ostane DOHODEK v višini 4,063 milijarde dinarjev. Od tega gre (približno 87%) 3,541 milijarde za osebne dohodke, 87 milijonov v rezervni sklad, 22 milijonov v skupne rezerve, 62 milijonov za posojilo družb. invest. skladu, 7 milijonov je prispevek za Skopje. Ostane še 344 milijonov, ki se dele na 172 milijonov za poslovni sklad in 172 milijonov za sklad skupne porabe. Tako izgleda naš finančni plan za prihodnje leto, seveda brez podrobnosti.

Člane CDS je zanimal predvsem visok znesek — 828 milijonov di-

narjev, ki ga izgubimo zaradi neregularnega blaga. Kot prva je povedala nekaj pripomb Zdenka Jurančič inž., ki je dejala: »Izguba je resnično velika. Prepričana sem, da bi v vsaki enoti lahko prispevali k znižanju teh milijonov. Vse pač zavisi od pravilne organizacije dela in od medsebojnega sodelovanja enot, služb in sektorjev.

Drug problem, ki nas v plemenitilnici tišči, pa je vprašanje prihranka na materialnih stroških. Prepričana sem, da bi izdelava PRAVILNIKA O NAGRAJEVANJU ZA PRIHRANEK NA MATERIALU zelo pozitivno in hitro vplivala na proizvajalce, na njihovo vestnost in prizadevnost, vse to pa bi bilo v korist enote in delovne organizacije. Posebna strokovna komisija je na začetku letošnjega leta sicer naredila kar precej v tej smeri, sedaj pa vse počiva. Predlagam CDS, da sprejme sklep, naj UO postavi novo komisijo, ki naj takoj prične zbirati doslej znane podatke in ugotovitve, in naj na osnovi le-teh in drugih prične pripravljati predlog ustreznega pravilnika.«

Prepričan sem, da ima Jurančič inž. prav, ker forsira izdelavo omenjenega pravilnika. Ni dvoma, da je tudi v našem podjetju varčevanje s surovinami in drugim materialom možno, da bi bilo lahko tudi uspešno in vsem v korist. Sicer pa ne gre samo za varčevanje, ampak bi nasploh morali



JOZE BREZEC — vodja proizvodnje v obratu I

uvesti sistem zniževanja poslovnih stroškov, kjer bi lahko veliko prihranili. Vzemimo za primer samo Mariborsko tekstilno tovarno (MTT), v kateri so se tega vprašanja lotili že pred leti. Z dobro organizirano akcijo so najprej seznanili in zainteresirali člane kolektiva, nato pa uvedli ustrezen pravilnik za stimulacijo. Uspehi so vsako leto večji. Letošnje leto so znižali poslovne stroške kar za 250 milijonov dinarjev. V tem podjetju analizirajo stroške proizvodnje na enoto izdelka, ker je tak način najbolj realen in obenem služi za primerjavo z rezultati sorodnih podjetij. Njihov sistem zniževanja stroškov vsebuje tudi posebno va-



Cisterne za vnetljive tekočine so sedaj že vgrajene, in sicer v tej jami.

Ekonomist v podjetju

(dalje s 5. strani)

Ce gledamo na stvari realno, potem ni treba računati naskorajšno zamenjavo vseh praktikov z diplomiranimi specialisti. Ekonomski kadri se ne dobivajo z učinkovanjem »čarobne palčke«. Toda izhod je. Skriva se v organizaciji in razširjenosti sistema predizobrazbe in izpopolnjevanju izobrazbe ekonomistov brez njihovega oddaljevanja od proizvodnje. Odlašati se pri tem ne sme.

Resnično pa se težaven položaj ekonomskih kadrov zapleta še s tem, da ga v mnogih primerih odklanjajo. V njihova vodstva prihajajo razburljiva

opozorila o zmanjšanju upravnega aparata, ki se prvenstveno tičejo brez pravega razloga — ravno ekonomistov. Take tendence nasprotujejo duhu sedanjega časa in osnovnim potrebam proizvodnje.

Ekonomist v podjetju je prvi v vrstah, ki se bore za komunizem. Zaslužno in častno je njegovo delo in velik je njegov prispevek k graditvi materialno-tehnične baze komunizma. Partijske organizacije in vodstva podjetij morajo zato storiti vse, da bi se še naprej utrjevale ekonomske službe.

E. V.

žen podatek, takoimenovane FIKSNE STROŠKE na enoto proizvodva. Tak podatek je pravi barometer, ker takoj pokaže razne negativne vplive na normalno proizvodnjo, pa naj gre za nenormalne delovne pogoje (rekonstrukcije), za slabo organizacijo proizvodnje, za padec produktivnosti, za slabo in nepravilno izkoriščanje kapacitet in podobno. Vidimo torej, da imajo v MTT že lepe uspehe z zniževanjem poslovnih stroškov. Ker je v tem pogledu prihranek na materialu ena najvažnejših postavk, je prav, da so člani našega CDS sprejeli sklep, da mora UO našega podjetja postaviti komisijo, ki naj zbere prej omenjene podatke in pripravi predlog za ustreznih pravilnik.

O 828 milijonih izgubljenih sredstev je imel pripombe tudi tov. Skubic. Tud on je mnenja, da je to vsoto možno in potrebno znižati. Dejstvo, da predstavlja teh 828 milijonov skoraj trimesečne dohodke vseh članov kolektiva, je kaj žalostno, žalostno še posebno zato, ker smo trenutno brez moči, da bi tu kaj spremenili v našo korist.

Finančni plan predvideva tudi povišanje mase za osebne dohodke v ekonomskih enotah, in sicer za tkalnice in plemenitilnice po 4 odst., za predilnice pa po 10%. Udeležba vezanih enot pa ostane nespremenjena.

O teh zvišanjih je dejal tov. Rojina naslednje: »Zaradi večjih povišanj osebnih dohodkov v zadnjem času, je prišlo do nesorazmerij med posameznimi delovnimi mesti. Zaradi tega bi bilo prav, da izdela koordinacijska komisija tak predlog, ki bi izravnal ta nesorazmerja.«

Vprašanje je, v kolikšni meri bo to koordinacijski komisiji uspelo. Ne smemo namreč pozabiti, da je bilo o izravnavanju govora že večkrat, uspeh pa je izostal. S takim načinom je pač težko rešiti vse nepravilnosti res dosledno. Prepričan sem, da bomo v tem pogledu res uspeli šele tedaj, ko bomo imeli tak pravilnik OD, ki bo vsakega delavca nagrajeval po delu. Tak pravilnik pa je možno izdelati samo na osnovi ANA-

LITIČNE OCENE DELOVNIH MEST in v strokovnih službah na osnovi ANALITIČNE OCENITVE DELA.

O planu delovne sile ni bilo pomembne razprave!

4. Predlog novega razporeda in števila prostih sobot je tolmačil tov. Rojina.

Po tem predlogu ne bomo imeli 39 prostih sobot, kolikor jih pride, če bi delali vsako četrto, temveč bomo imeli od teh prostih 24 sobot, 12 sobot bomo redno obratovali, 3 sobote pa bomo de-

lali za 3 druge proste dneve (za: 31. oktobra, 28. novembra in za 30. decembra). Tako se bo število obratovalnih dni povečalo od 264 na 276.

Tak sistem je potreben zato, da bi ne imeli težav s planskimi zadolžitvami, obenem pa bi imeli vsak mesec 23 delovnih dni, kar bi onemogočilo dosedanje nihanje osebnih dohodkov. Ker je bil predlog osvojen, navajamo urnik sobot že v tej številki. Kolikor imate kak majhen kolarček, si ta urnik vpišite takole:

Mesec (sobote!)	delamo	smo prosti
Januar	1, 6, 15, 29	22
Februar	12	5, 19, 26
Marec	12	5, 19, 26
April	9, 23	2, 16, 30
Maj	7, 14, 23, 28	
Junij	4	11, 18, 25
Julij	2, 9, 16, 30	23
Avgust	27	6, 13, 20
September	24	3, 10, 17
Oktober	8, 22, 29	1, 15
Novemember	5, 12, 19, 26	
December	3, 10, 17	24, 31

Delavec iz kotlarne je povprašal naslednje: »Zakaj se trga zaradi prostih sobot nekaj dni dopusta tudi tistim, ki delajo vse sobote?« To prav gotovo ni pravilno, ker ima do prostih sobot pravico vsakdo, če je ne more koristiti tisti dan, pa lahko izbere naslednji ponedeljek, torek itd. Kolikor omenjeni delavci delajo vse sobote, torej le-teh ne morejo ko-

ristiti, potem jim brez dvoma pripada ves dopust, ne glede na to, da imajo delo v prostih sobotah plačano kot nadurno delo.

O tem vprašanju in o plačevanju prostih sobot za omenjene delavce v kotlarni bo zadeva pregledana in takoj pravilno urejena.

Ostali točki sta bili zgolj formalnost.

P. G.

Plan proizvodnje v letu 1966

Merska enota	Obrat I	Obrat II	Skupaj podjetje
Cesana bomb. preja tona	247	597	844
Mikana bomb. preja tona	2.085	740	2.825
Stanična bomb. preja tona	407	—	407
Sintetič. bomb. preja tona	—	89	89
Skupaj preja tona ef. tona bb	2.739	1.426	4.165
	3.461	2.274	5.735
Surove tkanina (v-000) tm	26.338	11.622	37.960
	60.942	31.212	92.154
Gotove tkanine (v-000) tm	26.124	11.836	37.960
	21.765	10.435	32.200

Priučevanje na delovnem mestu v predilnici

Pred časom je bila v predilnicah precejšnja fluktuacija zaposlenih, zlasti na polkvalificiranih in nekvalificiranih delovnih mestih. Tako so ta delovna mesta zasedli novinci, povečini mladi ljudje, sicer sposobni, vendar brez strokovnega znanja. To se seveda dogaja tudi danes, vendar v mnogo manjši meri, saj je trenutno fluktuacija minimalna. Tak novinec torej ni bil sposoben opravljati zahtevnejšega dela, pa je moral prevzeti enostavna, večkrat celo

pomožna dela. Pozneje je bilo odvisno od njegove sposobnosti in lastne prizadevnosti, pa tudi od potreb enot, kdaj je napredoval in se sam priučil za zahtevnejše delo, za kar pa je bilo potrebno dosti časa, saj po več letih še ni bil kos vsem nalogam. To je seveda negativno vplivalo na kvaliteto in kvaliteto proizvodnje, obenem pa predstavljalo večjo obremenitev za samega delavca.

(dalje na 8. strani)

Zaključno posvetovanje tekstilcev

(dalje s 1. strani)

1. kvaliteta in pravočasna oskrba s surovinami,
2. enotne cene preje,
3. visoki proizvodni stroški in
4. kršenje proizvodno-planske discipline.

Vse to zavira specializacijo na sledeče kratko razložene načine:

ad. 1. če kakovost surovin ni stalna in ni dobava pravočasna, segajo predilnice pač po vseh mogočih surovinah in se po prvih težavah v predilnicah pojavijo mnogo hujše v tkalnicah in dostikrat šele v plemenitilnicah, ki so večkrat prav usodne, posebno pri izvoznih tkaninah in nemi-novno vezane s hudimi reklamacijami, pa tudi z rizikom izgube tržišča, oz. vsaj odjemalca.

Ta, že tolikokrat naglašeni in nikdar upoštevani problem je v tem, da je pri menjajočih se proveniencah surovin preja neenakomerna zaradi razlik v debelini, dolžini, površini in barvni afiniteti vlaken. S prejo pridejo te neenakomernosti v surove tkanine, kjer so še bolj vidne, najbolj pa pridejo navadno do izraza šele v oplemenitenih tkaninah, ki so zaradi tega šekaste, progaste, lisaste, različno niansirane itd.

Specializirana proizvodnja ne more prav nič tolerirati heterogen sestav surovin, saj se zato tudi imenuje specializirana. Specializacija zahteva samo eno, pravilno, najbolj odgovarjajočo surovino, stalno iste kakovosti.

Ad 2. Pri sedanjih, predpisanih odobrenih enotnih cenah za posamezne številke prej ni tudi nobene razlike med kvalitetami. Iz boljšega — dražjega — bombaža spredena preja ima isto ceno, kot ista preja, spredena iz

slabšega, cenejšega bombaža. In ker so predpisana razmerja med cenami raznih številke preje taka, da se enim predilnicam bolj splača presti višje številke, drugim pa nižje, je seveda nered popoln. Zato je razumljivo, da se predilnice branijo presti manj donosne številke preje, še posebno iz bombaža, ki je dražji, kot so ga one kalkulirale.

Ureditev cen za prejo je torej najmanj tako važen predpogoj za specializacijo, kot so surovine. Kot tehnik mislim, da bi bilo edino pravilno, da bi se cene sprostile, s tem bi dali strahovit impulz tudi naši še vedno slabi produktivnosti — predvsem pa bi s takim prostim formiranjem cen specializacijo sploh omogočili.

Ad 3. Proizvodni stroški so v naših predilnicah previsoki in zelo različni. Če bi se hotele naše predilnice sporazumno specializirati vsaka za določene artikule, potem bi predvsem morale med seboj odpreti kalkulacije proizvodnih stroškov in jih primerjati. Prav gotovo bi ugotovili velike razlike, pa tudi nesolidno izdelane postavke v strukturi cen. Analogno, kot pri predpisanih cenah se zaradi različnih vkalkuliranih stroškov predilnice branijo presti njim manj donosne številke prej. Na eni strani so torej določene številke za vse predilnice manj donosne, druge pa več, na drugi strani pa so stroški za eno in isto prejo v predilnicah zelo različni, ene jih rade prevzemajo, druge pa trdijo, da imajo pri njih izgubo. Razlike so prav gotovo največje pri režijskih stroških: revidirati bi bilo treba, če je še potrebno, tako številno ad-

ministrativno osebje, toliko pomozni obrati, ki so ponekod postali že tovarne v tovarnah in ni to verjetno več potrebno, kot je bilo pred 15—20 leti, ko se jih je silom takratnih prilik začelo postavljati. Smisel oz. potrebo laboratorijev z opremo za znanstveno raziskovalno delo v tovarnah bi se moralo tudi preveriti. Sploh bi se moralo študijsko delo skoncentrirati v bazenskih centrih, tovarnam pa prepustiti to preverjanje tekoče proizvodnje. Na tak način bi se moglo s še drugimi, navidezno malenkostnimi postavkami režijske stroške kar znatno znižati.

Ad 4. Odnosi med komercialami in obrati so ponekod taki, da v tovarnah velikokrat ne vedo, kdo vodi in odgovarja za obrat in zakaj delajo operativne plane. Menjave sortimentov, ki se na zahtevo komercial izvajajo dnevno in neprestano, so tolike, da ni z nadaljevanjem take prakse niti govora o uvedbi kake specializacije, ki zahteva striktno izpolnjevanje operativnega plana. Mislim, da tiči vzrok za tako stanje v površni analizi in nezadostnem obvladanju trga.

Če ti osnovni predpogoji niso rešeni, je seveda nemogoče pristopiti k izvajanju specializacije in se ne more industrije zato prav nič kriviti. Nekateri se zavzemajo za zelo postopen, nekako prezanesljiv prehod na specializacijo. Pravijo, da bi bilo že mnogo doseženo, če bi vsaj nekoliko zožili sortimente in tovarne vsaj z nekaterimi artikli kooperirale. Mislim, da so vse polovičarske rešitve slabe in itak nikdar dosti ne izdajo. Če bi se

prej omenjene zapreke in težave odstranile s tem, da bi se celo poslovanje popolnoma sprostito, sem prepričan, da bi se predilnice same med seboj kaj hitro dogovorile za specializacijo in začele med seboj sodelovati.

Da je situacija taka, so ugotovili pred kratkim tudi na sestanku bombažarjev — predilcev — v Mariboru in Tekstilnem inštitutu, ko se je razpravljalo o integraciji in specializaciji. Ugotovili so, da je bilo ponekod v smeri specializacije že nekaj začetega, da pa so se kmalu zaradi finančnih, upravnih in tudi lokalističnih interesov pa tudi zaradi neprestanega spreminjanja sortimentov po zahtevah komercial — povrnilo na prejšnji način takega proizvajanja, kot ga komerciala sproti rabi.

Zanimivo je pri tem še to, da sprašujejo sedaj vključ temu nekateri predstavniki tovarn, kaj da je s specializacijo in kooperacijo. Sprašujejo za dejavnost, za katero niso doslej iz vsekakor objektivnih razlogov pokazali nobenega, razen deklarativnega interesa na zborovanjih. Pri tem je pozitivno vsaj to, da se sedaj o teh stvareh sploh razpravlja.

Analoga je situacija tudi v sosedni hrvaški tekstilni industriji, kjer imajo svoje združenje brez uvožno-izvozne dejavnosti in se naj bi bavilo te združenje samo s študijami in uvajanjem specializacije in kooperacije. Uvoz in izvoz poverjajo svojemu posebnemu izvožno-izvoznemu podjetju, ki zato te združenje financira — pa tudi oni niso v pogledu specializacije uspeli ničesar uvesti ali preusmeriti.

Kljub temu pa imamo za pet predilnic dveh kombinatov izdelan predlog oz. primer, kako bi

se moglo v dveh zaporednih fazah, v eni za interno ureditev v vsakem kombinatu, v drugi pa za medsebojno ureditev po izpolnitvi vseh predpogojev, postopno zožiti sortimente in preiti na specializacijo in kooperacijo.

Prvi primer predvideva, da bi se v območju vsakega kombinata moglo poboljšati stanje na ta način, da se vsaj v glavnem ne bi v obeh oz. v vseh treh predilnicah enega kombinata predlo iste vrste preje, in pa stem, da bi se česano prejo predlo le v eni predilnici vsakega kombinata.

Izvedba take preusmeritve je možna brez oz. le z malimi stroški za pre montažo nekaterih strojev in je pravzaprav čudno, da nista kombinata take ukrepe izvedla že ob fuziji.

Z ozirom na to, da nima en kombinat nobene tone preje odveč, da pa drugemu preje primanjkuje in jo mora kupovati v drugih predilnicah, bi moral biti tudi nakup organiziran tako, da bi na račun kupljene preje zožili sortiment. Seveda ni to skoraj nikdar izvedljivo, ker se pri nas ne more vedno kupiti niti določene številke in kakovosti niti zadostne količine preje. Enkrat je vseh vrst preje dovolj, drugič pa manjka vsega, kar dokazuje, da ni trg dovolj precizno raziskan.

Po takem prvem, internem primeru izvedbe specializacije, brez posebnih investicij in s pridržanjem se povprečne številke predilnice, bi se moglo število prej zmanjšati za 1/6 do 1/2 ali od 10 do 31 sedaj v predilnicah predenih številke, na 4 do 12 in do največ 23 številke.

Druga varianta predstavlja ostrejšo modifikacijo v tem, da bi si predilnice obeh kombinatov predenje določenih vrst preje med seboj razdelile. Predle bi po skupnem »koordiniranem« proizvodnem planu, vsaka zase, seveda še mnogo manj številke kot po prvi varianti in bi si določene vrste preje med seboj izmenjavali.

Pri tem bi se istih 10 do 31 vrst prej radikalno znižalo na samo 2 — 4 — 12 9 in 22 številke. Vse to pa bi bilo izvedljivo le s kar precejšnjimi preureditvami in pre montažami, v katerih izvedbo danes močno dvomim. Z ene strani nimamo zato danih predpogojev za tako specializacijo, z druge pa sem prepričan, da ne bi noben kolektiv pustil odpeljati kakšen stroj v drugi kolektiv.

Sele to pa bi bila prava specializacija in v tem bi se morale pokazati vse prednosti kooperacije. Kot omenjeno, bi si v takem primeru morala kombinata izmenjavati prejo. Za tak isti primer je napravil eden od naših strokovnjakov že lani kalkulacijo stroškov prevoza preje na oddaljenost od cca 100 km med kombinatoma in prišel do žalostnega rezultata: zaboji, delo z vlaganjem preje, prevoz in vse druge manipulacije in stroški so toliki, da se bolj izplača doma presti še tako male formate, kot pa prevažati velike kopse ali celo polkilogramske navitke iz ene predilnice v drugo. To, kar se drugod že dolgo prakticira in to na mnogo večje oddaljenosti, se pri nas ne bi izplačalo. Mislim, da bi se te kalkulacije moralo znova napraviti.

Izneseno želim zaključiti s predlogom, da bi se formirala komisija strokovnjakov iz tovarn z zadolžitvijo, da to problematiko detajlneje preštudira in izdela operativen predlog za tako postopno preusmeritev v prihodnjem letu. Opisno se dajo namreč te stvari dokaj enostavno in hitro predočiti, v operativni pa se potem naleti na težave, ki jih še tako več strokovnjak izven obrata ne more vedeti in obvladati.

M. P.

Dve zanimivi in potrebni tehnični novosti

Ko iščemo možnosti za nadaljnji dvig produktivnosti, ne moremo iti slepo mimo tehničnih novosti, ki se pojavljajo na straneh strokovnih revij ali pa jih podjetju pošljejo zunanja tovrstna podjetja. Danes seznanjam bralce z zanimivim pralnim strojem Rotowa in z napravami za označevanje napak v tkaninah, o katerih je govora v 10. in 11. številki MTB (Melliand Tekstilberichte) 1965.

Pralni stroj Rotowa je izdelala znana firma Heberlein v Švici. Ta stroj je že v principu različen od doslej znanih strojev, ker se pri njem premika pralna raztopina, tkanina pa stoji. Sestoji iz stojala s perforiranim bobnom, na katerega navijemo do 5.000 m tkanine, ki jo nameravamo prati. Pralno raztopino potiskamo v sredino bobna, odkoder prodira skozi njegove luknjice navzven skozi vse plasti tkanine ter jo na ta na-

čin pere, boben pa se vrti okoli svoje osi z do 400 obrati na minuto. Tako je nastala centrifugalna sila, ki pomaga vodi prodirati skozi tkanino in prepereči njeno izstopanje pri krajcih.

Prednosti tega stroja so predvsem naslednje:

1. da je zelo enostaven in zavzame malo prostora,
2. doseže odlične pralne efekte v kratkem času,
3. primeren je za pranje tkanine po razškrbljenju, beljenju, barvanju in tiskanju,
4. tkanino obdeluje v razširjenem stanju brez nevarnosti nastanka gub,
5. poraba energije in vode je relativno majhna.

NAPRAVE ZA OZNAČEVANJE NAPAK lajšajo in skrajšajo delo pregledovalkam tkanin v tkalnicah in v plemenitilnicah. Sedaj namreč še v mnogih podjetjih (tudi v našem) označujejo pregledovalke napake tako kot so jih pred 100 leti, in sicer z iglo in nitjo ter tako porabljajo svoj dragoceni čas, ki je namenjen predvsem pregledovanju tkanin. Že dolgo pa se na primer pri nemški firmi Menschner dobijo naslednji 4 tipi označevalcev napak:

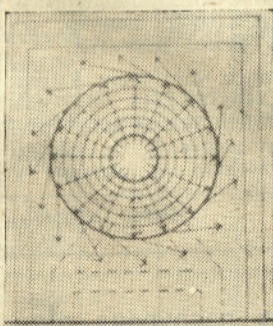
1. OZNAČEVALNE KLEŠČE MARK-FIX 3. Le-te potisnemo pri napaki na tkanini na rob tkanine, stisnemo z roko in jih spet spustimo. S tem je markirna nitka že všita v rob in delavka lahko nadaljuje s pregledovanjem.

2. MARK-FIX-AUTOMATIC je aparat, ki ga montiramo v prečni drsni žleb pregledovalne mize. Robni tipalec ga drži v stalno enak razdalji od roba tkanine, ki teče preko mize. V ohišje aparata so vgrajene dvojne klešče Mark-fix 3 za nitke dveh različnih barv, ki delujeta avtomatično s pomočjo posebnega motorja. Pri napaki ustavimo tkanino, pritisnemo na gumb ustreznih klešč in te avtomatično všijejo nitko v rob.

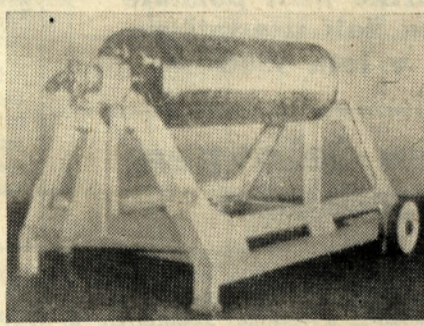
3. MARK-FIX 4 in MARKOMAT TYP M 14 delujeta prav tako avtomatično, vendar ju uporabljamo za označevanje najfinjših tkanin in pletenin z občutljivim robom ter filcov do 5 mm debeline, pri katerih prej opisani napravi odpovesta.

Z uporabo označevalnih naprav bi prihranili mnogo časa. Raziskave v številnih podjetjih so pokazale, da se pri dnevni proizvodnji nekaj sto komadov že prihrani ena pregledovalna miza (in z njo delavka), če so ostale opremljene z avtomati. Pri nas pa je samo v obratu I dnevna proizvodnja okoli 600 do 700 komadov dnevno, razen tega pa bi se pregledovalke lahko mnogo bolj posvetile pregledovanju tkanine, namesto da morajo pri vsaki napaki svojo pazljivost obrniti od tkanine na všivanje in zavozlanje nitke.

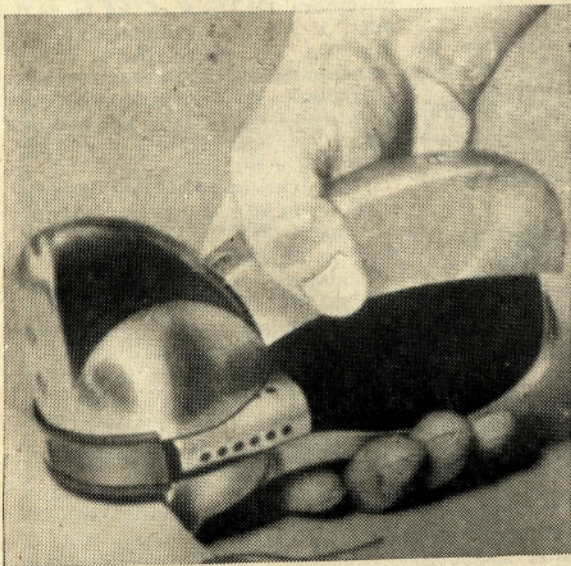
Potrebno in koristno bi bilo pregledati možnosti za nabavo pralnega stroja Rotowa, še posebno zato, ker v obeh plemenitilnicah zelo manjka pralnih kapacitet. Nabava naprav za označevanje napak pa zaradi relativno nizke cene verjetno ne predstavlja večji problema.



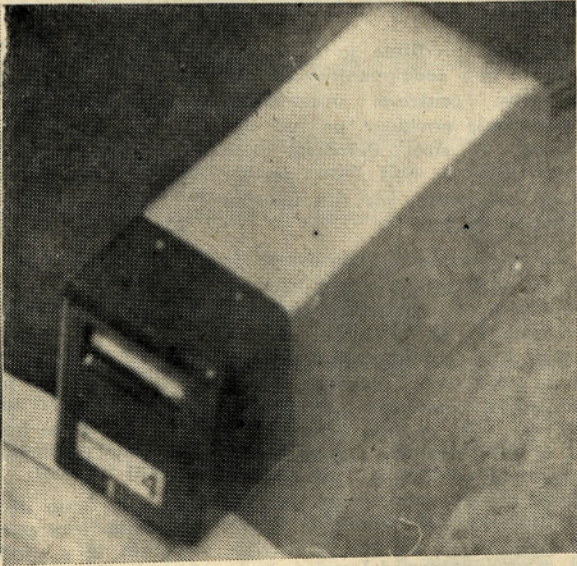
Shema delovanja pralnega stroja ROTOWA



Pralni stroj ROTOWA bi bilo pametno kupiti!

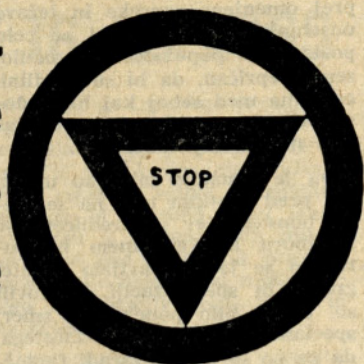


Označevalne klešče MARK-FIX 3, bi bile zelo primerne tudi pri nas



Označevalni aparat MARK-FIX-AUTOMATIC

Ali poznate prometne predpise



Z zadnje letošnje številke Tekstilca zaključujemo akcijo »Ali poznate prometne predpise« v obliki nagradnih testov iz prometne problematike. S tem pa seveda še ni rečeno, da se bo naše glasilo prenehalo ukvarjati s prometno problematiko. Skušali bomo objavljati tudi v bodoče čim več prispevkov s tega področja, bodisi v obliki povzetkov iz raznih strokovnih revij in časopisov, bodisi kot članke, ki bodo obravnavali in pojasnjevali določeno področje iz cestnega prometa. Naj omenimo, da je v pripravi vrsta zveznih in republiških določil in predpisov k temeljnemu zakonu o varnosti prometa na javnih cestah; med drugim tudi več novih prometnih znakov.

Uredništvo vabi k sodelovanju vse, ki se zanimajo za to področje pa naj gre za vprašanja, za mnenja, za pojasnila ali tudi za opis konkretnega dogodka. Da bi pritegnili čim več sodelavcev, bo uredništvo ob koncu prvega polletja in ob koncu leta še posebej nagradilo po dva objavljena prispevka.

Poglejmo sedaj, kakšni so rezultati 7. nagradnega testa. Z eno besedo: **porazni!** Ne samo, da smo prejeli samo 12 odgovorov, temveč so vsi odgovori napačni! »Najboljši« reševalec je pravilno odgovoril na tri vprašanja (A. O.).

Prvo vprašanje: ali mora traktorist odstopiti prednost motoristu, mora biti jasno vsakemu kandidatu za voznika. Pravilen odgovor je ne, kajti v situaciji, kakršna je na skici, nastopi desno pravilo, po katerem ima traktor prednost. Na to vprašanje je pravilno odgovoril samo en reševalec.

Drugo vprašanje je mogoče malo težje, vendar zanimivo, kajti pri nas še nimamo aparaturo, ki bi ugotavljale voznikovo reakcijsko sposobnost oziroma prisebnost. Reakcijska sposobnost je v časovni enoti (sekunda, desetinka sekunde itd.) izražena sposobnost reagiranja na neko nenormalno stanje. Recimo: »zadnji hip je odskočil« ali »prepozno se je umaknil«. Pri prometu je reakcijska sposobnost tisti čas, ki je udeležencu potreben, da na neko nenormalno stanje v prometu reagira; n. pr. pred nami je na cesti padel kolesar. Koliko časa bo peteklo od trenutka, ko mi to vidimo pa do trenutka, ko pritisnemo na zavoro? Čim daljši je ta čas, tem več možnosti je, da bomo kolesarja ogrozili, kajti ta čas naše vozilo vozi naprej, torej prevozi določeno pot, katere dolžina je odvisna od naše sposobnosti reagiranja. 0,8 sekunde je že kar dobra reakcijska sposobnost in v tem času bomo, če vozimo z 72 km na uro, prevozili

$3.600 \text{ sekund} = 20 \text{ metrov na sekundo}$

72.000 metrov

ali v reakcijskem času 0,8 sekunde:

$20 \times 0,8 = 16 \text{ metrov}$

Torej šele po prevoženih 16 metrih bodo naše zavore komaj pričele zavirati. Vidimo, kako važno je poznavanje tega pojma nasploh, naše osebnosti pa še posebej. (Upamo, da je tudi tovarišici R. Z. sedaj zadeva jasna). Pri tem vprašanju je bilo 5 pravih odgovorov. Ne vemo, kako sta dva reševalca izračunala 15,99 metra?

Tretje vprašanje: 10 metrov cestne površine v globino od križanja dveh cest se šteje še za križišče (čl. 10/a). Nobenega pravih odgovorov, kajti vsi reševalci so reševali še po prejšnjih predpisih.

Četrto vprašanje: Za naselje se šteje prostor, na katerem so z ene ali obeh strani ceste vrste ali skupine stavb, ki mu dajejo videz ulice, ali so njegove meje označene s prometnimi znaki za zaznamovanje naseljenih krajev (čl. 10/7). Torej velja (na splošno) omejitev hitrosti od table z označbo kraja dalje. 10 pravih odgovorov!

Peto vprašanje: Po čl. 45/3 je parkiranje na pločniku dovoljeno, če tako določi občinska skupščina. Vendar so taka mesta označena z ustreznim prometnim znakom. Trije pravilni odgovori!

Z nagradami tokrat in zadnjič v tej obliki ne bo torej nič!

Mogoče ne bo odveč, če ob koncu izdelamo majhno statistiko o uspehu našega testiranja.

Objavili smo 7 testov, s po 5 vprašanji, kar je 35 vprašanj. Reševalci so poslali skupno 267 odgovorov, kar je povprečno 38 odgovorov na en test. Od 267 odgovorov je bilo nepravilnih 128 ali 48%.

Ce računamo, da smo prejeli povprečno po 38 odgovorov na en test, naš kolektiv pa šteje 3.250 članov (ostalih bralcev Tekstilca ne štejemo, vidimo, da se je testiranja udeležilo le skromnih 1,5% članov kolektiva!

Se en zanimiv podatek: nagrajenih je bilo 43 udeležencev, od teh 31 žensk ali 72%. Če predpostavimo, da je ta procentni odnos merilo tudi za procentni odnos vseh reševalcev testov, potem vidimo, da so se nagradnih testov udeleževale v pretežni meri ženske.

Namesto testa objavljamo tokrat nekaj bistvenih misli s predavanja o prometni varnosti, ki je bilo pred kratkim v Kranju. Predavala sta dr. Janez Milčinski in major LM Alojz Stopar.

Dr. Janez Milčinski je znan strokovnjak na področju proučevanja vplivov alkohola na prometno varnost. Je eden tistih, ki so odločno zahtevali, da bi bila v novem temeljnem zakonu o varnosti prometa uzakonjena prepoved uživanja kakršnihkoli alkoholnih pijač pred in za časa vožnje. Kot vemo je v novem temeljnem zakonu (čl.12) »dovoljeno« uživanje alkoholnih pijač, vendar le v koncentraciji v krvi do pol promila (0,5‰). Količina alkohola, ki povzroči tako koncentracijo, je zelo različna, kajti organizem vsakega posameznika različno reagira na zaužiti alkohol. Poleg tega je še vrsta drugih činiteljev, ki različno vplivajo na posledice zaužitega alkohola. Tako bo n. pr. isti voznik popolnoma drugače reagiral, kadar je utrujen, zaskrbljen, bolan ali kako drugače nerazpoložen, kot reagira sicer ob enakih količinah zaužitega alkohola, če je popolnoma čil. Kot pri vsakem zaužitem mamilu, tudi vpliv alkohola najprej narašča, doseže svoj višek in nato polagoma popušča. Po predavateljevih besedah je najkriticnejša prav tista doba, ko vpliv alkohola narašča in doseže svoj vrh. Takrat se alkoholizirani voznik počuti močnega, drznega in sposobnega za najbolj vratolomno vožnjo. Statistika pravi, da je velika večina prometnih nesreč, ki jim je botroval alkohol, storjenih prav v tem stadiju alkoholiziranih voznikov. Nasprotno pa stanje popuščanja alko-

holiziranosti ni več tako zelo nevarno, kajti opiti voznik postaja utrujen, občutki se polagoma normalizirajo in tak človek že sam po sebi ali pod vplivom okolice spozna, da ni sposoben za vožnjo. Po domače bi ti dve stanji označili z že znanima okrasnima pridevkoma: prvi naraščajoči stadij je tisti »v rožicah«; drugi pojemajoči pa je znani »maček«. Če bi torej uspeli preprečiti alkoholiziranim voznikom sedati za volan takrat, ko so v prvem stadiju, bi se izognili skoraj večini prometnih nesreč, ki jih povzročijo alkohol.

Zelo zanimivo in poučno je bilo tudi izvajanje majorja Stoparja. Predvsem je omenil, da je novi temeljni zakon o varnosti prometa osnova, natančnejše predpise o temeljnih določilih pa bodo postopoma izdali zvezni in republiški organi. Kljub temu pa vsebuje temeljni zakon vrsto zadosti preciziranih določil, in prav teh se mnogi vozniki ne držijo. Svoje ugotovitve je predavatelj podkrepil s statističnimi podatki. Tako n. pr. ugotavljajo prometni organi, da na splošno vozniki vse premalo upoštevajo prednost pešcev na prehodih za pešce. Do sedaj je bilo kaznovanih (menda samo v Ljubljani) nad 32.000 voznikov, ki so na prehodih za pešce izsiljevali prednost! Prav v Ljubljani opažajo postopno izboljševanje tozadevne prometne discipline, medtem ko predavatelj Kranjčanov ni pohvalil.

Kot najznačilnejšega je omenil prehod za pešce na cesti Staneta Zagarja (smer: park pred kinom Center — Komunalna banka). Na tem delu ceste skoraj ni voznika, ki bi upošteval prednost pešcev na prehodih za pešce! Ali bodo tudi v Kranju mandatne kazni tisto vzgojno sredstvo, ki bo pripravilo voznike do spoštovanja pešcev in njihovih pravic?

Predavatelj je nato opozoril na čl. 16, ki pravi, da mora voznik voziti s svojim vozilom na tolikšni razdalji od drugih vozil v prometu, da... ne ovira drugih voznikov in paziti na potrebno razdaljo od drugih vozil, kadar vozi za drugim vozilom ter na čl. 56, ki pravi, da morajo vozniki vozil, pri katerih skupna dovoljena teža presega 3.500 kg ali so dolga več kot 10 metrov (tovornjaki s prikolico), kadar vozijo po cesti zunaj naselja, voziti na medsebojni razdalji najmanj 100 metrov!!!

Po ugotovitvah prometnih organov kršijo določila teh dveh členov predvsem vozniki tovornjakov. Voznik, ki ne pazi na potrebno razdaljo, ovira promet hitrejših vozil, predvsem osebnih avtomobilov, ker jim ne omogoča varnega prehitavanja. Na tistih odsekih, kjer težko naloženi tovornjaki počasi premagujejo strmino (znan je višnjegorski klanec na cesti Ljubljana—Zagreb), je bila prekratka razdalja med sopihajočimi tovornjaki večkrat usodna za voznike osebnih avtomobilov, ki so prehitovali, pa se v kritičnem trenutku niso imeli več kam umakniti.

Prekršek prekratke varnostne razdalje se sicer kaznuje s 1.000 din kazni takoj na mestu (čl. 165/21), toda kaj pomeni ta kaznen v primerjavi z nesrečo in njenimi posledicami, če se prehitavač vozi v kritičnem trenutku ni moglo več umakniti!?

Velik poudarek pa je dal predavatelj temeljnemu določilom o hitrosti vožnje in tozadevnim ugotovitvam prometnih organov. O hitrosti vožnje govori čl. 29 in 30. Čl. 29 obvezuje voznika, da mora hitrost vožnje prilagoditi lastnostim in stanju ceste, vidljivosti, vremenskim razmeram, stanju vozila in tovora, gostoti prometa in drugim prometnim razmeram. Čl. 30 dovoljuje hitrost vozil v prometu na javnih cestah 120 km na uro. Prav tako prepoveduje voziti skozi naselje z večjo hitrostjo kot 60 km na uro (seveda, če ta hitrost ni s posebnim znakom še bolj omejena). Prej smo poznali različne hitrosti za različne vrste motornih vozil. Po novem temeljnem zakonu pa so določene samo zgornje meje hitrosti, točnejše predpise o hitrosti za različne vrste vozil pa bo šele predpisal zvezni sekretariat za notranje zadeve. Zato vidi sedaj veliko voznikov motornih vozil v teh dveh številkah določeno hitrostno sprostitev in po ugotovitvah prometnih organov (najbrž tudi nas samih) jo tudi krepko uporablja. **Praviloma pa bi morali vozniki upoštevati predvsem določila čl. 29 in nato šele tudi zgornje meje iz čl. 30.** Zelo plastično se je o tem izrazil predavatelj sam: »Lahka osebna vozila so namenjena za hiter prevoz oseb. Tovorna vozila so namenjena za varen prevoz tovora, avtobusi pa za varen in kulturnen prevoz potnikov; niso pa namenjena za cestne dirke in demonstriranje moči motorjev!«

To zanimivo predavanje je bilo v polno zasedeni dvorani Kina Center. Kazalo bi jih prirejati še in še! M. S.

Vsem bralcem rubrike »Ali poznate prometne predpise« želi uredništvo varno vožnjo v letu 1966

Priučevanje na delovnem mestu v predilnici

(dalje s 6. strani)

V predilnicah je takšna nepoučenost povzročala nepravilno vezanje preje (preveliki vozli, ki so vidni v blagu), nepravilno navito rezervo na avtomatskih cevkah itd., kar je zopet slabšalo kvaliteto blaga in manjšalo proizvodnjo v tkalnici.

Vodstvo predilnic je to kmalu odkrilo in v sodelovanju z izobraževalnim centrom organiziralo priučevanje novincev, pa tudi delavcev, ki sicer določeno delo opravljajo že dalj časa, vendar manj kvalitetno, ker jim manjka pravi prijem.

Za organizirano priučevanje je seveda potreben program delovnega mesta, ki zajema vse potrebne znanje, ki ga mora delavec imeti. Ker je bila zadeva pereča, je za predilnico I kar tov. Strniša izdelal nekakšne predprograme, ter tako mnogo pripomogel, da je priučevanje v tej enoti lahko kmalu steklo. Za priučevalce smo v izobraževalnem centru usposobili nekaj najboljših delavcev in delavcev, ki so bili pripravljeni, izven svojega delovnega časa, poučevati novince. Med njimi so bili celo nadmojstri.

Tako smo v devetih mesecih, kolikor je trajalo priučevanje v predilnici I., usposobili 38 prisukovalk, 3 vezalke, 3 bateriste in 1 mikalko. V predilnici II., kjer je bilo priučevanje organizirano nekoliko kasneje, pa smo kljub začetnim težavam, priučili že 15 prisukovalk.

Razumljivo je, da smo imeli tudi težave. Priučevanje smo morali prilagoditi proizvodnji, da je proizvodnja potekala neovirano, obenem pa ni smela trpeti kvaliteta priučevanja. V tem pogledu bomo verjetno priučevanje še izboljšali.

Na začetku so nekateri gledali na samo metodo priučevanja z nezaupanjem in dvomom, kar je seveda zaviralo hitrejši razvoj priučevanja. Sedaj menijo delavci sami, da je priučevanje potrebno in koristno. Starejši celo trdijo, da bi bilo lahko tudi njihovo delo dosti lažje in boljše, če bi tudi njim, kot današnjim novincem, kdo kaj pokazal.

To, kar, smo do sedaj dosegli, smo lahko le s samo metodo priučevanja in s plodnim sodelovanjem vodilnega kadra v predilnicah in v centru.

M. B.

Urednik bralcem

Dragi bralci Tekstilca!

Zopet je pred nami novo leto in praznovanje in bodoče leto 1966. Kot urednik Tekstilca bi se na zaključku leta 1965 zahvalil predvsem vsem sodelavcem, ki so na ta ali oni način pomagali oblikovati glasilo v tem obdobju. Zelel bi, da bi delali tako tudi v prihodnje, obenem pa tudi to, da bi se število sodelavcev še povečalo in morda tudi razširilo na naše upokojene članke kolektiva. Prav od vas, dragi upokojeni člani, sem v tem letu pričakoval kak prispevek, vendar zastoj. Upam, da v letu 1966 ne bo tako, saj ste si tekom dolgoletnega dela nabrali dovolj izkušenj in spominov, ki bi lahko služili sedaj zaposlenim kot pomoč in poduk. Prepričan sem, da mi boste v bodoče pomagali, hkrati pa se vam zahvaljujem za majhna priznanja, ki pridejo v uredništvo, namreč vaša priznanja, da je Tekstilec dobro glasilo, da ga redno in vsega preberete, da ste skratka z njim zadovoljni.

Rad bi se opravičil tudi vam, šolarčki iz šole Trstenik, ker vedno ni bilo možno objaviti vaših čestitk in iskrenih želja, katere ste poslali ob vseh praznikih našemu podjetju. V bodoče vas prosim, da jih pošljete vsaj 20 dni pred praznikom, ker jih drugače ne morem objaviti v praznični številki, v naslednji pa je že pozno.

Veliko čestitk smo dobili tudi od tistih naših članov, ki so oblekli vojaško suknjo. Tudi te čestitke so prihajale največkrat prepozno, pa jih zato nismo objavili. Kot za šolarčke velja torej tudi za vas vojake opozorilo, da pošljete čestitke pravočasno!

Končno ste tu še člani kolektiva. Upam, da se vam nisem preveč zameril, vendar včasih res ne gre brez tega. Bodite ljubeznivi, pa mi takšne spodsrljaje odpustite, ker niso bili zlomamerni. Če pa mi v tem pogledu hočete pomagati, potem pa mi vedno sporočite — z nekaj besedami — kje sem naredil napako, pa bom to skušal popraviti.

Na koncu vam vsem v imenu UREDNIŠKEGA ODBORA in v svojem imenu želim prijetno praznovanje in mnogo sreče, zdravja in uspehov v letu 1966.

Peter Gunčar

Izvršitev osnovnega plana novembra in kumulativno

Predilnica I je dosegla meseca novembra 101,2% v ef. kg in 98,7 odst. v bb kg; kumulativno pa ima 98,1% v ef. in 99,8% v bb kg.

Predilnica II je dosegla 106,5% v ef. kg in 98,6% v bb kg; kumulativno pa ima 102,8% v ef. kg in 96,7% v bb kg.

Skupaj imata predilnici: 102,9% v ef. kg in 98,6% v bb kg; kumulativno pa 99,7% v ef. kg in 98,6 odst. v bb kg.

Tkalnica I je naredila novembra 102,7% v tm in 111,6% v votkih; kumulativno pa ima 96,9% v tm in 102,5% v votkih.

Tkalnica II pa ima v novembru 99,2% v tm in 103,0% v votkih; kumulativno pa 88,0% v tm in 90,3 odst. v votkih.

Skupaj sta naredili tkalnici: 101,6% v tm in 108,5% v votkih; kumulativno pa imata 94,1% v tm in 98,2% v votkih.

Plemenitilnica I ima v tm 104,8 odst. v m² pa 110,4%. Kumulativno pa v tm 93,2% in v m² 96,8

(dalje na 11. strani)

MODA

v sliki in besedi

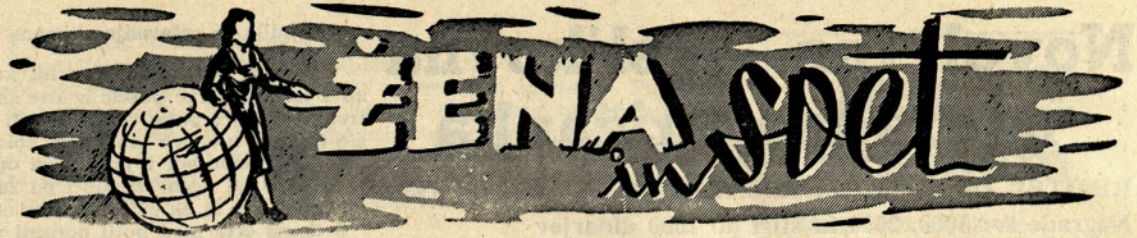
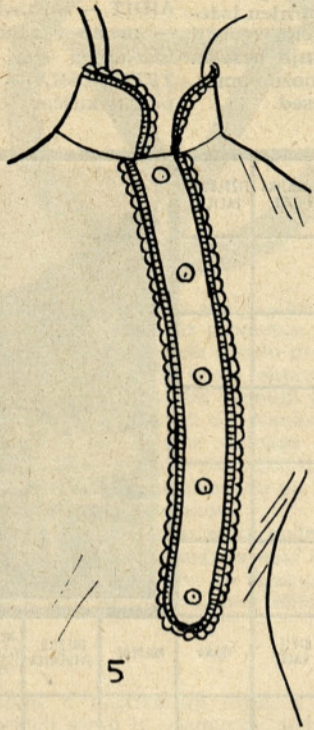
1. Iz ostankov blaga, črtastega žameta ali karirastega volnenega blaga, lahko z malo spretnosti same naredimo tople kapice za naše male. Mere dobimo tako, da zmerimo 1.) obseg glave in 2.) od čela do temena. Narišemo si 1 del na papir, ki meri 1/5 obsega in polovico druge mere. Iz blaga vrezemo 5 enakih delov, 1 cm dolajamo za šive. Lahko pa naredimo prej kapico iz navadnega blaga za probno, da lahko potem dodajamo ali odrezujemo. Ko je kapica narejena, prišijemo na vrh še pentljo iz istega blaga.

2. Iz volnenega karirastega blaga odrežemo trioglato ruto, ki se ne veže, ampak zapenja z gumbom. Okrasimo jo z resami iz volne.

3. Se dela prav tako kot pod št. 1) le da se naredijo še podaljški za ušesa. Na kapico prišijemo še cof.

4. Nekoliko več spretnosti je treba za to kapico. Zaradi sigurnosti naredimo tudi probno kapico, da jo lažje dokončno oblikujemo. Skica prikazuje 1 stranski del, polovico gornjega in polovico »šildka«.

5. Z detajli lahko ponošeno obleko zopet poživimo, da se bomo počutile kot v novi. Obleko ob-



kvačkamo s temnim kvačkancem in sicer tako, da kvačkamo prvo vrsto same nizke brez ovojev, drugo vrsto pa same zračne oz. verižico, tako da nastane čipka.

6. Temno obleko poživimo s kvačkanim belim ovratnikom. V vsaki vrsti pri vsakem loku dodajamo po eno zračno tako, da se ovratnik širi v okrogolino. V prvi vrsti delamo tako n. pr. po 5 zračnih, v drugi po 6 itd. Ko je narejen prišijemo še bele perle. Obleka s takšnim ovratnikom je primerna za večer.

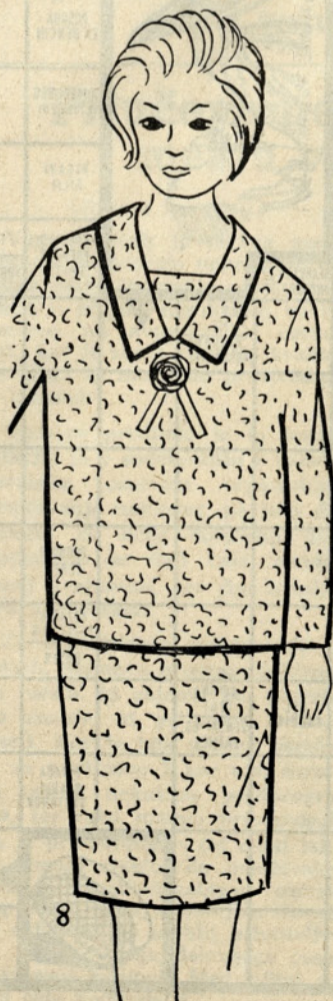
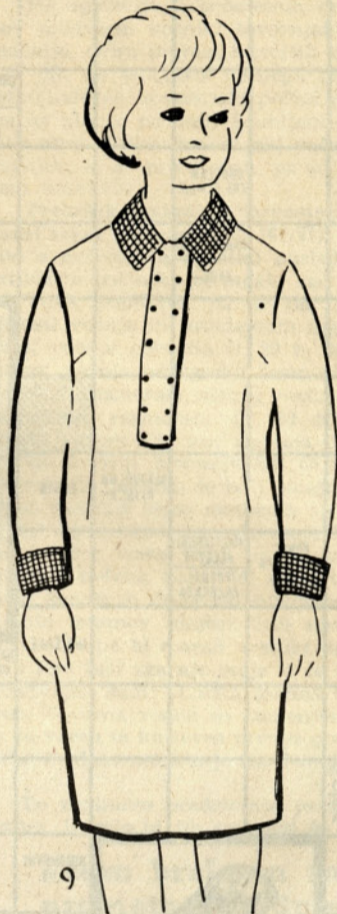
8. Se za okrogle postave, ki pojen, prišijemo še bele perle. Oblekroje, saj mora biti čimbolj enostaven.

Dvodelna obleka iz svilenega ali sintetičnega blaga (decentne — umirjene) barve in vzorca. Krojena je ravno.

9. Se en model za starejše in okrogle postave princes kroja iz enobarvnega blaga nevtralne barve. Ovratnik in manšetke so kvačkane iz temnejšega kvačkan-

ca ali tanke volne. Vzorček poljubn, vsekakor pa bolj droben. Spredaj našijemo 2 vrsti drobnih okroglih gumbov.

MaK



Nasveti

LIKERJI ZA PRAZNIKE HITRO PRIPRAVLJENI

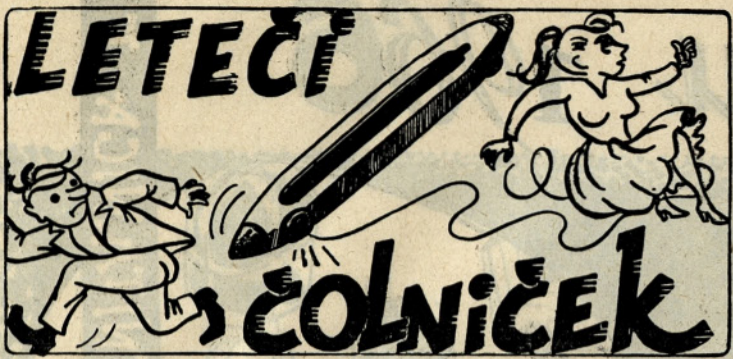
1. LIKER IZ ČRNEGA VINA

V položene mloncu kuhaj 1 l črnega vina in 3/4 kg sladkorja tako dolgo, da se pokuha do polovice. Prideni 2 zrezana vanilijeva stroka in postavi na hladno. V popolnoma mrzlo vino vmešaj 1 liter slivovke, dobro zmešaj in ko se ustoji,

precedi, nalij v steklenice in dobro zamaši.

2. JAJČNI LIKER (za ženske)
Penasto vmešaj 4 rumenjake s 30 dkg mletega sladkorja, ko naraste, prilij 1/2 l svežega kuhanega in ohlajenega mleka, 1 zavitek vanilijevega sladkorja in 1/4 l konjaka. Dobro zmešaj, zlij v steklenice in postavi dobro zamašene na hladno. Čez 3 dni se lahko že uporablja.

MaK



Pa sem zopet tu, dragi prijatelji in neprijatelji. Nekateri ste verjetno že pričakovali, da me bo konec, kajne? Povedati vam moram, da me še ne bo konec, čeprav ste to želeli, čeprav ste v tej smeri tudi delali. Svetujem vam, da se sedaj bolj vestno vržete na svoje delo, zakaj, pa že sami veste.

Mnogokaj mi mečete naprej, predvsem pa to, da vaše napake objavljamo, ne da bi se pri vas zanimal, če je zadeva resnična ali ne. Moram povedati to, da bom tako delal tudi v bodoče, seveda ne zaradi moje trme, temveč zato, ker tako člani kolektiva vsaj zvedo, kaj kdo v podjetju dela napak. Če bi moral vsakega, ki je kriv, povprašati če je res kriv, bi mi le-ta pač dokazoval, da ni kriv, kar meni ne bi mnogo koristilo. Če res ni kriv, naj pa napiše odgovor v naše glasilo, pa bo vsem zadoščeno, jaz pa se mu bom opravičil.

Tako se danes opravičujem vodstvu predilnice II. Spomnili se boste, da sem v prejšnji številki, ko sem govoril o razkladanju in

nakladanju bombaža v obratu I dejal, da bi bilo bolj enostavno, če bi tisti tovornjak z bombažem peljali kar v obrat II, kamor je bil namenjen, pa bi odpadlo razkladanje in nakladanje. Takrat namreč res nisem vedel, da je skladišče v obratu II pokvarila poplava, pa sedaj tam lahko vskladiščijo le manjše količine bal. In veste, kako sem to zvedel? Nekega dne je prišel k uredniku asistent obratovodje predilnic II in lepo obrazložil, kako je s to zadevo. Obratovodstvo torej zaradi te napake ni nagnalo nikakršnega hrupa in gonje proti meni, kot to delate nekateri, temveč je lepo obvestilo urednika, urednik pa mene. Mar ni tako prav in lepo? Vsi seveda takšnega načina niste zmožni, ker se vam ne zdi vredno in potrebno, ali pa ste resnično krivi in pač ne upate dokazati v Tekstilcu nasprotno. Poskušate pa se seveda oprati, če ne gre na lep pa na grd način.

Nekateri člani kolektiva so me opozorili, naj pridem v podjetje tiste dni, ko bodo na delu inventurne komisije. Baje ga nekateri člani teh komisij takrat krepko cukajo, namesto da bi delali. Če je to res, potem bom imel kaj pisati v prvi številki prihodnjega leta. Isto velja tudi za vse tiste delavce, ki se zadnje dni veselite Novega leta na svojih delovnih mestih, potem pa ležite nabašami, kot topovi. Tudi o takih bom rad pisal, pa vzemite to kot grožnjo ali pa kot opozorilo.

Ko boste dobili tole številko, ne bodite preveč razočarani, ker v njej ne bo niti stoletnega koledarja. Če ga mi, ga pač ni, pa bo morda boljše prihodnje leto.

V prejšnji številki je urednik v svojem članku o varčevanju povedal med drugim tudi to, da je naš kombi sedaj stara kišta. Zaradi tega ga je šofer kombija ozmerjal in dejal, da je avto v redu itd. Namesto urednika se mu opravičujem kar jaz, obenem pa moram povedati, da je bil sredi decembra kombi zopet bolan, čeprav ni stara kišta, člani kolektiva pa smo morali nekaj dni pešati tja in sem.

Naj bo za danes dovolj. Želim vam, da bi prijetno preživeli moletne praznike in da bi zdravi in spočiti resno prišli za delo čim se boste vrnili na delo. L. č.

Izvršitev plana . . .

(Dalje z 8. strani)
odst. Plemenitilnica II pa v tm 101,4% in v m² 102,6%. Kumulativno ima ta enota v tm 92,2% v m² pa 91,9%.

Skupaj sta plemenitilnici dosegli v novembru v tm 103,7% v m² pa 107,8%. Kumulativno pa imata skupaj v tm 92,9% v m² pa 95,2 odst.

Rezultati za mesec november torej povedo, da so skoraj vse enote izvršile svoje obveznosti, in to zato, ker smo obratovali tudi v prostih sobotah. To velja za osnovni plan, medtem ko so vse enote izvršile svoj operativni plan.

Surovin za predilnici v tem mesecu ni primanjkovalo, vendar pa niso ustrezale po kvaliteti. To velja predvsem za predenje visokih števil.

Ker so se zaloge preje močno zmanjšale, bo preskrba tkalnic že prihodnje mesece problematična, dočim meseca novembra še ni bilo občutnejših zastojev.

Plemenitilnica I je dosegla boljši rezultat zato, ker je delala v prostih sobotah, poleg tega pa ni bilo v tem mesecu pritiska na izvozne izdelke.



Pogled na notranjost lekarniške podružnice v našem domu v Stražišču

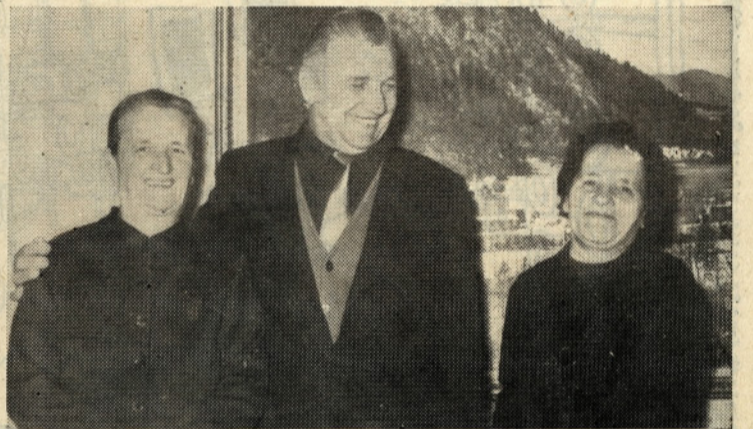
ZAHVALA

Vsem članom kolektiva želim srečno in zadovoljno Novo leto in čim več uspehov.

Lepo se obenem zahvaljujem IO sindikalne podružnice e. e. tkalnica I za darilo, ki so mi ga poklonili ob mojem odhodu v pokoj. Zahvala je sicer malce pozna, je pa zato iz srca.

Marjeta Celesnik

Novi upokojevci v tkalnici I



Čestitke vojakov

Od naših nekdanjih članov kolektiva, ki služijo vojaški rok, smo dobili čestitke, katere pa zaradi pomanjkanja prostora ne moremo objaviti. Prosimo, da nam to oprostite.

Čestitke so poslali:

Lado Smolej, V. P. 1552-29, Beograd

Miha Remic, V. P. 3472/3-4, Niš

Ivo Jereb, naš Tejš

Niko Srabočan

Pavle Hilčar

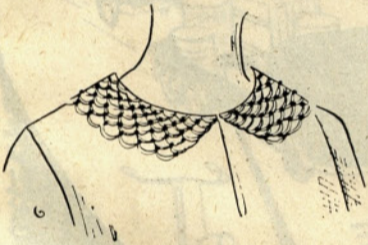
Ce smo koga izpustili, naj nam ne zameri!

Dragi vojaki!

Tudi uredništvo lista vam želi veliko sreče in uspehov ter prijetno življenje v JA.

M. K.

MODA v sliki in besedi



7. Plašček je iz enobarvnega volnenega blaga. Obroba in ovrtnik je iz belega krzna. Lahko pa s krznom poživimo že star plašček.

Vtisi o prijateljskem mestu Oldham

(dalje s 5. strani)
in niso prav nič zaostajali za rutiniranimi angleškimi prijatelji.

Mladi v tem klubu izhajajo iz ne preveč dobro situiranih družin, tako da mnogim pomeni klub več kot njihov lasten dom. Mesto Oldham na ta način dobro rešuje problem delinkventne mladine, ki jo tako odvrača od mladinskega kriminala. Pravijo, da imajo uspeh.

Tako izgleda življenje v enem izmed mnogih klubov, ki so opisani v priročniku. Opis izgleda nekako takole:

THE CANON STREET YOUTH CENTRE

Kraj: Cannon Street (off Manchester Street) Oldham

Vodja: G. H. Prescott

Telefon: MAIn 6428

Starost: 14—21 let

Sestajanja: Ponedeljek in petek od 19. do 22. ure

Dejavnosti: Namizni tenis, biljard, hobyji, poslušanje gramofonskih plošč, ples, šivanje, diskusije, filmi, mali nogomet, mali rugby, kriket, košarka, badminton, obiski v tujino, kantina (brez alkohola).

V tem klubu smo se srečali z nekaterimi mladimi, ki so že obiskali Kranj. Ob slovesu so nam zagotavljali, da bodo še prišli k nam. Tisti, ki še niso zapustili otoka, pa so z veliko vnemo obljubljali, da bodo prišli na kontinent in obiskali svoje pobrateno mesto Kranj. Že vnaprej smo jim zaželeli dobrodošlico in jim obenem dejali: SEE you IN KRANJ (Na svidenje v Kranju)

(dalje prihodnjič)



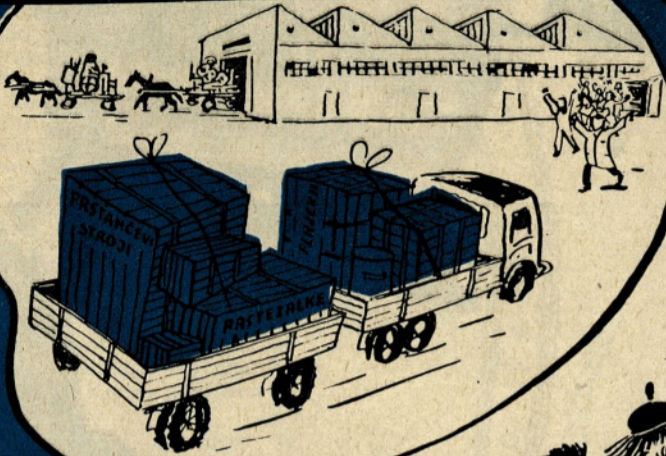
Pogled na Blackpoll iz zraka. Blackpoll je pristanišče



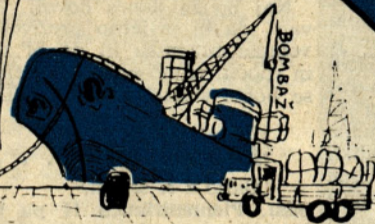
Vsa ta navlaka je bila v odvodnem kanalu iz plemenitilnice I v Savo

Kaj si žele EE v letu 1966

PREDILNICA II



..VAŠ NAM ODGOVARJA. ZATO BOMO VZELI SAMO VAŠEGA!



PLEMITILNICA I

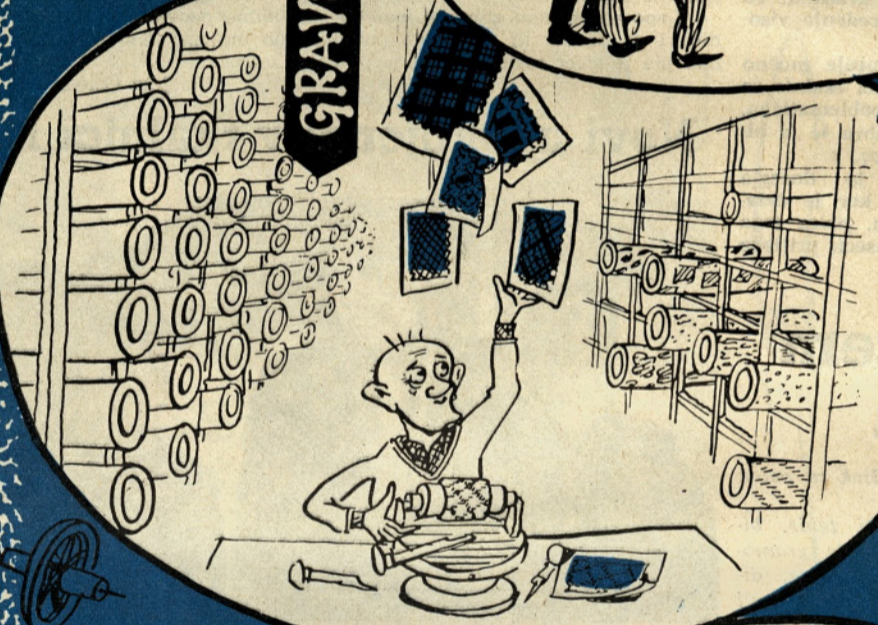


PLEMITILNICA II

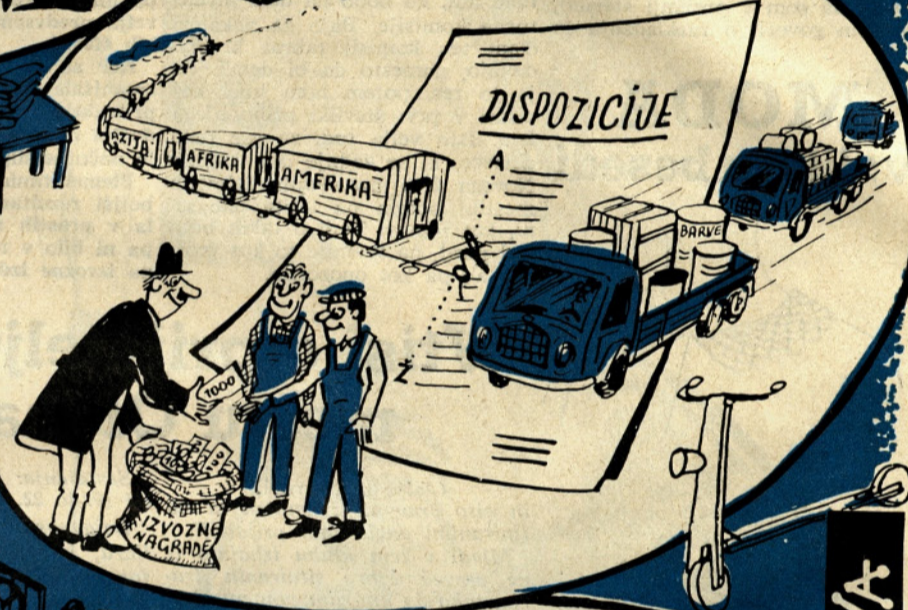
PREDILNICA I



GRAVURA



DISPOZICIJE



VZDRŽEVALNI OBRATI



UPRAVA



KOTLARNA



TKALNICA I



TKALNICA II