

BELOKRANJSKA TRIKOTAŽNA INDUSTRIJA — METLIKA

TRIKOTAŽER

LETO III

ŠTEVILKA 8-9

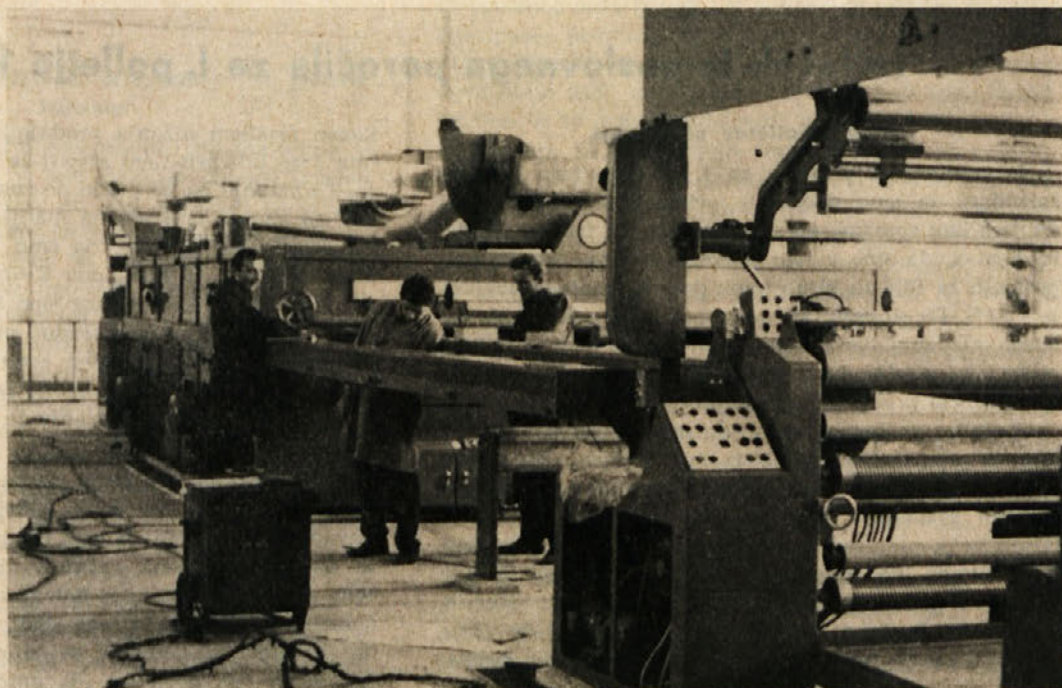
GLASILO DELOVNE SKUPNOSTI »BETI«, METLIKA

Raztezalni stroj in njegov pomen za podjetje

Današnje stanje v svetu in v naši državi nas sili in zahteva od vseh nas, da dobro razmislimo o nadaljnjem razvoju in sploh o obstanku svojega kolektiva na tržišču. Vsak od nas mora vedeti, da z zastarelim strojnimi parkom in nekompletnimi stroji niti mi niti nihče drug ne more konkurirati podjetjem z moderno opremo v državi in še bolj v inozemstvu, kjer je konkurenca močna in se zahteva kvaliteta, visoka produktivnost in drugo. To nas sili k razmišljanju o investiranju v nov, sodoben strojni park. Zamenjati je treba

stare nizko produktivne stroje z novimi, ki so sodobnejši, modernejši, z večjo produktivnostjo in boljšo kvaliteto dela.

Prve korake v tej smeri smo v našem podjetju napravili letos. Že dve do tri leta si naši vodilni delavci želijo in prizadevajo, da bi naše podjetje dobilo tako zelo potrebni raztezalni stroj, brez katerega si je danes težko zamisliti sodobno tekstilno tovarno. Triletna prizadevanja so letos rodila svoj sad in dobili smo najmodernejši stroj te vrste, ki ga danes pozna tekstilna



Velik korak naprej v modernizaciji proizvodnje — najmodernejši raztezalni stroj v montaži

strojna industrija. Raztezalni stroj je ozko grlo proizvodnje, saj brez njega ne bi mogli izdelati niti enega od artiklov, ki jih proizvajamo.

Funkcionalnost tega stroja je zelo velika in raznolika. Prva in najvažnejša funkcija raztezalnega stroja je termofiksirni postopek za poliamidna, poliesterna in druga vlakna.

Znano je, da fiksiramo pletivo iz poliamidnih vlaken z namenom, da pletivo obdrži stalne dimenzije in to fiksiranje bi se moralo opraviti tako, da se pri tem omogoči določeno krčenje pletiva, tako da se pletivo ne bi več krčilo pri nadaljnjih delovnih operacijah kot so čiščenje, barvanje, apretiranje in eventuelno končno pranje gotovega izdelka.

Druga, prav tako zelo važna operacija tega stroja je nanašanje različnih apretur (po želji) na samo pletivo. Ta sredstva dajo gotovemu pletivu značilne lastnosti. Za nas je najvažnejša apretura proti mečkanju, ki da čipkastemu blagu končni izgled in otip, ki ga zahteva nadaljnja uporaba v proizvodnji.

S trdim otipom, ki ga damo blagu s to apreturo, je čipkasto blago odporno proti mečkanju in obstojno pri pranju, tako da čipka na končnem izdelku obdrži pravo obliko in lep izgled tudi po večkratnem pranju.

Čipka se apretira z modificirano karbomidno smolo, nato se suši in kondenzira na določeni temperaturi, da se strdi smolni predkondenzat. Proces strjevanja v raztezalnem stroju za kondenzacijo poteka pri 140^o C do 160^o C in traja 4 do 5 minut. S tem je kondenzacija končana in smola se fiksira (utrudi) na vlaknu in postane netopljiva v vodi, to se pravi, obstojna proti pranju.

Omenil bi rad še eno funkcijo raztezalnega stroja, ki je za nas zelo zanimiva. To je tako imenovano »kaširanje«, to je spajanje pletiva z moltopenom ali pletiva s pletivom itd.

Za vse zgoraj navedene funkcije, ki so za nas zanimive, smo doslej iskali usluge pri raznih kooperantskih podjetjih, predvsem pri »Nadi Dimič« v Zagrebu ali pa celo v Bosanskem Novem. Za te usluge je podjetje dajalo velike vsote, da bi dalo končnim izdelkom potrebni kvalitetni izgled in obstojnost. Stroški, ki smo jih vlagali v to oplemenitenje in transport do kooperantov in nazaj, so bili res izredno veliki. Naj omenim le, da smo v letu 1966 plačali za fiksiranje in apretiranje okrog 200 milijonov S din in še okrog 15 milijonov letno za transport. Poleg tega je imelo podjetje tudi velike izgube pri rokih dobave, kvaliteta ni bila taka, kot bi jo želeli in sam potek proizvodnje je bil zelo moten.

Trdim lahko, da se bomo z modernizacijo in opremo barvarne s sodobnimi stroji, kakor tudi z uvedbo sodobnih strojev v druge obrate, lahko mirno spoprijeli s konkurenco na domačem in tujem tržišču. Ko smo dali v obratovanje raztezalni stroj, je podjetje napravilo izredno velik koraj naprej v svojem razvoju in v možnosti za uveljavljanje naših izdelkov doma in na tujem.

Kapaciteta raztezalnega stroja je tako velika, da bomo lahko opravljali usluge tudi drugim podjetjem in to pri termofiksiranju ali apretiranju pletiva. V osmih urah lahko na raztezalnem stroju obdelamo okrog 1000 do 1200 kg pletiva. To pomeni, da je ta stroj visoko produktiven in zelo ekonomičen predvsem zaradi tega, ker se ogreva na olje (mazut), ki je veliko cenejše kot električni tok.

Upam, da vsi člani kolektiva razumejo, da moramo tudi v bodoče čim več investirati v izboljšanje in modernizacijo našega strojnega parka in podpreti politiko naših vodilnih delavcev. Le tako se bomo lahko uvrstili med najboljša podjetja te vrste pri nas in v svetu.

Dragan Mitevski

Izveček iz poslovnega poročila za I. polletje 1967

Prikaz rezultatov poslovanja

Iz poslovnega poročila za I. polletje tega leta je razvidno, da smo dosegli v primerjavi z istim razdobjem lani sorazmerno slab rezultat. Ta trditev izhaja iz dejstva, da smo v tem polletju povečali število zaposlenih za 18% in kljub temu dosegli celoten dohodek le s 93%. Da so rezultati poslovanja v resnici slabši od istega razdobja lanskega leta, nam kažejo tudi povečani materialni stroški, ki so doseženi s 103%, torej za 10% več kot CD pri skoraj enaki proizvodnji.

Rezultat poslovanja je v tem letu slabši od lanskega predvsem zaradi bistveno spremenjenih tržnih razmer, kar nam kaže primerjava rezultatov poslovanja z istim razdobjem lanskega leta (prodaja izdelkov). Kljub večji planirani prodaji izdelkov kot lansko leto ugotavljamo, da je prodaja nižja za 2,326.000 N din. Glede na plan, povečano strojno opremo in število zaposlenih je tako stanje precej zaskrbljujoče. Vse kaže, da se bo tržna situacija še slabšala, ker kupna moč potrošnikov pada. V poslovnem poročilu je na-

kazan problem nižanja prodajnih cen izdelkov, k čemu smo bili prisiljeni stopiti že proti koncu I. polletja. To nižanje pa bo prišlo do izraza šele v II. polletju, kar bo znatno vplivalo na manjši celotni dohodek itd. Za orientacijo navjam, da smo imeli od 1. 7. 1967 do 24. 7. 1967 ca. 19 milijonov S din razlike pri znižanju prodajne cene. Ker je, kot smo že večkrat omenili, v naši stroki konkurenca izredno močna, bomo prisiljeni še nadalje nižati prodajne cene našim izdelkom, če hočemo, da se nam ne kopičijo odvečne zaloge, kar bi pomenilo prekomerno vezanje že tako nizkih obratnih sredstev.

Ko govorimo o nižanju prodajne cene, se moramo tudi vprašati, od kod bomo pokrivali taka odstopanja. Zavedati se moramo, da trg in kupee ne zanima, kakšna je naša lastna cena izdelkov. Z nižanjem prodajne cene se niža tudi celotni dohodek, posebno pa ostanek dohodka za sklade. Iz tega sledi, da je že skrajni čas, da pridemo od besed k dejanjem in za vsako ceno ukrenemo vse potrebno, da znižamo lastno ceno iz-

delkov. V kolikor bomo še nadalje le govorili, kaj je treba storiti, pa nič konkretno ukrepali, bomo — hoteli ali ne — prisiljeni nižati že tako nizke osebne dohodke. Časi, ko smo izplačevali 100% OD ne glede na dosežen uspeh podjetja ali posameznih enot, so pri kraju. To trdimo zato, ker z večjim nižanjem prodajnih cen pri isti lastni ceni že dosegamo negativen rezultat.

V II. polletju bomo prisiljeni poleg nižanja prodajnih cen ugotoviti tudi realnost prikazanih zalog nedovršene proizvodnje in izdelkov, kajti nekateri izdelki nam stojijo v skladiščih že več let. Če ne bomo hkrati z omenjenim nižanjem prodajnih cen nižali tudi lastne cene izdelkov, bo šla razlika v breme ostanka dohodka za sklade, če ga bo podjetje ustvarilo, v nasprotnem primeru pa v breme osebnih dohodkov. Po sedanjih ocenah in pri takem poslovanju, kot je sedaj, ni izgledov, da se bo lastna cena izdelkom nižala. Pogoji za nižanje lastne cene je izboljšana organizacija dela od nabavne službe, normirske službe in vse do prodaje izdelkov.

Izvoz

V primerjavi z lanskim letom smo za tekoče leto planirali in povečali izvoz za 138% in sicer v celoti na zapadno tržišče. V I. polletju smo dosegli planirano obveznost le z 31%. Plan izvoza na zapadno tržišče smo dosegli samo z 22%. Iz tega je razvidno, da se moramo v II. polletju resno potruditi, da bomo dosegli planske obveznosti.

Ker se na zapadnem trgu srečujemo z močno konkurenco tako glede kvalitete izdelkov in produktivnosti dela kakor tudi glede izredno nizkih cen, ki so večkrat tako nizke, da prodajamo izdelke tudi izpod naše lastne cene, smo prisiljeni poiskati možnost za nižanje lastne cene našim izdelkom, da bo izvoz čim manj boleč.

Da bi to dosegli, morajo pristojne strokovne službe uvesti boljšo organizacijo dela, ki je osnovni pogoj za nižanje lastne cene in večanje celotnega dohodka, osebnega dohodka itd.

Zaloge surovin, nedovršene proizvodnje in gotovih izdelkov

Iz tabele o vezavi dni posameznih vrst materiala je razvidno, da so bile v tem polletju zaloge izredno visoke. Tako je razvidno, da smo planirali za tekoče leto pri surovinah 45-dnevno vezavo, s čemer so se vsi odgovorni vodje sektorjev in oddelkov strinjali. Na koncu I. polletja pa smo ugotovili, da imamo pri surovinah 62-dnevno vezavo zalog, kar predstavlja izredno angažiranje obratnih sredstev. Pri nedovršeni proizvodnji smo s planom določili 40-dnevno vezavo zalog. Na koncu polletja pa smo ugotovili, da so bile te zaloge visoko nad planiranimi, saj predstavljajo 81-dnevno vezavo dni. Tudi pri gotovih izdelkih bi morala biti zaloga predvidena s planom na 30-dnevno vezavo. Na koncu polletja pa smo ugotovili, da znaša ta vezava 48 dni. Povečana vezava plačil kupcev nam kaže, da so se razmere na trgu zelo poslabšale. Izhajajoč iz tega in upoštevajoč navedene razmere, smo prisiljeni podaljšati plačilne roke kupcem, kar predstavlja izdatno vezanje obratnih sredstev. Zaradi tega je nujno, da posvečamo več skrbi nižanju zalog surovin, nedovr-

šene proizvodnje in izdelkov, kar je osnovni pogoj za sprostitvev obratnih sredstev.

V primerjavi z istim razdobljem 1966. leta ugotovljamo, da so se zaloge surovin, nedovršene proizvodnje in gotovih izdelkov povečale za 5.532.000 N din, kar je toliko bolj negativno, ker ima podjetje kot celota v tem letu nižjo realizacijo za približno 10%.

Pred dobrim letom smo bili zadovoljni, ko smo imeli visoke zaloge, ker so se cene dvigale in smo z večjimi zalogami umetno ustvarjali dohodek. Danes pa je ravno obratno. Čim višje so zaloge, tem slabši bodo rezultati in likvidnost podjetja. O teh zalogah smo razpravljali že na vseh forumih, ki obstojajo v podjetju, vendar brez posebnega uspeha. Skupne zaloge se iz dneva v dan večajo, realizacija in ostali pokazatelji pa so v slabšem procentnem doseganju, kot je to bilo realizirano v preteklem letu. Vse kaže, da se ne zavedamo dovolj resnosti izvajanja gospodarske reforme in ne pomislimo, da bomo v tem letu morali nižati cene surovinam in izdelkom, da si na ta način zagotovimo realno vrednost zalog, kar bo v znatni meri vplivalo na slabši finančni rezultat poslovanja. V lanskem letu pa je bilo, kot smo že omenili, ravno obratno. Zaloge surovin smo imeli po nižjih cenah, kot so bile določene, kar je vplivalo na boljši finančni rezultat.

Ker nimamo na razpolago dovolj lastnih obratnih sredstev, koristimo v ta namen kredite. Z ozirom na nenehno zmanjševanje kreditnih sredstev, moramo računati s tem, da bomo morali banki vračati kredite, kar bi z nenehnim večanjem zalog lahko spravilo podjetje v zelo težak položaj.

Odpadek

Tako kot za izboljšanjem kvalitete izdelkov, moramo težiti tudi za tem, da znižamo odpadek na najnižjo možno mero. V nobenem primeru se ne bi smelo zgoditi, da je dejanski odpadek večji, kot je predviden v kalkulaciji, ker je na osnovi tega določena lastna cena in prodajna cena izdelka. V kolikor pa prihaja do takih odstopanj, povzroča to negativno odstopanje pri izračunu finančnega rezultata poslovanja. Taki primeri povzročajo tudi, da izgubimo pregled nad tem, kateri izdelek se še izplača izdelovati in kateri ne.

Kot smo že prej omenili, ima velik vpliv na procent odpadka kvaliteta polizdelka. Zaradi pomanjkljivosti v delitvenem sistemu (pravilniku o delitvi OD), so nekateri obrati stremeli le za čim večjim doseganjem norm, da so imeli tako večji dosežen dohodek. Da bi se izognili še tistim skromnim določilom v zvezi s kvaliteto polizdelka, so pisali na spremne liste, da je polizdelek I. kvalitete, čeprav se je pozneje ugotovilo, da je II. ali celo III. kvalitete. Na ta način je bil obrat, ki je napravil tak polizdelek, plačan za I. kvaliteto, na končni fazi v konfekciji pa je zaradi tega nastala slabša kvaliteta na izdelku, kot je predvideno v kalkulacijah. Primerjava med zadnjimi tremi meseci lanskega leta in prvimi tremi tega leta nam kaže, da je odstopanje procenta odpadka pri nekaterih artiklih celo po 84%. V navedenem razdobju pa je le v treh primerih ugotovljeno, da je odpadek nižji kot v kalkulaciji. Za to razdobje je ugotovljena škoda pri lastni ceni v znesku 54 milijonov S din, kar predstavlja več kot enomesečni OD obrata v Metliki.

Na osnovi navedenega in na osnovi tržnih razmer lahko sklepamo, da moramo v bodoče dati več poudarka na osebne odgovornosti pri odgovornih sodelavcih. Do sedaj smo večkrat govorili o osebni odgovornosti, toda žal le govorili, ker praktičnih ukrepov v tej smeri ni bilo.

Največje odstopanje pri odpadku beležimo v konfekciji v Metliki, sledi ji obrat IV v Dobovi. Ta dva obrata predelujeta polizdelke, ki jih dela pletilnica v Metliki. Kako malo skrbi smo posvečali naši pletilnici in kvaliteti polizdelka, nam kažejo primeri, ko so nekateri zunanji obrati dosegli tudi po 22% odpadek, čeprav se pri njih giblje odpadek, kadar predelujejo volno, največ do 8%. Pri priznavanju takega stanja na upravnem odboru, so ti obrati dokazovali, da so imeli polizdelki, ki so jih prejeli iz Metlike, na spremnem listu označeno, da so I.-kvalitetni, dejansko pa so bili II.- ali celo III.-kvalitetni.

Kvaliteta izdelkov in polizdelkov

Iz analize v poslovnem poročilu je razvidno, da se je v tem polletju v primerjavi z istim razdobjem 1966. leta najbolj poslabšala kvaliteta v oddelku raschel pletilnice in sicer za 14% v korist II. in III. kvalitete Snutkovna in krožna pletilnica pa sta kvaliteto izboljšali. Ostali obrati so dosegli nekoliko slabšo kvaliteto kot lansko leto.

Če pa primerjamo doseženo kvaliteto z veljavnimi normativi, vidimo, da so vsi obrati, razen obrata IV v Dobovi, izpod normativa. Iz tega sledi, da se nam kljub temu, da delamo s kvalitetno surovino, kopičijo odvečne količine nekvalitetnih polizdelkov in izdelkov, kar občutno vpliva na finančni rezultat poslovanja.

Slaba kvaliteta se najbolj odraža pri preseganju planiranega odpadka, ki v končni meri vpliva na lastno in prodajno ceno izdelkov, ker se ob sestavi kalkulacije pri določanju prodajne cene izhaja iz lastne cene.

Ko govorimo o kvaliteti izdelkov in polizdelkov, moramo priznati, da je za doseganje slabe kvalitete v veliki meri kriv sistem nagrajevanja. Obstoječi pravilnik o delitvi predvideva nagrajevanje režijskih delovnih mest po doseganju norm. Ker pa niso bili istočasno izdelani normativi kvalitete in ker so kvaliteto določali sami obrati, se je sistem nagrajevanja režije spremenil v lov za čim večjim doseganjem norm (v enih obratih bolj, v drugih manj). Na spremnih listih polizdelkov je bila, kot smo že omenili, pri odpadku označena I. kvaliteta, dejansko pa se je ugotovilo v krojilnici, da je II. ali III. Zaradi teh pomanjkljivosti je DS imenoval komisijo in jo zadolžil, da spremeni sistem nagrajevanja tako, da bo OD obratov oziroma obračunskih enot ovisen od dejanske kvalitete izdelka.

V sedanjih tržnih pogojih je treba dati kvaliteti še večji poudarek, ker si bomo le na ta način zagotovili redno prodajo naših izdelkov. To pa pomeni, da se morajo skupnim koristim podrediti ozki interesi posameznega oddelka, mojstra, obratvodnje itd. V naši stroki je konkurenca izredno močna, kar pomeni velika nižanja cenam izdelkov na trgu. Zaradi tega moramo storiti vse, da bomo vzdržali konkurenco tako v kvaliteti kot v lastni in prodajni ceni.

V tem izvlečku so prikazani le v grobih obrisih najvažnejši rezultati in problemi za I. polletje tega leta.

Martin Stefanič

Gospodarski rezultati I. polletja

Tovariš direktor! Uredniškemu odboru kot tudi našim bralcem je znano, da zasedate dva zelo odgovorna položaja, in sicer ste direktor podjetja in predsednik občinske skupščine. Ravno zaradi tega smo se odločili, da vas zaprosimo, da nam kot gospodarstvenik in politik odgovorite na naslednji dve vprašanji:

1. Kaj menite o uspehih reforme in kako se ona odraža v občinskem gospodarstvu nasploh (težave v gospodarskih organizacijah, na domačem in inozemskem tržišču, investicijska politika, obratna sredstva itd.) ter naperi, da se obstoječe težave premagajo?

2. Kako ste zadovoljni s poslovnim polletnim uspehom našega podjetja in kaj menite, da bi morali storiti, da se bo podjetje še nadalje razvijalo po predloženem odnosno začrtanem planu?

Tovariš direktor Peter Vujčič nam je odgovoril takole:

1. Značilnost našega gospodarstva v občini je, da se je razvijalo zelo naglo. Čeprav je bila nenehna skrb občinske skupščine, da bi se podjetja razvijala čim bolj organsko, nam to ni povsem uspelo. V času administrativnega gospodarjenja največkrat nismo imeli pogojev za pomoč v kreditiranju naših podjetij, zara-

di česar smo se vseskozi morali omejevati na lastno, sorazmerno skromno gospodarsko moč.

Praktično je za nas reforma začela delovati že ob rojstvu naše industrije. Ko smo se sorazmerno hitro in z velikimi naperi ter žrtvami dokopali do kreditne sposobnosti, so se začeli pojavljati prvi ukrepi reforme. Krivičen bi bil, če ne bi priznal, da smo v splošnem gospodarskem preplahu od prvega reformnega ukrepa do danes naleteli na precejšnje razumevanje pri naših kreditnih partnerjih. Res nismo bili deležni izdatnejše družbene pomoči (razen delno v kmetijstvu), kot so si naši kolektivi to zaslužili, vendar nas razveseljuje dejstvo, da vsak kredit, ki ga katerakoli banka plasira na našem področju, ocenjujejo kot izredno dobro investirano naložbo. Osnova temu je relativno dokaj dobra akumulativnost našega gospodarstva.

Kljub težnji po čim manjšem kreditiranju v državnem merilu ne moremo trditi, da kreditiranje na našem področju nazaduje. Res je, da so naše potrebe veliko večje, vendar se moramo zavedati, da časi, ko se dinar vse bolj in bolj utrjuje, niso najprimernejši za najemanje dolgoročnih kreditov. Tu moramo biti zelo

previdni in se odločati za tak korak le takrat, ko smo ugotovili, da drugače ne moremo.

Sreča našega gospodarstva je v tem, da ni zadolženo še z dinarjem iz inflatornih časov, kajti stare dolgove bi morali vračati vsak dan s stabilnejšim in več vrednim dinarjem.

Povsem druga situacija je v našem komunalnem gospodarstvu, od katerega terja razvoj občine rešitev nekaj izredno težkih problemov. Največji med njimi je področni vodovod, konsolidacija razmer v električnem in telefonskem omrežju ter objekti kulturnih in družbenih organizacij. Vsi ti neodložljivi problemi vztrajno čakajo na pomoč industrije, ki sama bide krčevit boj za izboljšanje stanja glede obratnih sredstev. V tem pogledu nisem prepričan, da se bomo mor-da izognili celo najdražjim rešitvam.

Izredno razumevanje, potrpežljivost in pripravljenost prebivalstva za reševanje teh problemov nam daje upanje, da bomo v naslednjih letih izven glavnih težav. Strpnost in razumevačoj odnos naših kolektivov pa nam to celo zagotavlja.

2. Z uspehom I. polletja v našem podjetju nisem zadovoljen. Čeprav je uspeh relativno dober, vendar ni primeren za tehnično dokaj urejeno podjetje. Tudi tu bi bilo krivično trditi, da so za to sami subjektivni vzroki, čeprav vse tako kaže.

Pri svojem izvajanju želim opozoriti slehernega bralca na nekaj glavnih dejstev: neizpodbitno je, da je naše podjetje s sodobno opremo in s sedanjim asortimanom izdelkov zelo mlado. Od prvega dne je bilo podvrženo boju s sto- in večletno konkurenco. Sleherni naš član kolektiva je živel vsa leta pod neizpros-nim pritiskom priučevanja, ki ga je v veliki meri oku-piralo preko njegovih umskih in fizičnih moči. Večletno materialno pomanjkanje je psihično pri slehernemu članu kolektiva opravilo svoje. Nenehen poudarek na strokovnem usposabljanje je nedvomno paraliziral politično in kulturno delo. Zaradi tega se je odražala tudi določena šibkost v naših organih upravljanja. Kronično pomanjkanje strokovnjakov vse do pred kratkim je povzročilo, da smo se marsičesa priučili tudi napačno. S prihodom več izredno dobro ver-

ziranih strokovnjakov v podjetje se začenjajo oblikovati naši procesi bolj na znanstveni podlagi, kar je za nas pogosto težko sprejemljivo. Čeprav ne beležimo v tem pogledu večjega odpora, moramo priznati, da odpor vendarle obstoja. Ta odpor je sicer na videz neznamen, vendar finančno izražen v raznih negativnih odstopanjih predstavlja včasih tudi večstomiljonske vsote. Določena neodločnost vodilnih ljudi se potencira na vodstveni kader in preko njega na slehernega proizvajalca. Razveseljivo je dejstvo, da so organi upravljanja v zadnjem času zavzeli dokaj odločno stališče napram tem problemom, vendar moramo biti pripravljene na časovno daljši proces. Od vodilnega in strokovnega kadra pa bo treba zahtevati izredno odločnost in učinkovitost, da bi bil čas konsolidiranja razmer v podjetju čim krajši.

Ne morem trditi, da kolektiv ni dosegel lepih rezultatov tudi v času pomanjkanja strokovnih kadrov, vendar moramo imeti pred očmi, da so to bili bolj rezultati konjunkturalnih časov kot našega dela oziroma prizadevanja. Normaliziranje tržišča pa bo od nas neizprosno zahtevalo večjo proizvodnjo. Tem komponentam bomo lahko odgovorili le v primeru, če bo naš tehnološki proces, kakor tudi organizacija dela, plod izkušenj, ki so pridobljene na vsestransko znanstveni podlagi.

Dejstvo, da nas, kot ostalo gospodarstvo, reforma dnevno približuje k deviznemu samofinanciranju, nam narekuje, da se moramo najresneje soočiti z vsemi navedenimi problemi. Prisilna vključitev v mednarodno delitev dela nas je zatekla, tako kot vsa podjetja na našem področju, tehnično dokaj nepripravljene. S pospešeno politiko vključevanja v izvoz smo dosegli v tem kratkem času dokaj ugodne rezultate. Z velikimi napori smo dopolnili naš tehnološki proces z najmodernejšo opremo v svetu, tako da bodo naši izdelki lahko dosegli tisto stopnjo kvalitete, ki jo danes tovrstna sodobna industrija v svetu sploh more doseči. Torej vidimo, da bodo objektivne težave v bodoče v največji meri odpadle, odvisno je samo od nas, kako bomo pristopili k najodgovornejšemu delu — k dvigu storilnosti na evropsko raven ob najnižjih materialnih stroških.

Potrebe po prekvalifikaciji in težave v zvezi z njo

Že od same ustanovitve dalje se naše podjetje hitro širi in razvija ter išče čim boljše možnosti za uveljavitev na domačem in tujem tržišču. Prav to pa je vzrok, da je treba marsikdaj spremeniti proizvodnjo in se preusmeriti na izdelavo takih artiklov, ki so za podjetje bolj rentabilni.

Danes so na trgu slabi pogoji za prodajo trikotaj-nih izdelkov, ki so pleteni na ploskih pletilnih strojih. Če pa so ti stroji zastareli, je možnosti za uspeh še veliko manj.

Take ugotovitve so pripeljale podjetje do sklepa, da se v obratu Mirna peč preusmeri proizvodnja iz pletilstva na konfekcijo, saj sicer ta obrat ne bi imel bodočnosti.

Vemo, da nam prekvalifikacija povzroča veliko težav in da traja precej časa, preden lahko steče nova proizvodnja. Zato smo zaprosili tovariša Mrvarja, vodjo obrata, da nam o tem pove nekaj več:

Srečujemo se z novo vrsto in obliko proizvodnje, to je s konfekcioniranjem trikotajnih izdelkov, ker naša dosedanja proizvodnja pletenin ne ustreza več potrebam in ciljem podjetja. Vrhne pletenine izdelujemo na ročnih ploskih pletilnih strojih, vendar v našem obratu ne boste našli niti enega modernega pletilnega stroja. Zakaj tako? Sama rekonstrukcija podjetja ne predvideva razvoja podjetja v tej smeri, temveč forsira sintetična in bombažna pletiva. To pa pomeni izpopolnjevanje in modernizacijo visokoproduktivnih snut-

kovnih, raschel in okroglih pletilnih strojev na eni strani in vse modernejše vrste šivalnih strojev za končno predelavo teh pletiv na drugi strani.

Ker podjetje stremi za čim večjo specializacijo v asortimanu svojih izdelkov, je nujno, da postanejo tudi zunanji obrati, kot je naš v Mirni peči, strogo specializirani. Le v tem je naša bodočnost. Kot rečeno v našem obratu v zadnjih letih ni bilo obnavljanja in modernizacije strojnega parka, obstoječi pa je že zastarel. Izdelki z ročnih pletilnih strojev gredo tudi slabo v prodajo. Obrat v današnji obliki dela in v celotnem sestavu proizvodnih zmogljivosti nima nobene perspektive, zato je preusmeritev na konfekcijo nujna.

Podjetje si je v celoti zadalo nalogo, da se proizvodnja vrhnjih pletenin opusti, ročni ploski pletilni stroji pa postopoma izločijo iz redne proizvodnje. Vemo, da sta obrata v Metliki in Dobovi že izločila te stroje in preusmerila proizvodnjo, zdaj pa je na vrsti še naš obrat v Mirni peči.

Čas preusmeritve je bil pogojen z izdobavo novih modernejših šivalnih strojev, ki jih bodo namestili v obratu konfekcije v Metliki in deloma v Dobovi, stroje iz teh dveh obratov pa bomo dobili v obrat Mirna peč. Za sam začetek nove proizvodnje bi bilo namreč škoda postaviti v obrat nove stroje, ker se večina delavk še priučuje. Po drugi strani pa je za naš obrat planirano konfekcioniranje bombažnih izdelkov, kar ne zahteva tako modernih in finih strojev.

Sam obrat je že prej delno uvajal in izdeloval razne vrste konfekcijskih izdelkov, da smo tako do kraja izkoristili kapacitete šivalnice. Vendar je bilo sorazmerno malo delavk usposobljenih za to delo, pa še te so bile le priučene.

Ce bi se pri prekvalifikaciji omejili le na priučevanje delavk na posamezne delovne operacije, bi bilo to za redno konfekcijsko proizvodnjo prav gotovo premalo in bi bila predvsem kvaliteta izdelkov slabša.

Zato smo se odločili in s pomočjo Izobraževalnega centra podjetja organizirali tečaj za interno kvalifikacijo interne šivilje. Tako se samo priučevanje delavk na nova delovna mesta sestoji iz dveh faz. Prva je teoretični pouk in izpiti iz osmih predmetov, kot so osnove konfekcije, tehnologija šivalnih strojev, tekstilna tehnologija, varstvo pri delu in drugi, ter praktični del uvajanja v šivanje na vajenicah. To je 16 različnih vaj raznih črt, vogalov in vijug narisanih na papir, ki jih mora delavka čim bolj točno šivati na stroju brez napeljanega sukanca. Pri tem delavka pridobi osnovno znanje o šivalnem stroju, spozna njegovo delo in se nauči šivati točno po kroju oziroma narisu. Druga faza pa je samo uvajanje v redno proizvodnjo, kjer je treba posebno paziti na kvaliteto dela, pa tudi na količino izdelanih komadov.

Pravkar smo zaključili prvo fazo priučevanja in lahko rečemo, da so starejše delavke pokazale večje zanimanje in bolj vestno obiskovale tečaj od mlajših, ki so bile v nekaterih primerih zelo neresne. Glede na pogoje in strukturo delovne sile lahko rečemo, da je tečaj uspel. Treba je namreč tudi priznati, da so bile delavke zelo obremenjene, saj so imele pouk izven delovnega časa vsak dan 2 do 3 ure, in to dva meseca in pol.

Sedaj je pred nami druga, zahtevnejša faza prekvalifikacije, to je priučevanje delavk na samih delovnih mestih, na strojih in v novi obliki proizvodnje.

Težave, ki izhajajo iz samega priučevanja, so seveda širšega značaja, pa tudi objektivnega in subjektivnega izvora.

Sam rezultat uspešnega priučevanja je pogojen z organizacijo dela v samem obratu in s prizadevnostjo odgovarjajočih strokovnih služb v podjetju. Žal se tu pojavljajo razne slabosti, ki izhajajo predvsem iz nepopolnega sistema povezave matičnega obrata z zunanjimi obrati. Delo v obliki določenih artiklov se ne planira in pripravlja dovolj vestno v odnosu na obstoječi strojni park in proizvodne zmogljivosti. Proizvodnja nam vsaj delno teče po potrebah, rezultat tega pa je neustrezen asortiman izdelkov, kar otežkoča delo prodajne službe. Prav gotovo so tudi vse te težave pogojene z objektivnimi razlogi, vendar bi si morali prizadevati, da to izboljšamo. Vrsta težav, s katerimi se trenutno srečujemo, izhaja tudi iz nekvalitetnega krojenja, kar nam ovira delo v proizvodnji.

Celotna proizvodnja nam trenutno poteka v širokem asortimanu izdelkov, tako volnenih kot bombažnih. Izpolniti moramo namreč še nekatere izvozne obveznosti za volnene izdelke, kar vpliva tudi na obliko dela v šivalnici. Takšno stanje samo otežkoča potek proizvodnje. Menjanje artiklov in razlika v izdelavi teh artiklov onemogoča boljše organizacijo na posameznih fazah v šivalnici, kar vpliva tudi na končni rezultat poslovanja.

Pri prehajanju na čisto konfekcioniranje izdelujemo trenutno bombažne izdelke, ki so jih v obratu Dobova delali že leto in pol. Za cilj smo si vzeli doseganje norm v obratu Dobova, saj se je tam delovna storilnost v tako dolgem času lahko že normalizirala. Naš največji problem je trenutno prav doseganje norme. Jasno je, da naše delavke te norme nikakor ne morejo dosegati v normalnem poprečju, večina pa norme sploh ne dosega. Posledica tega je, da obrat nikakor ne more doseči 100% osebni dohodek, kljub temu, da se obratu priznava 50% za priučitveno delo.

Upoštevati moramo, da delajo delavke, ki se priučujejo, na različnih vrstah šivalnih strojev in opravljajo vse vrste delovnih operacij, kar v veliki meri vpliva na delovni učinek.

To je ena stran naših težav. Druga pa je v dokaj slabih strojih in občasnih ozkih grlih, ko nimamo potrebnih šivalnih strojev (npr. gumbničarka), v nepopolni organizaciji na račun nepripravljene proizvodnje kot celote in ne nazadnje v več ali manj nezadostni zainteresiranosti delavk, kot neposredno odgovornih za normalen potek proizvodnje.

Vse te težave nas bodo prav gotovo še dolgo spremljale pri našem delu, pričakujemo pa, da se bodo zmanjšale, ko bo minila ta začetna faza prekvalifikacije. Premagati bo treba še celo vrsto na prvi pogled nepremagljivih ovir, žrtvovati mnogo časa, postati bolj samostojen in na vseh delovnih mestih vse bolj upoštevati osebno odgovornost kot nujno, da bomo lahko postali obrat s konfekcioniranjem kot osnovno proizvodno dejavnostjo in pri tem dosegli uspehe, ki jih od nas pričakujejo.

Proizvodna pot obrata II Črnomelj

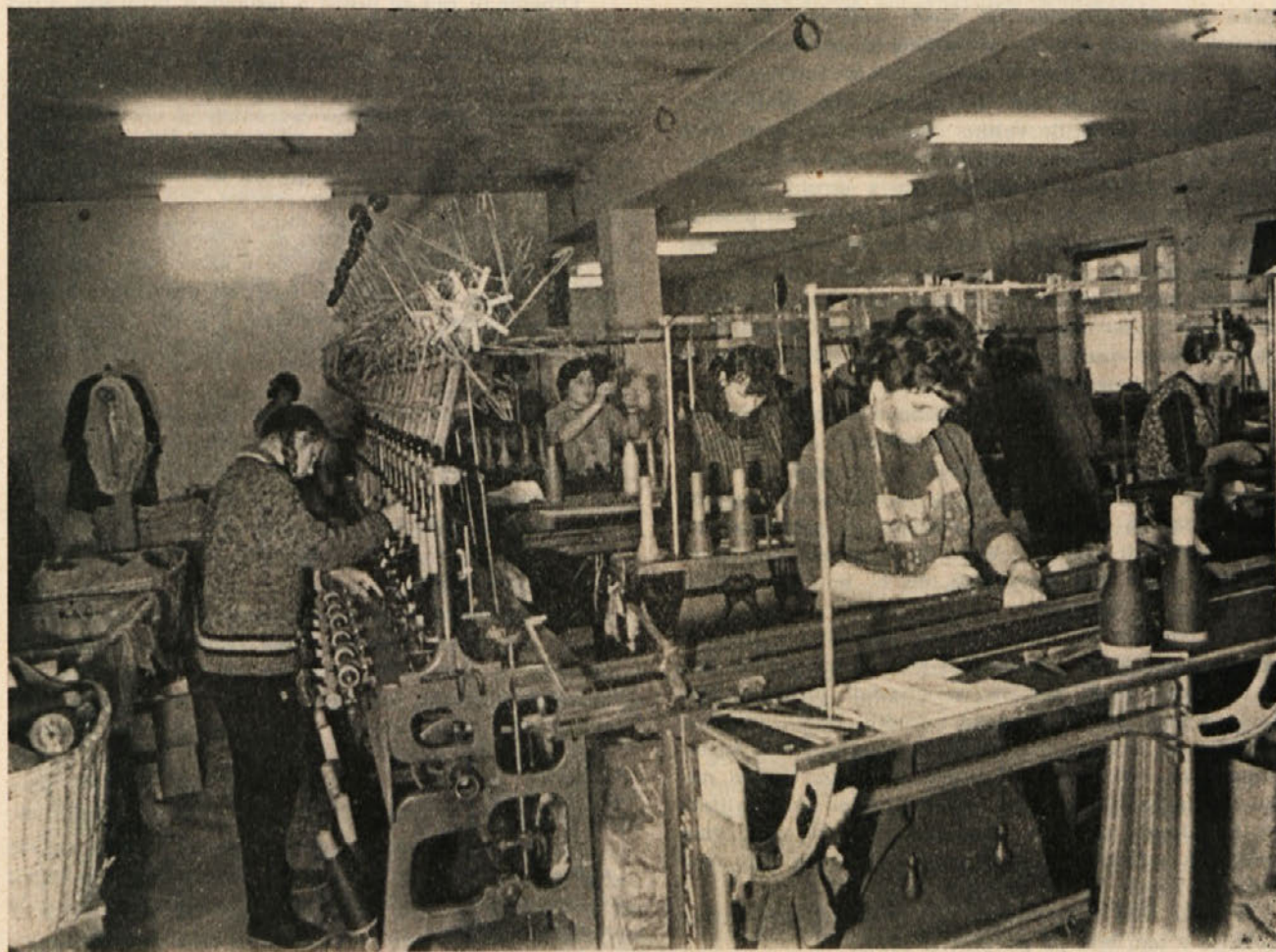
Obrat Črnomelj posluje kot samostojna delovna enota Belokranjske trikotazne industrije »BETI« Metlika, h kateri se je pripojil 16. 3. 1963 pod takratnim imenom »BELOKRANJKA« Črnomelj.

Moj namen je, da v grobem prikažem razvoj poslovanja od 16. 3. 1963 in na kratko pregledam situacijo pred pripojitvijo in vzroke, ki so vplivali na to, da je do pripojitve prišlo.

Delovni kolektiv »BELOKRANJKE« je v začetku leta 1961 pokazal napredek, saj je šlo v tistem času vse v prodajo, kar se je izdelalo. To si lahko obrazložimo s takratnimi ugodnimi razmerami na jugoslovanskem trgu. Ko je postal trg nasičen in je zahteval boljšo kvaliteto, je to kolektiv »Belokranjke« močno občutil. Takega strokovnega kadra, ki bi lahko premagal nastale težave, ni imel. Nujna pa je bila boljša organizacija dela in boljša kvaliteta izdelkov. Na drugi strani pa je bilo zadovoljstvo glede osebnih dohodkov kar veliko, ker se je celotni dohodek pretežno odvajal za osebne dohodke, za sklade pa je seveda »zmanjkalo«. S takim poslovanjem podjetje ni moglo več naprej. Zaloge gotovih izdelkov so se kopičile in trgovska podjetja so začela vračati izdelke. To je bila

pot navzdol, ki je zrahljala tudi medsebojne odnose in zaupanje med zaposlenimi se je rušilo. Vse to je privedlo podjetje do poloma in da obdrži svoj obstoj, je bilo primorano, da se pripoji k tovarni »BETI« in skupno proizvaja naprej.

S pripojitvijo nismo občutili nobenih večjih sprememb. Še naprej smo proizvajali predvsem vrhnje pletenine: moške puloverje, ženske puloverje in jopice ter otroške puloverje, od bombažnih izdelkov pa predvsem ženske hlačke, moške maje in podobno. Kot surovino smo največ uporabljali česano in tudi mikano volneno prejo. Pred pripojitvijo je strojni park obsegal 30 ročnih pletilnih strojev, finoče 6 er, 7 er, 8 er, 10 er, 12 er, 1 interlock stroj, 2 okrogla pletilna stroja, 4 motorne ploske pletilne stroje in šivalne stroje za šivanje volnenih izdelkov. Vse stroje, ki so bili dobri, še danes uporabljamo. Po pripojitvi se je povečal strojni par predvsem v ročni pletilnici. Z ukinitvijo ročne pletilnice v Metliki smo dobili še nekaj pletilnih strojev, tako da se je vsa volnena trikotaža proizvajala pretežno v našem obratu. Zmogljivost šivalnice je bila večja od pletilnice, zato smo še dodatno dobivali in še dobivamo za dodelavo bombažne ali sintetične polizdelke iz obrata Metlika.



Delo v pletilnici obrata II Črnomelj

V jeseni leta 1963 smo se vključili tudi v našem obratu v mednarodno delitev dela, to pomeni, da smo začeli delati za izvoz. Prvo naročilo za izvoz smo delali v kooperaciji s tovarno »Angora«. Pri izdelavi za izvoz smo naleteli na nešteto problemov. Naša prva naloga je bila, da ljudi priučimo na pravilno oblikovanje delov že v samem pletilnem stroju. Med tem časom je bila nujna priučitev delavk, da same reparirajo polizdelke. Zato smo v ta namen organizirali trimesečni tečaj. Kvaliteta se je začela postopoma izboljševati. K temu je veliko pripomoglo, ko smo dobili stroje za verižkanje (Kettel stroj). Po prvem izvozu, ki smo ga delali z »Angoro«, to je 20.000 kom. ženskih kompletov, smo opravili zrelostni izpit v kvaliteti. Začela so prihajati nova naročila za izvoz. Tako od leta 1964 dalje delamo pretežno za izvoz in sicer 80—90% volnene trikotaže. Čeprav imamo velike težave zaradi nekvalitetne volnene preje, je procent II. kvalitete pri volnenih izdelkih minimalen, saj ne doseže niti 1%. Iz tega je razvidno, da se je izboljšala organizacija dela in poostrila delovna disciplina. Tudi iz nekvalitetne volnene preje izdelujemo izvozne artikle, zato imamo pri tem velike težave. Te največ občutimo v sami pletilnici, saj se srečujemo pri vsakodnevem delu z lisastim materialom, neenakomernim vitjem preje itd. Pri takih pojavih smo primorani, da iz slabega materiala delamo, ker tudi če bi reklamirali, v zameno drugega boljšega verjetno ne bi dobili. Take težave zahtevajo od naših delavcev še večje napore, da lahko obdržimo kvaliteto na primerni višini.

Pri volnenih izdelkih, ki jih delamo predvsem za izvoz, so posamezni deli že v stroju tako oblikovani, da nimamo pri njih veliko odpadka. To nam daje prednost, da je procent odpadka pri volni pod normaltivom. Pri tistih delih, ki pa niso v stroju izoblikovani in jih je potrebno v nadaljnjem delovnem postopku še krojiti, pa strogo pazimo, da so napleteni deli točno po krojih, da je s tem čim manjši odpadki. Pri krojenju bombažnih izdelkov je procent odpadka večji, ker je metražno blago, ki ga dobivamo iz obrata Metlika, večkrat raztrgano ali pa nima odgovarjajočih širin za določene velikosti.

Srečujemo se s problemi nabave surovin, pomožnega materiala in utencilij. Če hočemo, da proizvodnja teče normalno, je potrebno, da je dostava vsega materiala pravočasna. Zgodi pa se, da zaradi surovin ali pomožnega materiala ne moremo do postavljenega roka izdobjaviti izdelkov. Vem, da so težave v nabavni službi, vendar sem prepričan, da bi se dalo z malo več truda to izboljšati.

Naj omenim še, kako smo se počutili ob prehodu na obračun OD po ekonomskih enotah. V začetku smo se tega malo zbal, ker smo se zavedali, da bomo plačani od tega, kar bomo sami naredili. Dobili smo vse podatke za izračun OD, tako da dnevno lahko zasledujemo in računamo naš uspeh pri delu. S tem načinom nagrajevanja smo opazili, da se je kvaliteta in kvantiteta izdelkov izboljšala, ker si vsak član kolektiva prizadeva, da čim več proizvede, saj tako tudi ob koncu meseca prejme večji OD.

V letu 1966 smo dosegli OD v višini 105%, prvo polletje v tem letu pa povprečno 102%.

Gibanje OD po letih in gibanje števila zaposlenih:

V letu	povprečni OD	štev. zaposlenih povprečno
1964	25.628 S din	162
1965	45.346 S din	158
1966	62.350 S din	169
1967	56.783 S din	181

Verjetno bo tudi zanimivo doseganje finančnih planov proizvodnje, ki je bilo takole:

V letu	planirano	doseženo	to je
1964	350 milijonov	343 milijonov	99%
1965	418 milijonov	379 milijonov	91%
1966	460 milijonov	543 milijonov	118%
1967	730 milijonov	311 milijonov	43%

Iz tabele je razvidno, da imamo v letu 1967 precej povečan plan glede na preteklo leto. To je bilo planirano zaradi povečanja obsega proizvodnje, vendar še do danes delamo s približno istim številom zaposlenih kot v preteklem letu, ker nova stavba še ni do konca dograjena.

Omenil bi rad še nekaj o poslovnih prostorih. Pred pripojitvijo smo poslovali v starih prostorih »Belokranjke«. Že v letu 1961 pa smo se preselili v nove prostore, ki so obsegali navijalnico skupaj s pletilnico, šivalnico, mehanično delavnico in obratne pisarne, kar pa ni bilo še do kraja dograjeno. Stare prostore pa smo v teku treh let adaptirali za stanovanja naših delavcev.

Večji obseg proizvodnje je narekoval, da je potrebno nove prostore večati. Že v sami ročni pletilnici je tako tesno, da ni mogoče izpeljati pravih tehnološkega procesa, ki bi pripomogel k boljši organizaciji, disciplini, kvaliteti in kvantiteti. Posebno pa to občutimo sedaj.

Dograditev prostorov se je začela že v preteklem letu. V letošnjem letu se nadaljuje in povečali smo prostore za pletilnico, šivalnico in skladišča. Dograditi pa je potrebno še prostor za kuhinjo in jedilnico, kar bo pomenilo veliko uslugo delavcem obrata. Zunanji del obrata pa je v celoti dograjen in daje obratu zelo lep estetski videz.

Ob zaključku bi rad še omenil, da je predvideno, da se vsi ploski pletilni stroji iz obrata Mirna peč preselijo v Črnomelj, tako da se bo izdelovala vsa volnena trikotaža v našem obratu. V zvezi s tem že priučujemo nove delavke za pletilje. Ker je zmogljivost šivalnice večja od pletilnice, se nam je nudila možnost, da rešimo ta problem s tem, da smo premestili nekaj mlajših delavk iz šivalnice v pletilnico.

S tem sem vam prikazal v grobem opisu razvoj našega obrata in navedel nekaj problemov, s katerimi se srečujemo vsakodnevno in jih rešujemo, kolikor je v naših močeh.

Slavko Siler

Informacije v procesu proizvodnje

Poslovna informacija je temelj sodobnega in organiziranega procesa proizvodnje. Od realnosti, aktualnosti in obsega poslovne informacije zavisi celoten uspeh v vsaki organizirani proizvodnji. Vsak sodobni tehnični proces proizvodnje temelji na poslovnih informacijah. Poslovna informacija nam torej omogoča, da začnemo s sodobnim tehničnim procesom proizvodnje. Vzrok prav vsakega neuspeha v proizvodnji je izključno v poslovni informaciji. O njej pa govorimo le tedaj, kadar je ta informacija eksaktna in vsebuje vse svoje bistvene elemente.

Osnovni elementi informacije pa so:

Identifikacijski podatki, ki morajo dati tako sliko o stanju, da je iz nje razvidnih pet osnovnih zakonov informacije:

- | | |
|---------|----------|
| 1. kdo | 4. kje |
| 2. kaj | 5. zakaj |
| 3. kdaj | |

Poleg osnovnih elementov vsake informacije pa mora ta vsebovati še:

KVALITATIVNE podatke, ki nam povedo:

- | | |
|-----------|---------|
| a) po čem | b) česa |
|-----------|---------|

KVANTITATIVNE podatke, ki nam povedo:

- | | |
|-----------|----------------------|
| a) koliko | b) kakšne vrednosti. |
|-----------|----------------------|

Vsako poslovno informacijo, ki nima katerega koli od navedenih elementov, lahko v tehničnem procesu primerjamo z gotovim izdelkom, ki ga delavec odvrže od stroja kot neuporaben predmet. V celotnem proizvodnem procesu pa ima slaba poslovna informacija negativne ali celo usodne posledice za proizvodni proces in celoten poslovni uspeh. Samo iz popolne informacije lahko v proizvodnji izluščimo le najugodnejše elemente za uspešno poslovanje. Posledice slabe in nepopolne ali dobre informacije se nam rezultirajo šele v bančnem ekonomskem efektu proizvodnega procesa. Pri nas se ukvarja z zbiranjem, registriranjem, obdelavo ter prikazovanjem informacij zelo velik odstotek zaposlenih. Če primerjamo ta odstotek s proizvodnimi enotami v tehnično razvitih deželah, zlahka ugotovimo, da imamo v administraciji zaposlenih razmeroma najvišje število ljudi, glede mehanografskih naprav pa smo med najrevnejšimi. To pa pomeni podražitev proizvodnje in konkurenčno nezmogljivost. Resnici na ljubo moramo priznati, da imamo v naši proizvodnji izredno veliko načelnih in splošnih informacij, medtem ko smo zelo revni na eksaktnih informacijah.

Podatki kot osnovni element poslovne informacije

En sam podatek še ne pomeni poslovne informacije, pač pa je informacija šele zbir smiselno povezanih podatkov. Te podatke pa lahko dobimo le tako, da posamezna dejanja v poslovanju in tehnološkem procesu registriramo in jih nato obdelamo tako, da nam v raznih kombinacijah predstavljajo vrsto poslovnih informacij. Kot posrednik oziroma nosilec informacij ter podatkov je lahko dokument z zapisi klasične papirne listine, preko luknjanih kartic do magnetofonskih zapiskov.

Ravnanje s podatki:

S podatki ravnamo po naslednjih postopkih:

KOMUNICIRANJE

- | | |
|-----------------|----------------|
| 1. zaznamovanje | 4. prenašanje |
| 2. ugotavljanje | 5. sprejemanje |
| 3. sporočanje | |

OBDELOVANJE, DODELOVANJE, PREDELOVANJE

- | | |
|------------------|------------------|
| 6. zbiranje | 10. primerjanje |
| 7. urejanje | 11. prikazovanje |
| 8. dopolnjevanje | 12. knjiženje |
| 9. izračunavanje | |

HRANJENJE

- | | |
|-----------------------|----------------------|
| 13. začasno hranjenje | 14. trajno hranjenje |
|-----------------------|----------------------|

Učinkovitost izkoriščanja takih informacij je pogoj za uspešnost poslovanja. To pa je zagotovljeno le tedaj, kadar so informacije

- realne
- pravočasne
- ekonomične

Znanstveno obravnavanje informacij:

Že v 90. letih preteklega stoletja je Taylor zelo uspešno uporabljal znanstvene metode za določene poslovne operacije, ki so omogočile rapiden porast kapitala.

Velika podjetja v svetu imajo danes posebne lastne inštitute za proučevanje svoje ekonomike. Ni malo primerov, da se takim metodam dela še vedno upirajo vodilni ljudje v podjetjih, ki se v glavnem zanašajo na svojo intuicijo in se imajo za »umetnike« programiranja in ugotavljanja. To pa je dokaj nevarna igra v proizvodnji in je lahko obenem najkrajša pot do propada podjetja, zlasti v času razburkanosti svetovnega in domačega tržišča in mednarodne konkurence. V sodobnem poslovanju, ki je našlo svetovni vrhunec v Ameriki po zaslugi znanstvenih obravnav informacij, obstajajo trije prijemi poslovne politike:

1. Programing — znanstveno letno planiranje, ki se izraža v izbiri najboljšega plana za določeno delovno organizacijo, to pa je ravno najustreznejša varianta iz obdelave informacij o proizvodnji.

2. Scheduling — terminiranje ter izbira specifičnih metod in virov za dosledno in usklajeno izvajanje programa.

3. Feedback — tekoči nadzor realizacije. Ameriški znanstveniki in ekonomisti obravnavajo realizacijo planov po integriranem poslovnem sistemu, kar pomeni povezovanje vsakega novega dogodka z ostalimi dogajanjem in posredovanje informacije po najkrajši poti onemu, ki jo operativno izkoristi za odločitev. Tako programiranje in informiranje je organizirano po osnovnih proizvodnih enotah, to je po obratih.

Po vseh naštetih načelih informiranja pa bi morale pri nas potekati informacije še naprej do slehernega udeleženca proizvodnje. Pri takem informiranju bi bilo delo samoupravnih organov znatno uspešnejše. Ko in-

formiramo proizvajalce po teh načelih, naj govore le dejstva in številke prikazane v taki obliki, da jih bo razumel vsak proizvajalec in upravljalec. Roko na srce in priznajmo, da imamo pri obveščanju proizvajalcev več kot preveč načelnih ugotovitev. Še vedno apeliramo z indeksi, ravnimi koti, aspekti, z malo, veliko, uspešno in podobnimi izrazi, ki povedo kaj malo ali nič. Proizvajalcu je treba podati dejstva s tako informacijo, da si ustvari lastno sodbo o stanju.

Pri nas je zelo močno razširjena metoda obveščanja »čula-rekla«. V zadnji številki »Trikotažerja« je bilo v članku pod naslovom »Nekaj misli o višini od-

padka v naši proizvodnji« navedeno po tej metodi tudi to, da je kontrolna služba opozorila delavke, ki pregledujejo skrojene komade, da bodo verjetno same počale škodo, ki nastaja zaradi nepravilno klasiranih komadov. V lastnih pismenih izjavah istih delavk pa te trditve niso navedene, ker niso resnične. To je le eden izmed primerov slabe informacije, ki ima za posledico neprimeren odnos med sodelavci.

Menim, da bomo tudi v našem kolektivu morali resneje razmišljati o novejših in sodobnejših oblikah poslovnih informacij.

Skof Ružica, dipl. ing.

Nekaj predlogov za znižanje odpadka in zalog pletiva v naši proizvodnji

V prejšnji številki »Trikotažerja« sem objavil članek »Nekaj misli o višini odpadka v naši proizvodnji« z namenom, da posamezni strokovnjaki dajo svoje predloge za rešitev tega problema. Ker do danes v uredništvo »Trikotažerja« ni prišel niti en predlog, bom zopet začel jaz.

1. Neodgovorno ravnanje z materialom

Zoper neodgovorno ravnanje z materialom predlagam ažurno in točno evidenco. Evidenca mora biti takšna, da nam, kadarkoli to želimo, omogoči vpogled v stanje zalog surovega pletiva, gotovega pletiva, skrojjenih artiklov in gotovih (sešitih) artiklov. V ta namen v pripravi dela že delamo predlog za spremembe evidence v skladišču gotovega pletiva in krojilnici ter šivalnici.

2. Neodgovarjajoči materiali in več vrst materiala

Za rešitev tega problema predlagam, da se pogodbeno vežemo na enega ali največ na dva proizvajalca preje. V primeru, da dobimo neodgovarjajočo prejo, jo je treba vrniti proizvajalcu in zahtevati nadomestilo zaradi nastalih zastojev. Ta predlog se v glavnem izvaja. Toda včasih smo še vedno neodločni in predelujemo material (prejo), ki bi jo druga sorodna podjetja brez pomisleka zavrnila.

3. Modni kroji

Ker se dejstvo, da modni kroji povzročajo večji odpadek kod standardni, ne da odpraviti, predlagam in si želim, da bi naročila prihajala pravočasno v oddelek priprave dela. Samo tako bo priprava dela uspešno opravila svoje naloge (naročanje materiala, izdelava tehnološkega procesa idr.).

Dobro pripravljena proizvodnja pa vedno zagotavlja manjši odpadek kot tako rekoč improvizirana proizvodnja.

4. Norme

Še enkrat predlagam, da se ukinejo norme na delovnih mestih: risanje krojev, pregled skrojjenih komadov, pregled gotovih izdelkov. Na podlagi reklamacij kupcev in težav, ki jih imamo pri tehnološkem procesu, lahko trdim, da norme na omenjenih mestih negativno vplivajo na proizvodnjo. V teh primerih se mi

zdi, da se naš sistem nagrajevanja briga samo za standard posameznih sodelavcev in da pri tem pozablja tovarno. Ne bojim se velikega faktorja režije, če ta režija proizvaja in zaradi interesa podjetja ni normirana. Bolj negativen je nizek faktor režije, ki je umetno znižan tako, da so normirana vsa delovna mesta v nekem obratu (razen obratovodje, mojstrov in par drugih ljudi).

Podjetje bo imelo večjo korist, če bo material bolj izkoriščen, kot če normira delovna mesta, na katerih v bolj organiziranih podjetjih delajo samo visoko kvalificirani sodelavci.

5. Preskakovanje pristojnosti

Kot sem že v prejšnji številki omenil, preskakovanje pristojnosti povzroča padeč avtoritete vodstvenih in vodilnih ljudi. Posledica tega pa je samo škoda in nič drugega. Zato predlagam, da se za vse sodelavce v podjetju predpišejo dolžnosti in pravice. Samo na ta način bomo vedeli, kaj kdo mora narediti. To bi bilo nekakšno ustvarjanje reda, ki pa vedno da dobre rezultate.

6. Neodgovornost strokovnjakov in delavcev

Večmesečno spremljanje procenta doseganja norm mi je pokazalo, da je pri delavcih, ki presegaajo norme nad 120%, tudi število ur po času (zastoji) zelo visoko. Mislim, da tu nekaj ni v redu oziroma, da se ure podpisujejo brez večje kontrole. Zato predlagam naslednje ukrepe: DSDE mora obravnavati takšne probleme. Ur po času pri takem obsegu dela, kot je pri nas, ne sme biti več kot 5—10 %. Zato je potrebno v tem smislu sprejeti določene sklepe.

Delavec, ki dela pazljivo in vestno, ima normalno doseganje norme (do 120 %). Če je preseganje norme večje, pride navadno do padca kvalitete, pri delu v krojilnici pa tudi do povečanja odpadka.

V sodobno urejenih tovarnah in gospodarsko bolj razvitih državah se proti temu borijo tako, da je delo v krojilnici popolnoma režijsko. Zato pa v krojilnici delajo samo najboljši delavci z dolgoletno prakso. Njihov dohodek je odvisen samo od uspeha šivalnice. Po mojem bi bilo koristno, da začnemo o tem tudi mi razmišljati.

7. Preveč različnih strojev

V snutkovni in okrogli pletilnici je treba starejše stroje počasi zamenjavati z novimi sodobnimi stroji. Izbrati je treba eno ali največ dve delovni širini strojev. Tako bi dobili pletivo enake širine. S prilagoditvijo krojev na izbrano širino pletiva bi se odpadki močno zmanjšali.

Ta problem se že rešuje, saj bomo v kratkem dobili nekaj novih snutkovnih strojev.

8. Premalo sodelovanja med prizadetimi strokovnjaki

Pri nas je pogost pojav, da posamezni predpostavljene dajejo neposrednim proizvajalcem nasprotujoče si naloge. Delavci potem ne vedo, kako bi delali, zato

izberejo pot po svoji lastni presoji, ki pa je lahko slabša varianta.

Zato predlagam obvezne tedenske sestanke strokovnjakov iz proizvodnje. Nobenemu strokovnjaku v pletilnici in barvarni ne sme biti vseeno, kakšne probleme imajo strokovnjaki v konfekciji pri predelevi pletiva. Tema sestankov naj bi bila proizvodna problematika in medsebojni odnosi v proizvodnji.

Z enotnim in ne nasprotujočim si ukrepanjem vseh strokovnih služb se bo prav gotovo dalo rešiti veliko problemov in ne nazadnje tudi problem prevelikega odpadka in ravnanje z materialom na sploh.

Milošević Slavoljub, dipl. ing.

O doseganju norm v obratu IV Dobova

Znano je, kako veliko vlogo igra norma v industrijski proizvodnji. S predpostavko, da je vsaj relativno realna, ima trojno vlogo in to:

1. kot element pri planiranju,
2. kot element v strukturi cene in
3. kot merilo za nagrajevanje proizvajalcev-delavcev.

V tej informaciji se bom omejil samo na 3. točko in to s stališča doseganja norme v našem obratu.

Da bi lahko analizirali ta material, si oglejmo najprej naslednje tabele:

I.

Meseci 1966	do 90%	od 90—120%	preko 120%	Skupno št. del. po normi
november	10	69	25	104
december	16	57	30	103
poprečje	13	63	27	103

II.

Meseci 1967	do 90%	od 90—120%	preko 120%	Skupno št. del. po normi
januar	19	56	27	102
februar	26	60	19	105
marec	20	61	20	101
april	14	66	24	104
maj	24	57	22	103
junij	24	58	25	117
poprečje	20	60	23	103

Iz tabele I je razvidno doseganje norm, prikazano v treh skupinah in to: do 90%, od 91—120% in preko 120% in to za meseca november in december leta 1966. Te mesece sem izbral zato, ker je v teh mesecih prišlo že do konsolidacije produktivnosti dela po sprejemu 44 novih delavk, ki so bile sprejete v glavnem v maju in juniju leta 1966. V drugem polletju tega leta sta uvedena samo dva nova artikla za izvoz in sicer: »TRIXI« in »B-82«.

Od standardnih artiklov za domače tržišče se je delalo v tem obdobju 5 artiklov in to neprekinjeno že drugo leto.

Če torej upoštevamo vse navedeno, to je okoli 50% novih delavk z delavnim stažem od 6—7 mesecev in mali asortiman, od tega večji del standardnega tipa, potem smo lahko zadovoljni z razmerjem števila delavcev v treh zgoraj navedenih skupinah.

Če sedaj primerjamo tabelo I s tabelo II, vidimo, da so v letu 1967 rezultati nezadovoljivi. V glavni skupini od 91—120% se je število zmanjšalo, a v skupini do 90% se je število znatno povečalo. Sedaj pa poiščimo razloge upadanja produktivnosti. Najprej moramo ugotoviti, da v tem obdobju od maja do junija nismo sprejeli nove delovne sile in v tem ne moremo iskati vzroka za nižje doseganje norm. Vemo pa, da je v tem času uvedenih 10 novih artiklov in to pretežno za izvoz. Njihova izdelava je mnogo bolj komplicirana od naših standardnih artiklov. Zaradi primerjave in določanja stvarnega stanja, podajam tabelo standardnih artiklov in novo uvedenih artiklov, iz katere je razvidno, da je cena izdelave novih artiklov skoro povesod višja, torej je izdelava težja.

Novi artikli

Naziv	Cena izdelave v N din	Standardni artikli	Cena izdelave v N din
Ksenija	1,40	Kekec	1,53
Ada	2,47	Tomaž	1,07
Vida	0,80	Zlatko, maje	0,71
Mary 2 (izvoz)	2,07	Zlatko, hlače	0,76
Marjetka	2,94	Zoran	1,34
B-82 (izvoz)	2,19	Meri	1,81
Liliana (izvoz)	2,54	Jelka	0,78
2025 (izvoz)	1,83	Rija	0,94
2026 (izvoz)	2,21		
2274 (izvoz)	1,91		

Tu že lahko iščemo dober del vzrokov nedoseganja norme in povečanja števila tistih, ki so v skupini do 90%. Uvajanje večjega števila novih artiklov, a istočasno tudi povečanje asortimana, zmanjšuje procent doseganja norm. Občasno pomanjkanje določenega materiala je velikokrat povzročilo, da je morala posamezna delavka menjati več operacij v enem dnevu ali

pa je na eni operaciji delala le nekaj dni. Tako so primeri, da so posamezne delavke v enem mesecu delale še več kot 20 raznih operacij, kar vsekakor ni v prid povečanju produktivnosti dela. Za ilustracijo pogledjmo spodnji tabeli, iz katerih je za 23 delavk razvidno število operacij, delanih v enem mesecu v letu 1967 (tabela I) in gibanje doseganja norm v zadnjih dveh mesecih leta 1966 in v 6 mesecih leta 1967 (tabela II). Iz tabele II je razvidno neenakomerno doseganje norm pri posameznih delavkah in občuten padec v mesecih, v katerih so delale večje število operacij.

Logično bi bilo pričakovati, da se bodo rezultati iz tabele I za leto 1966 v l. 1967 samo izboljšali, toda rezultati nam kažejo nasprotno.

Če bi hoteli vzroke iskati v organizaciji dela, tega ne bi mogli storiti, saj vemo, da ima obrat v Dobovi instaliranih 36 strojev, in da je imel v času od januarja do junija 1967 stalno v proizvodnji 6—7 artiklov. Če od instaliranega števila strojev odbijemo 8 specialnih, ki niso potrebni pri vseh artiklih (2 luknjičarki, 2 gumbničarki, 1 stroj za rezanje traku, 2 za paspuliranje s širokim trakom in 1 za paspuliranje z ozkim trakom), ostane samo 28 stalno koristnih strojev, kar praktično pomeni, da smo za en artikel imeli na razpolago poprečno 4 stroje, ki v nobenem primeru niso mogli sestavljati ene tehnološke celote, ki bi bila optimalno izkoriščena.

Zaradi trdno določenih rokov izdobave artiklov za izvoz, so se morale povečevati posamezne tehnološke skupine, da bi lahko pravočasno izpolnili izvozne obveznosti, kar je zmanjšalo proizvodne skupine za domači trg. Izdelke za domači trg smo morali nekajkrat tudi popolnoma izključiti iz proizvodnje in s tem smo zakasnili z izdobavo. Šele, ko na posameznih vrstah

strojev ni bilo več treba delati artiklov za izvoz, so bili ponovno vključeni v proizvodnjo artikli za domači trg. V tem trenutku delavec ponovno preide na novo operacijo, pri čemer upade procent doseganja norme, ker mu je potrebno 2—3 dni, da doseže normalno visoko produktivnost, čeprav je na isti operaciji prej že dosegel visok procent norme. Če se to ponovi nekajkrat na mesec, nam je čisto razumljivo, da ne moremo doseči ne visoke produktivnosti, ne kvalitete dela. K temu naj dodam še to, da je v I. polletju bilo veliko primerov pomanjkanja materiala v eni barvi, medtem ko je bil v drugih barvah nalog že gotov, tako da smo bili prisiljeni tudi zaradi tega menjati artikle in analogno je delavec moral opravljati drugo operacijo.

Trditve posameznih faktorjev v podjetju, da so zaloge materiala v tem obratu v poprečju zadovoljevale, so točne, toda nihče ni pri tem upošteval navedenih težav, ki so vplivale na doseganje norm in istočasno tudi na celotno izpolnjevanje programa obrata.

Na koncu želim poudariti, da so bile norme v glavnem pri vseh delih realne in da zahtev za revizijo ni bilo, razen dveh ali treh primerov odnosno operacij, toda tudi za to je bil vzrok v tem, ker je bila planirana količina nekega artikla tako majhna, da ni bilo mogoče opraviti temeljito in sistematsko normiranje in se je realnost pokazala šele pri naslednjem nalogu istega artikla.

Prav tako se velikokrat zgodi, da se že celokupna programirana količina skroji še preden pride normirec iz Metlike, a zgodi se tudi, da gre artikel že skozi katero operacijo v konfekciji, tako da se ta sploh ne da normirati in se za te faze oz. operacije postavi izkustvena norma, kar ima negativne posledice.

I.

Število operacij v enem mesecu (leto 1967)

Priimek in ime	II.	III.	IV.	V.	VI.
1. Kočnar Vera	19	19	—	24	—
2. Topolovec Marija	18	—	—	—	—
3. Čančar Olga	—	16	—	—	—
4. Černelič Hermina	—	19	22	26	—
5. Deržič Marija	—	18	19	20	24
6. Gašperin Stanka	—	17	—	—	—
7. Jamnik Antonija	—	16	—	—	—
8. Jakovina Štefka	—	16	—	—	—
9. Kavčič Fanika	—	18	—	19	—
10. Miler Anica	—	—	16	—	—
11. Novak Irena	—	—	18	23	—
12. Petelinc Martina	—	—	21	21	—
13. Petrinčič Anica	—	—	18	—	—
14. Šepec Ana	—	—	16	—	—
15. Šinko Pavla	—	—	22	20	19
16. Kerin Mira	—	—	17	—	—
17. Kopinč Jerica	—	—	17	—	—
18. Soltič Marija	—	—	18	—	—
19. Kržan Anica	—	—	—	19	—
20. Ogorelec Jožefa	—	—	—	19	—
21. Polovič Marija	—	—	—	24	—
22. Stanjko Katica	—	—	—	17	—
23. Šumlaj Marija	—	—	—	19	—

II.

Doseganje norm po mesecih v l. 1966 in 1967 v %

	1966		1967					
	XI.	XII.	I.	II.	III.	IV.	V.	VI.
1.	92	99	90	53	59	77	71	58
2.	152	143	141	139	135	143	137	134
3.	98	114	109	100	105	86	83	89
4.	158	133	160	174	132	130	134	119
5.	104	86	89	96	80	91	80	88
6.	110	138	128	138	121	115	128	115
7.	103	103	93	91	104	104	—	90
8.	142	135	133	110	109	80	115	130
9.	116	118	112	103	104	106	102	98
10.	116	115	116	114	115	115	—	—
11.	90	88	101	91	104	—	97	89
12.	101	133	106	112	115	97	99	121
13.	118	112	134	93	88	96	93	101
14.	125	120	124	112	111	107	101	114
15.	84	72	65	75	75	89	75	74
16.	—	109	111	107	103	107	103	120
17.	126	126	106	82	93	104	108	83
18.	113	91	83	61	109	99	89	101
19.	127	107	109	108	99	97	104	84
20.	99	90	126	100	109	114	100	115
21.	105	111	127	102	99	116	99	116
22.	106	71	101	104	116	122	93	103
23.	110	118	103	92	104	100	90	79

Zaključek

Če želimo doseči maksimalno produktivnost in omogočiti ocenjevanje delavcev na osnovi spremljanja doseganja norm z ene in določanje stopnje realnosti norm, poleg tega pa še pravočasno intervencijo o ne-realnih primerih z druge strani, je potrebno zožiti asortiman na najmanjše možno število artiklov.

S tem bi dosegli več pozitivnih rezultatov:

1. Produktivnost delavcev bi se znatno zvišala in s tem celokupna proizvodnja, pri tem pa bi odpadle pogoste razprave na vseh mogočih forumih o teh problemih.

2. S stalno nalogo v daljšem obdobju bi delavec s povečanjem produktivnosti obvladal tudi tehniko dela v toliki meri, da kvaliteta dela sploh ne bi več predstavljala problema.

3. Obstojala bi možnost določanja realnih norm.

4. Kot najvažnejše pri vsem tem pa bi stroški izdelave v strukturi cene izdelave dosegli nivo konkurenčne sposobnosti v odnosu na domače in inozemske proizvajalce, kar je še posebno važno v sedanjem trenutku, če vemo, da pri istovrstnih proizvajalcih v državi obstoja tendenca znižanja cen proizvodov, a pri inozemskih so bile te cene že prej takšne, da jih mi nismo mogli spremljati.

Prahič Vili

Delo komisije za ugotovitev upravičenosti na stanovanjski kredit

Komisija UO za ugotovitev skladnosti predlogov stanovanjske komisije z obstoječim pravilnikom o kreditiranju stanovanjske izgradnje je proučila vse predloge stanovanjske komisije. Ker iz prošenj ni bil vselej razviden namen posojila, je komisija razdelila vsem interesentom, ki jim je bil kredit predlagan, posebne vprašalnike, ki so zahtevali odgovor na naslednja vprašanja:

1. predračunska vrednost gradnje;
2. višina lastne udeležbe;
3. mesto gradnje in oddaljenost;
4. do katere faze je gradnja prišla.

Rok za dostavo podatkov je bil 1. julij. Komisija ni dobila podatkov o gradnji od sledečih prosilcev:

- | | |
|-----------------|-------------------|
| — Kočevar Anton | — Pezdirc Jože |
| — Nemanič Anton | — Matekovič Jurij |
| — Žugelj Slavo | — Dimc Edi |

Navedenih prosilcev komisija ni obravnavala.

Komisija je nadalje ugotovila, da pogojev za kredit ne izpolnjujejo naslednji prosilci:

1. Tajner Franc, ker po pravilniku ni sredstev za nakup starega stanovanja.

2. Smrekar Katica — iz istega razloga kot pod zap. št. 1.

3. Bratina Drago, ker še nima niti parcele, niti gradbenega dovoljenja.

4. Nemanič Franc, ker je gradnja oddaljena 112 km od mesta zaposlitve.

5. Ružič Mira, ker sredstva za stanovanjsko izgradnjo s pravilnikom niso predvidena za adaptacijo starih stanovanj.

6. Zunič Pepca, ker ni rešeno lastninsko vprašanje in se kredit ne bi mogel realizirati. Stanovanje si želi urediti v novozgrajenem bratovem stanovanju. Komisija predlaga, da se prosilko obravnava, čim bodo izpolnjeni predpogoji za koriščenje kredita.

7. Vraničar Štefka
8. Jarnjevič Matija
9. Barbič Franc

Komisija je mnenja, da zadnji trije prosilci glede na skržena denarna sredstva in glede na stanovanjske razmere ostalih prosilcev **niso nujno potrebni kredita**, čeprav sicer izpolnjujejo vse pogoje za nje-

govo pridobitev. Komisija predlaga, da se jih obravnava takoj, ko bo na razpolago še preostanek denarnih sredstev.

Po mnenju komisija pa so upravičeni do kredita naslednji prosilci:

1. Plevnik Marija	2 000 000 S din
2. Turk Elka	700 000 S din
3. Skočir Jožefa	300 000 S din
4. Ivanič Alojz	2 000 000 S din
5. Vidovič Anica	1 000 000 S din
6. Bolšec Jožefa	500 000 S din
7. Pavliha Darinka	1 000 000 S din
8. Jankovič Jože	2 500 000 S din
9. Vardijan Karel	2 500 000 S din
10. Flajnik Jurij	2 500 000 S din
11. Stefanič Martin	2 500 000 S din
12. Štampfelj Alojz	2 500 000 S din
13. Stojkovič Ivan	1 500 000 S din
14. Bošnjak Anton	2 000 000 S din
15. Žabčič Nada	1 300 000 S din
16. Sudac Marica	500 000 S din
17. Cajnar Cvetka	1 500 000 S din
18. Lozar Marica	2 000 000 S din
19. Horvat Marija	2 000 000 S din
20. Muc Anica	1 000 000 S din
21. Pavlovič Albina	1 000 000 S din
22. Beloševič Marija	1 500 000 S din
23. Zajc Marija	2 000 000 S din
24. Judnič Stane	2 000 000 S din
25. Rezelj Anica	500 000 S din
26. Brinc Branko	2 000 000 S din
27. Kotar Ana	1 000 000 S din
28. Butala Štefka	1 000 000 S din
29. Metelko Majda	700 000 S din
30. Kočevar Anica	500 000 S din
31. Božič Ivanka	700 000 S din
32. Rožman Zorka	1 500 000 S din
33. Gašperič Majda	800 000 S din
Skupno	47 500 000 S din

Komisija smatra, da je s tem opravila svojo nalogo in prosi za razrešitev.

Predsednik komisije:
Rajk Jože

Toča velika kot pest

Tako je pisalo časopisje o velikem neurju v Metliki 24. julija letos. Saj je bilo tudi res, da takega neurja s točo niso doživeli najstarejši prebivalci Metlike in okolice. Dopoldne je bilo jasno in vroče, zato so mnogi iskali senco, veliko mladine pa se je ohlajalo v prijetni Kolpi.

Popoludne med 2. in 3. uro so se začeli iznad Gornjancev dvigati sivi oblaki, ki jih je potiskal nad Metliko hud veter. Nihče si ni mislil, kaj nam grozi. Padle so prve debele kaplje, a nato so oblaki vsuli svoj ledeni tovor nad Metliko in vso metliško okolico.

Tako velikih in roglatih od 20—30 dkg težkih ledenih kosov se v tem kraju še ni vsulo iz oblakov na polja, vinograde, vrtove in domove. Kosi ledu so padali na vinsko trto, sadno drevje, lepe posevke in vrtove v najlepšem cvetju. Zažvenketale so stotere šipe, ki jih je toča drobila po oknih, s streh je drsela razbita opeka in zajajalo je nešteto odprtih, skozi katere je lila voda in padala toča v podstrešja. V nekaj minutah je bilo vse pokrito in pobeljeno z ledeno odejo. Prizaneseno ni bilo nikomur in ničemu, kar je bilo v tistem trenutku na cesti. Posebno na avtomobilih je bilo veliko škode. Prav tako je bilo tudi na široko raztegnjenih ostrejših raznih objektov našega podjetja »BETI«. Kaj kmalu se je na vseh koncih in krajih pokazala strašna slika razdejanja. Voda, ki je vsepovsod vdiral v obrate in pronicala skozi strope, je razmakala kupe polizdelkov in drugega blaga. Napravila je podjetju ogromno gospodarsko škodo, ki se je stalno večala še z nalivom, ki je sledil toči.

Družbena imovina je last in skrb nas vseh, zato je direktor tovarne Peter Vujčić odredil, da gredo vsi delavci, ki so bili takrat v tovarni, takoj pokrivat in popravljat preluknjana ostrešja na vseh objektih »BETI«. Z neverjetno naglico je bil organiziran dovoz 8000 komadov nove opeke, ki jo je imela na zalogi Kmetijska zadruga Metlika. Število delavcev na velikih strehah številnih objektov je vidno naraščalo, ker so šoferji podjetja in delavci s svojimi avtomobili mobilizirali nekatere sodelavce na njihovih domovih. Vsi so se odzvali in prišli na pomoč, četudi so imeli doma razbite strehe in polne roke dela.

Skozi strešne in okenske odprtine je na vseh severo-vzhodnih straneh številnih obratov in skladišč pronicala voda v delovne prostore in skladišča, kjer je naraščala milijonska škoda na blagu, strojih,

delovnem zastoju itd. Vsi in vsak delavec je bil nad to katastrofo zaskrbljen, kaj storiti in kako je možno najhitreje ukrepati, da bi se naraščanje škode vsaj omejilo, če že ne docela preprečilo.

Število dobrih, marljivih, podjetju zvestih delavcev je še vedno naraščalo in so bili sproti dodeljevani na potrebna delovna mesta. Nosili so opeko in jo podajali onim na strehi.

Za stvaren dokaz velike škode je ob samem začetku poskrbel pomočnik direktorja tovariš Vrvišar Franc, ki je fotografiral nekaj začetnih prizorov dela na strehi.

Naglo se je pričelo zopet temniti. Bližal se je večer in spet so se zbirali temni grozeči oblaki. Misliti je bilo treba na delo v temi na spolzkih strehah, kjer so še zevala velike odprtine. Strah pred novim nalivom je bil upravičen.

Nujno je bilo po strehah in podstrešjih razpeljati provizorno električno napeljavo, kar so pravočasno in strokovno opravili električarji. Tako se je delo lahko nemoteno nadaljevalo.

Delovna disciplina je bila vzorna in vsi delavci so pohvale vredni. Ko je bil nekajkrat prekinjen električni tok, je vsepovsod nastala neverjetno resna tišina, čul se je le klic varnostnega organa: »Vsakdo naj na svojem mestu miruje in se v temi ne premika, da se komu ne primeri nesreča padca.« Kmalu je zopet posvetilo in zopet se je slišalo rožljanje opeke in lastna bodrenja med delavci: »Dajmo, pohitimo, da popravimo še pred dežjem!«

Delo se je bližalo koncu, ko so spet začele padati debele kaplje. S streh se čuje: »Hitro, hitro, premikajte lestve, prinašajte in podajajte opeko, da — čeprav v dežju — zakrpamo še luknje na zadnji strehi komercialnega oddelka in še tukaj preprečimo škodo!« Res lepi, mirni pozivi delavnih delavcev k vsaj zasilni dovršitvi dela, ki ga je povzročila elementarna nesreča.

Delo je trajalo v polnem zagonu do 22. ure. Nato je zopet deževalo in približno 60 delavcev in delavk, ki se še niso razšli, je vedrilo po izhodnih hodnikih tovarne. Ob koncu je bila pridnost in vztrajnost delovnega kolektiva nagrajena z osvežujočim pivom.

Velika je bila ta skoraj 7 do 8-urna preizkušnja delavcev, ki nam je pokazala, kako moramo biti na vse nesreče pripravljeni in za skupno delo vzgojeni. In kaj smo ob tej nezgodi dosegli? Prepričali smo se o veliki neumorni požrtvovalnosti našega delavstva. Ponovno je ugotovljena skrb do bližnjega (ker je pri tem težkem in nevarnem delu drug drugega čuval pred padcem in nesrečo), in do družbene imovine, ki je naša in nam daje vsakdanji zaslužek.

Spet so pokazali delavci kot dobri gasilci in gasilke svojo spretnost in požrtvovalnost, ker so po srcu vestni čuvarji vsega, kar je napravila roka delovnega človeka.

Dokazana je neumornost naših delavk, ki so stregle ter podajale opeko na strehe ter dolge ure visele na strmih gasilskih lestvah. Složno delo je podpirala in krepila zavest, »da delamo vsi za enega in eden za vse«, saj so bili v delu z delavci združeni mnogi vodil-



ni funkcionarji z direktorjem in njegovim pomočnikom na čelu, ki so usmerjali delo tako, da so se delovni uspehi vidno kazali in da se je podjetju nastala večmilijonska škoda znatno omejila.

Ta nesreča naj služi v dokaz, kaj moramo vedeti in kako moramo biti na vse nesrečne slučaje pripravljeni. Zato je nujno krepiti gasilsko organizacijo, ki je od davnine tradicionalno žarišče ljubezni in požrtvovalnosti do človeka in imovine. Za dosego svojega cilja ima pa tudi nalogo, da nenehno zbira, vzgaja in vključuje v svoje vrste najboljše člane kolektiva, da bo budna skupina zvestih čuvarjev lastne in družbene imovine pred elementarnimi ali požarnimi nesrečami.

Štupar Ignacij

Delo organov samoupravljanja

— Raschel pletilnici se prizna za mesec julij 1967 skupno 801 zastočno uro zaradi pomanjkanja 60/18/300 den in helance 70/1 den.

— Snutkovni pletilnici se prizna za mesec julij zaradi elementarnih neprilik oziroma poplave skupno 182 ur zastoja.

— Krožni pletilnici se prizna za mesec julij skupno 134 zastočnih ur. Od tega se za 56 zastočnih ur obremenijo raschel pletilnica, komerciala pa se obremenijo za 24 zastočnih ur.

— Barvarni se prizna za mesec julij zaradi pomanjkanja vode — vremenskih neprilik — skupno 142,5 zastočne ure.

— Obratu III. Mirna peč se za mesec julij prizna skupaj 107 zastočnih ur, ki so nastale zaradi slabega materiala in izdelave vzorcev.

— Obratu II v Črnomlju se prizna zaradi lisaste volne, repasiranja vzorcev v šivalnici in pletilnici v mesecu juliju 734 zastočnih ur.

— Obratu IV. Dobova se za mesec julij prizna 113 zastočnih ur — zaradi prekinitve električnega toka.

— Obratovodji tov. Malešič Ivanu in vodji proizvodnje tov. EGGER Srečko se odobri potovanje v Italijo k firmi »POLIMER« v Montecatini zaradi inštruktaže predelave sintetičnih vlaken.

— Povrnejo se stroški službenega potovanja v Milano za tov. Egger Srečka, Selan Tončko, Špacapan Tatjano, Skamlec Vladota in Flajnik Jureta.

— Gasilskemu društvu Mirna peč se dodeli denarna pomoč pri nabavi gasilskega avtomobila v znesku 500 N din.

— Odobreno je, da se najame kredit za nakup osnovnih sredstev (opremo) v znesku 500 000 N din.

— Tov. Veselič mora povrniti nastalo škodo zaradi pokvarjene malice v znesku 277,15 N din in osebni dohodek se mu zniža za 10 % za dobo 3 mesecev.

— Tovarišice Štefanič Ivanka, Štopar Cvetka in Štefanič Martina morajo do 1. marca 1968 diplomirati na večerni ESS v Črnomlju. V nasprotnem primeru so imenovane dolžne vrniti celotno štipendijo, ki so jo dobivale med študijem na tej šoli.

— DSDE konfekcije mora plačati stroške, ki so nastali zaradi okvar na sanitarijah v konfekciji v skupnem znesku 936 N din.

— Odobri se nabava 11 kom. šivalnih strojev v vrednosti 150.908,96 N din in 4 kom. strojev za ročno krojenje.

— Izvoljena je komisija za prekomerno zaposlitev in premestitve delovne sile na režijskih delovnih mestih.

Predsednik: Vrvišar Franc

Član: Egger Srečko

Član: Brinc Branko

— Izvoljeni sta komisiji za ocenitev materialnih vrednosti, ki jih imamo v skladiščih.

Prva komisija:

Predsednik: Flajnik Jure

Član: Brodarič Ivan

Član: Mitevski Dragan

Druga komisija:

Predsednik: Predovič Ilija

Član: Mihaljevič Mato

Član: Brinc Štefka

— Za izgradnjo počitniškega doma v Seči se krijejo stroški v višini 375.000 N Nin.

— Tov. Brodarič Ivanu se odobri potovanje v ZR Nemčijo k firmi »MAYER« zaradi inštruktaže na strojni opremi, ki smo jo kupili od omenjene firme.

Sprejem učenk v poklicno šolo

Hitro se bliža dan, ko se bodo spet odprla šolska vrata. V našo poklicno šolo se bodo vrstile učenke, ki so bile v poletnih mesecih en mesec na praksi v obratu konfekcije in bodo z novimi močmi in večjim znanjem še eno leto ostale v šoli, da bi se naučile vsega tistega, kar so pri praktičnem delu v obratu videle, da jim manjka. In tega je prav gotovo še veliko.

Poleg njih pa bo prišlo v Poklicno šolo »Beti« še 26 novih učenk, ki smo jih sprejeli v prvi letnik.

Kakor lani je bil tudi letos odziv na razpis za sprejem v šolo, ki smo ga 18. maja objavili v Dolenjskem listu, izredno velik. Prijavilo se je nič manj kot 71 deklet, ki so vse izpolnjevale pogoje za vpis v šolo. Stali smo pred težko odločitvijo, katera od teh deklet naj vzamemo v šolo in kako naj opravimo izbor, da bomo med njimi izbrali res najboljše. Odločili smo se za sprejemne izpite in testiranje. Vse zainteresirane smo povabili na sprejemne izpite 23. junija dopoldne in prišlo jih je 60, od tega 15 iz občine Metlika, 21 iz občine Črnomelj (Semič, Vinica, Dragatuš, Črnomelj), 16 iz občine Ozalj (predvsem iz Vivodine in Ribnika) in 8 iz drugih občin.

Sprejemni izpit so delale učenke iz slovenskega jezika in matematike po testih, ki jih je pripravil Zavod za šolstvo SRS in so bili enotni za sprejem v vse srednje šole Slovenije. Posebno nalogo iz matematike so bile precej težje in jih je uspešno rešilo le 16 učenk, od tega kar 11 iz osnovne šole Metlika, iz občine Črnomelj 4 učenke in 1 iz osnovne šole Ogulin. Te številke nam lahko marsikaj povedo o kvaliteti dela osnovnih šol in o tem, koliko potrebnega znanja za vpis v srednjo šolo pridobijo učenci v osnovni šoli.

Rezultat testiranja iz materinega jezika je bil nekoliko boljši, saj je izpit opravilo kar 46 učenk.

Vse učenke, ki so uspešno opravile preizkusni izpit vsaj iz enega predmeta, smo povabili čez nekaj dni še na testiranje umskih sposobnosti in ročnih spretnosti ter na pregled vida. Za sprejem v uk za šiviljo so včasih lahko odločilni prav rezultati testiranja ročnih spretnosti in dober vid. To testiranje je opravil poklicni psiholog Zavoda za zaposlovanje v Novem mestu.

Na podlagi rezultatov sprejemnih izpitov in testiranja psihofizičnih sposobnosti smo izbrali 26 deklet, ki bodo jeseni prestopile prag naše tovarne. Sprejetih je 14 deklet iz Metlike, 4 iz Črnomlja, 3 iz Semiča, ena iz Vinice, ena iz Mirne peči in 3 iz občine Ozalj.

Pričakujemo, da nas dekleta ne bodo razočarala, saj smo vložili veliko truda v to, da smo izbrali res najboljše.

Lidija Milošević

Predstavljamo vam

Ali jo poznate? Zaposlena je v obratu Metlika od 1958. leta. Dela v okrogli pletilnici kot manipulanta evidentičar.

Je dobra in vestna delavka.

Njena naloga je, da sprejema in oddaja napleteno blago v skladišče surovega pletiva, da preskrbi material za nemoteno delo, obračunava naloge, pazi na red v oddelku.

Pri njenem nadaljnjem delu v kolektivu ji želimo dosti delovnih uspehov in zadovoljstva.



Naša kronika

V času od 15. julija do 15. avgusta 1967 so se v podjetju zaposlili:

V Metliki:

Madžar Mandica, na delovno mesto sobarice v počitniškem domu v Seči, Kastelec Kristina, na delovno mesto pomožne kuharice v obratu družbene prehrane v Metliki.

V tem času so s podjetjem prekinili delovno razmerje naslednji sodelavci:

V Metliki:

Cerjanc Ana, sporazumno, Malič Snilja, v poskusni dobi, Salkovič Dunja, sporazumno, Spudič Zdenka, samovoljno.

V Črnomlju:

Panijan Angela, sporazumno.

Stanje: na dan 15. 8. 1967 je bilo v podjetju 1081 delavcev in sicer 820 žensk, 202 moška ter 57 vajencev. Od skupnega števila delavcev odpade na obrat:

Metlika	696 delavcev
Črnomelj	178 delavcev
Mirna peč	82 delavcev
Dobova	125 delavcev

Poročili so se:

V Metliki:

Črnič Marija, poročena Ferk,
Videčak Katica, poročena Repič.

Malo za šalo – malo za res

RESNIČNI DOGODEK V HOTELU »BELA KRAJINA«

Gost: Ali lahko dobim sadno kupo s sladoledom?
Natakar: Seveda lahko.

(Čez nekaj časa se natakar vrne.)

Oprostite, sadne kupe s sladoledom ne moremo narediti, ker nimamo sladoleda.

Gost: Vidim, da imate v hladilniku pakirani krem sladoled, pa dajte tega v sadno kupo!

Natakar: Dajte no mir, kdo vam bo pa to delal?!

Gost: No, potem pa prinesite sadno kupo brez sladoleda in en sladoled posebej!

Natakar: Da, to pa lahko dobite!

(Odide in relativno kmalu prinese naročeno.)

Gost: Vidite, tale sladoled bi lahko dali v sadno kupo in vse bi bilo v redu.

Natakar: To si pa lahko napravite tudi sami!

Ko je gost pojedel sadno kupo in sladoled, je še poprosil natakarja, če si gre lahko sam k bifeju natočiti brizganec...

Živela samopostrežba!

Nekatera naša podjetja so začela izvažati v Anglijo domače roparje (loparje).

Za nove osebne izkaznice rabimo nove olike (slike).

Naša osnovna surovina je breja (preja).

Nekateri naši strokovnjaki pojem »kidanja preje« razumejo takole: Kidaj prej, kot je postalo vroče.

Ureja in izdaja uredniški odbor Belokranjske trikotažne industrije
»BETI« — METLIKA
Tiska CP »Delo«, Blasnikova tiskarna v Ljubljani. Tiskano kot
rokopis za notranjo uporabo podjetja.