



Leto XIV.

Litija, marec 1973

Številka 3

# Kako smo lani poslovali

Napovedi v začetku poslovnega leta so bile zelo črnogledne (glede na sprejemanje raznih ukrepov z namenom, da se gospodarska gibanja stabilizirajo in uvede red v poslovanje). Tržišče je bilo odvisno od finančne discipline, saj je splošna nelikvidnost začela onemogočati redno poslovanje tudi tistim kolektivom, ki so vsa leta vestno gospodarila, ter si ustvarila solidno materialno osnovo. Ker prodaja pri nas ni zavarovana omogoča to podjetjem, ki niso skrbela za obratna sredstva, da si z zadrževanjem plačil pridržujejo obratna sredstva drugih podjetij.

Naše podjetje je tudi eno izmed tistih, ki ni zanemarjalo obratnih sredstev kljub temu, da smo veliko investirali. Stanje na koncu leta kaže, da ima podjetje za obratne namene 43.000.000 stalnih sredstev, s katerimi pokrivalimo vse zaloge in še del kupcev. Kljub številnim težjavam, ki smo jih imeli v teku poslovnega leta, smo zaključili poslovanje uspešno, celo mnogo boljše kot smo pričakovali.

Tudi stabilizacijski ukrepi nas niso bistveno prizadeli. Na račun zmanjšanja vrednosti zalog gotovih izdelkov smo zmanjšali poslovni uspeh za 31.000 din, na račun terjatev na koncu leta starejših od 90 dni pa smo zmanjšali dohodek še za 148.000 din. Vendar tudi ta sredstva niso izgubljena, ker jih bomo iz-

terjali v letošnjem letu. Precej podjetij je bilo v tem pogledu dokaj na slabšem. Selekciji kupcev in dobri izterjavi gre zasluga, da so nas ti ukrepi tako malo prizadeli.

K dobremu finančnemu efektu so pripomogli še ostali dejavniki: večja proizvodnja, zaposlenost, večji učinki, boljše izkoriščanje kapacitet, izbira pravih asortimana, ugodni nakupi surovin in založenost s surovino v začetku leta.

Res pa je tudi, da doseženi rezultati še niso takšni kot bi morali biti, zato bi se z večjim prizadevanjem vseh zaposlenih tako na področju večje produktivnosti in štednje dalo doseči še boljše uspehe.

V posameznih procesih smo dosegli naslednja gibanja: predilnica:

Proizvodnja (v tonah)	1971	plan doseženo		1972	1972
		1972	1971		
kard. bombažna preja	2960	3340	3548	120	106
kard. statična preja	323	300	290	90	97
kar. sintetična preja	1533	1826	1990	130	109
česana bombažna preja	334	456	246	74	54
Skupaj	5150	5922	6074	118	103

Na podlagi podatkov in kazalcev se vidi, da je proizvodna enota predilnice v celoti preseгла plan za 3% in da je proizvodnja v odnosu na predhodno leto za 18% večja. Toliko večja proizvodnja je bila dosežena ob nespremenjenem številu vreten, zaposlenost pa je bila za 6% večja. Porast proizvodnje je bil dosežen z odpravo ozkih grl v pripravi in z boljšim

izkoriščanjem obstoječih kapacitet. Ker je proizvodnja naraščala hitreje od zaposlenosti se je povečala tudi produktivnost. Poleg tega smo forsirali tudi proizvodnjo sintetične preje, saj smo planirano količino presegli za 9%. Nismo pa uspeli uresničiti plana česane preje, predvsem zaradi prestavitve česalnih strojev in tehnološke nevsklajenosti.

sukalnica:	1971	plan doseženo		1972	1972
		1972	1971		
— sukana preja	2103	2210	2456	117	111

Proizvodnja sukane preje je višja za 353 ton pri manjše vrednosti nižji številki preje. Proizvodnja je boljše od pla-

mirane. Glede na razpoložljive kapacitete in ob večji zaposlitvi bi lahko dosegli še boljše rezultate.

Previjalnica:	1971	plan doseženo		1972	1972
		1972	1971		
— enojna previta preja	849		981		
— sukana previta preja	1025		1211		
Skupaj	1874	2400	2192	117	91

Proizvodnja previjalnice je sicer večja za 17%, vendar še vedno precej nižja od zadane planske naloge.

Proizvodnja podjetja se je količinsko povečala za 17,5%, zato se je povečala tudi vrednost proizvodnje. Ta je naraščala hitreje od količinske proizvodnje, predvsem zaradi večje udeležbe sinteti-

ke v proizvodnji in deloma zaradi povišanih prodajnih cen bombažni preji. Celokupna vrednost proizvodnje je znašala letos že 196.710.000 din in je večja od lanske za 60.283.000 din (leta 1965 je to predstavljalo celokupno vrednost proizvodnje podjetja).

Za opravljanje proizvodne in poslovne dejavnosti smo

rabili 6% več delovne sile. To pomeni da se je povečalo število zaposlenih za 62 oseb.

Za leto 1972 pa je značilna velika fluktuacija delovne sile. V podjetje je prišlo med letom 137 oseb, iz podjetja pa odšlo 62 oseb.

Proizvodnjo smo prilagajali v glavnem naročilom kupcev. Zato smo jo tudi lahko sproti prodajali in nismo imeli nikoli na zalogi večjih količin gotovih izdelkov. Kljub temu, da smo skušali z nadurnim delom (124.000 nadur) zadovoljiti potrebe kupcev, nam to ni vedno uspelo.

Prodaja je za kolektiv pomembna, tudi zato, ker služi kot osnova za ugotavljanje celotnega dohodka. Razdelitev dohodka pa pokaže, koliko nam je ostalo za sklade podjetja. Končni finančni efekt je najboljši kazalec uspešnosti našega poslovanja.

(Nadaljevanje na 2. strani)

## Varčevanje — naloga vseh

Letos bomo na sejah vseh samoupravnih organov in družbenopolitičnih organizacij velikokrat razpravljali o varčevanju v podjetju.

Zakaj torej varčevanje in kdo naj varčuje? Znano je, da so stroški proizvodnje sorazmerno visoki in če jih uspemo znižati samo za en odstotek, bomo prihranili lepe vsote denarja. Potrebno bo varčevati s surovinami, da bo čim manj odpadkov. Za trde cevke smo v Italiji plačali 250 milijonov S din. Toda cevke že ležijo povsod po podjetju. S

stroji večkrat ravnamo, kot da ne bi bili naši. Še in še bi lahko naštevali, kje povsod izgublamo denar. Vsakdo bo moral začeti pri sebi in vsi skupaj bomo dosegli uspeh. Preprosti izračun pove, da pri sedanjih stroških proizvodnje lahko prihranimo vsaj pol milijarde S din, to pa je dovolj sredstev za enak stanovanjski blok, kot smo ga kupili lani.

V preteklem letu smo dosegli dober finančni rezultat, ki pa nas ne sme uspavati, da ne bi dosegli še več.

Potrebna bo akcija vseh od direktorja do zadnjega zaposlenega in prav gotovo bomo uspeli. Vsakdo bo moral sam presoditi, kako bi lahko več in bolje naredil ter obenem zmanjšal stroške. Zavedati se moramo, da imamo toliko, kolikor ustvarimo s svojim delom. In če bomo naše delo izboljšali, bomo tudi več imeli — povečali bomo osebni in družbeni standard.

Varčevanje — to naj bi bil naš prispevek k stabilizaciji gospodarstva.



# Investicije v letošnjem letu

Delavski svet je na 27. zasedanju sprejel program investicij za letošnje leto. Člani delavskega sveta so preloženi program potrdili v celoti. Vse investicije skupaj znašajo 25.060.400,00 dinarjev. Pred nami je širok investicijski načrt, ki ga bomo zmogli le s pridnim delom vseh zaposlenih. Ta sestavek naj zaposlene seznanj vsaj z glavnimi letošnjimi investicijami.

## Plačilo anuitet Betonu:

Gradbeno podjetje Beton iz Zagorja nam je leta 1972 dalo kredit za gradnjo skladiščne hale za surovine in embalažo. Po pogodbi moramo 250 milijonov S din kredita vrniti do 28. 2. 1973. Letos moramo plačati še dve anuiteti v skupni višini 100 milijonov S din.

## Plačilo ostanka kredita Krušiku:

Lani nam je podjetje Krušik iz Valjeva dobavilo 8 pristanišnih strojev za predelavo sintetične. Montaža strojev je bila končana v začetku januarja 1973. Po pogodbi se 10% od nabavne vrednosti plača pri montaži oz. prevzemu strojev. To pa znese 26 milijonov S din.

## Proizvodna hala s prizidkom in nakladalno rampo:

Leta 1972 smo začeli graditi skladiščno halo za surovine in embalažo. Po osnovnem projektu je hala merila 4300 m<sup>2</sup>, predračunska vredost pa je bila 500 milijonov S din. Med gradnjo se je pokazalo, da bi bilo halo dobro povečati še za 1000 m<sup>2</sup>. Zemljišče je bilo že delno pripravljeno, delovišče pa organizirano, gradbeno podjetje pa je bilo pripravljeno graditi prizidek po naknih cenah kot halo. Zato je bilo ob koncu leta 1972 podpisan dodatek k pogodbi za gradnjo prizidka v predračunski vrednosti 118 milijonov S din.

Pri zbiranju prednaročil za naše izdelke se je pokazalo, da so potrebe po previti in sukani preji čedalje večje. Naši kupci so povedali, da želijo v bodoče imeti skoraj vso prejo previto na večje navitke ali pa sukano. Isto velja tudi za živzvo prejo.

Da bi se lahko hitro prilagodili potrebam tržišča, smo se odločili, da se kar najhitreje moderniziramo. Poleg že naročenih 14 avtomatsko previjalnih strojev, bomo letos naročili še 12 sukalmih strojev in 4 sukalmno previjalne. V letu 1974/75 pa predvidevamo nabavo še 12 sukalmno previjalnih strojev. Ob tako povečanem številu strojev je nastalo vprašanje obratnega prostora. Sedanja sukalnica in previjalnica sta razdrobljeni v petih manjših prostorih. Ob taki razdrobljenosti je dobra organizacija proizvodnje nemogoča.

Iz teh razlogov smo se odločili, da skladiščno halo ne bomo uporabljali za skladiščenje, temveč pa jo bomo dodatno opremili in vanjo namestili vse sukalmne in previjalne stroje. V prizidek bomo premestili vlagalnico. Tako bomo mogoče v sukalnici, previjalnici in vlagalnici najboljše or-

ganizirati delo in zadovoljiti tržišče. Vskladiščenje gotovih izdelkov pa je začasno možno v manjših prostorih, čez čas pa bomo razširili skladišča ob železnici.

Za spremembo skladiščnih prostorov v proizvodni oddelki bodo potrebna dodatna sredstva za klimo, razsvetlavo, elektriko za moč, garde-robe in sanitarije, za boljšo obdelavo podov in sten. Načrti za omenjeno dograditev so pripravljene, da bomo lahko prosili za izdajo dodatnega gradbenega dovoljenja.

## Dvigalo za povezavo nove hale s predilnico:

Ker smo se odločili, da bomo prostore v novi hali uporabili za proizvodne potrebe, moramo zgraditi tudi novo dvigalo, ki bo povezovalo predilnico I in II z novo sukalnico in vlagalnico. Predvidena je montaža sodobnega hidravličnega dvigala, njegova cena bo približno 56 milijonov S din.

## Uvoženi deli za klimo, carina in stroški:

Leta 1972 smo naročili dele za klimatizacijo sukalnice I in II. Omenjeni deli bodo sedaj porabljeni za klimatizacijo nove sukalnice. Devizno predplačilo smo plačali v letu 1972, ostanek 25 milijonov S din pa bomo morali plačati letos.

## Rekonstrukcija kotlarne:

Sedanja kotlarna s kotlom iz leta 1911 ne ustreza potrebam. Kotel je povsem iztrošen in je nujna zamenjava. Na mestu, kjer je sedanji kotel, sta predvidena dva kotla na težko kurilno olje. Ker je dobavni rok za omenjene kotle daljši sta bila naročena že leta 1972, z naročilom smo plačali tudi avans, v letu 1973 je predvidena dobava in papir plačilo 55 milijonov S din. Za ureditev kotlarne bomo potrebovali še 100 milijonov S din.

## Stroji Savio:

Leta 1972 smo pri italijanski firmi Savio naročili 14 avtomatskih previjalnih strojev predračunske vrednosti 14.400.000,00 dinarjev. Za nabavo omenjenih strojev je bila sklenjena kreditna pogodba za kreditiranje. Ob naročilu smo morali plačati 5%, 10% pa ob dobavi, t. j. v letu

1973. Ostanek bomo plačevali po anuitetnem planu.

## Carina za stroje Savio in uvožni stroški:

V prejšnjem odstavku omenjena nabava avtomatskih previjalnih strojev ne vsebuje carinskih in uvožnih stroškov, ki znašajo 2.880.000,00 din. To vsoto bomo morali plačati v letu 1973. Nove stroje bodo montirali inozemski monterji, ki jih bomo morali mi plačati.

## Nakup 16 sukalmih strojev:

Ze prej smo omenili, da so potrebe po sukani preji zelo velike. Da zadovoljimo naše kupce, smo se odločili za nabavo novih sukalmih strojev, ki bodo nameščeni v novi sukalnici. Stroji bodo stali približno 500 milijonov S din.

## Načrti za klimo, ureditev klime, rezervni elektromotorji:

Ob spremembi skladiščnih prostorov v proizvodno halo smo morali naročiti tudi načrte za nove klima naprave. Motorje za klimo bomo kupili na domačem tržišču. Poleg motorjev za klimo, so v tej točki predvideni tudi rezervni elektromotorji kot zamenjava za iztrošene. Ta investicija znaša skupaj 23,5 milijonov S din.

## Stružnica za delavnico:

Za potrebe mehanične delavnice je predvidena nabava nove stružnice, ker je obstoječa povsem iztrošena. Investicija znaša 8 milijonov S din.

## Mehanizacija zunanega transporta:

Za mehanizacijo zunanega in notranjega transporta je predvidenih 15 milijonov S din. Kupili bomo več novih ročnih vozičkov, vilicarjev in diesels karo.

## Gradnja pisarn in vratarnice:

Obstoječe upravno poslopije je premajhno. Zaradi povečanja proizvodnje potrebujemo nove kadre. Ker ni sredstev, da bi zgradili novo upravno poslopije, ki bi združilo vse službe, smo se odločili, da preselimo komercialno v montažno zgradbo, ki bo postavljena pri skladišču. Sedanje prostore komercialne pa bodo uporabile druge službe. Tako bo delno rešen problem pisarniških prostorov.

V okviru gradnje nove sukalnice bo potrebno porušiti sedanjo vratarnico oz. jo prestaviti na vzhodno stran podjetja. Skupna investicija bo znašala 28 milijonov S din, pohištvo za nove pisarne pa še 7 milijonov S din.

# Kako smo poslovali ...

(Nadaljevanje s 1. strani)

Celotni dohodek in razdelitev dohodka pa je naslednja:

	1971	1972
<b>CELOTNI DOHODEK</b>	140.141.176	196.644.645
Porabljena sredstva	94.931.050	132.830.094
Amortizacija	9.552.439	13.363.404
Poveč. ali zmanjš. dohodka	+ 108.874	+ 205.798
Zakonske obveznosti	1.489.340	2.944.672
Pogodbene obveznosti	2.652.128	3.110.223
<b>DOHODEK</b>	35.766.571	50.656.945
<b>OSTANEK DOHODKA</b>		
Sredstva za OD delavcev	23.795.037	32.700.329
Del dohodka za kritje izgube menze	24.529	32.634
Sredstva za sklade	7.805.537	11.869.087
Od tega:		
rezervni sklad podjetja	257.824	1.013.139
del doh. za potrebe družbenih služb	148.000	1.880.457
skladi GO	7.399.713	8.975.491
— sredstva skupne porabe	3.000.000	3.750.000
— poslovni sklad	4.399.713	5.225.491

Za sklade je ostalo podjetju 11.869.087 din. Dobri končni rezultat je posledica številnih komponent, od katerih bi naštel le najpomembnejše: — povečanje količinske proizvodnje za 17% je vplivalo na znižanje fiksnih stroškov po enoti proizvoda — večja proizvodnja sintetične preje, pri kateri več zaslužimo

— zvišan izkoristek pri surovini od 91,5% na 94,3% — ugoden nakup vlakna (v letu 1972 smo predelali največjo količino ruskega bombaža, ki je cenejši kot ostale vrste) — založenost s surovinami v začetku leta po starih cenah.

Ker je surovina in material udeležen v lastni ceni s 67%, je izrednega pomena, kako delamo z njimi. Zmanjšanje potroška surovine in materiala za 1% pomeni to za 1.236.000 din prihranka. Temu vprašanju bomo morali posvetiti v letu 1973 več pozornosti, ker so tu določene rezerve.

Z zaključnim računom smo namenili precejšnja sredstva za sklade skupne porabe. Potrebe iz tega naslova so že tolikšne, da bo 3.750.000 kolikor smo jih izločili, komaj zadostovalo.

Dober poslovni uspeh je omogočil kolektivu, da smo dvignili osebne dohodke za 31%, s čimer smo se povzpe-

li med vodilna podjetja v tekstilni industriji. Pri tem pa je bilo tolikšno povečanje v skladu s samoupravnim sporazumom in internimi pravilniki podjetja.

Najvišji OD je znašal v 1972. letu 6.413.— din najnižji pa 1.246 din, medtem ko je

bil poprečni osebni dohodek za 182 ur 1.846 din. Prejemek na zaposlenega pa je znašal 1.916.— din, v čemer je všteto tudi nadurno delo.

V letu 1972 so se povečala tista sredstva s katerimi razpolaga kolektiv. Struktura teh sredstev je naslednja:

	1971	1972
Amortizacija (vkalkulirana)	9.552.429	13.363.404
Investicijsko vzdrževanje (dejansko)	3.078.688	3.279.084
Stanovanjski prispevek (vkalkuliran)	925.898	1.777.153
Sredstva za sklade (iz CD)	7.805.537	11.869.087
<b>SKUPAJ</b>	21.362.552	30.288.728

Ker se je obseg poslovanja povečal smo rabili tudi več sredstev, da smo lahko nemoteno opravljali našo dejavnost. Posebno aktualna so bila obratna sredstva, ki jih potrebujemo za nakup surovin, materiala, za zaloge nedovršene proizvodnje in končne izdelke, ter za kreditiranje kupcev. Obratna sredstva, ki smo jih med letom uporabljali znašajo 56.003.000 din in so višja za 14.005.000 din od predhodnega leta.

Ker smo naše obveznosti do dobaviteljev plačevali v glavnem v predpisanih rokih, smo plačali samo 215.000 din zamudnih obresti. Od kupcev pa smo zaradi nerednega plačevanja prejeli 1.654.000 din zamudnih obresti.

Naše dolgoročne obveznosti do dobaviteljev in Krušika so se zmanjšale in znašajo na koncu leta le še 28.261.000 din. Kratkoročne obveznosti pa so nekoliko višje in znašajo 20.169.000 din. Vse kratkoročne obveznosti pa so pokrite s kupci,

$$\frac{\text{kupci} = 25.472.000}{\text{obveznosti} = 20.169.000} = 1,26$$

kar pomeni, da jih kupci celo za 26% presega.

Vsi podatki kažejo, da smo v letu 1972 dobro poslovali, vendar obstojajo na določenih področjih še rezerve, ki jih moramo v letošnjem letu in naslednjem obdobju pročitati in izkoristiti, da bomo dosegali še boljše rezultate.

A. Kralj





Streho bo kmalu dobil tudi prizidek. Prosili bomo za dodatno gradbeno dovoljenje.

# Ureditev nove hale

Dograditev nove proizvodne hale nam bo omogočila prikladnejšo razporeditev oddelkov vlagalnice, sukalnice in previjalnice, predilnice in sukalnice grobih številk sintetične preje. Z novo razporeditvijo bodo uresničene dolgoletne želje po modernizaciji zastarele sukalnice in previjalnice, ki je sedaj raztresena v šestih različnih oddelkih po podjetju.

Vlagalnici, ki ima pre malo prostora, bo v novih prostorih omogočena lažje, kvalitetnejše in racionalnejše delo s široko porabo prikladne mehanizacije. Novo sodobno dvigalo bo povezovalo oddelke predilnice bombaža in sintetične z novo proizvodno halo, za prevoz preje so predvidena sodobna transportna sredstva. Nova hala bo sodobno klimatizirana, imela bo potrebne garderobe, sanitarije in preostale pritlikline.

Združitev vseh dvojnih, previjalnih in sukalnih kapacitet v novi hali bo sprostila dosedanje delovne prostore teh oddelkov in omogočila, da uredimo tudi predilnico in sukalnico grobih številk sintetične, katere proizvodnja je razdrobljena v več oddelkih in nadstropjih.

Predilnica in sukalnica grobih sintetičnih vlaken bo razporejena v štiri nadstropja levega krila visoke zgradbe in sicer:

**v pritličju:** 1. sortiment priprave (rahliljač bol, mikalniki Hergeth, 2 raztezalki Vouk in VRP Krušič)

**v prvem nadstropju:** (sedaj suk. 3): 8 pristančnih strojev

Krušič in 2 previjalna avtomata Savio

**v drugem nadstropju:** (sedaj P 3): 2. sortiment priprave (enaka zasedba kot v pritličju)

**v kleti:** (sedaj suk. 2): 6 sukalnih strojev Almať in 1 previjalni stroj Savio.

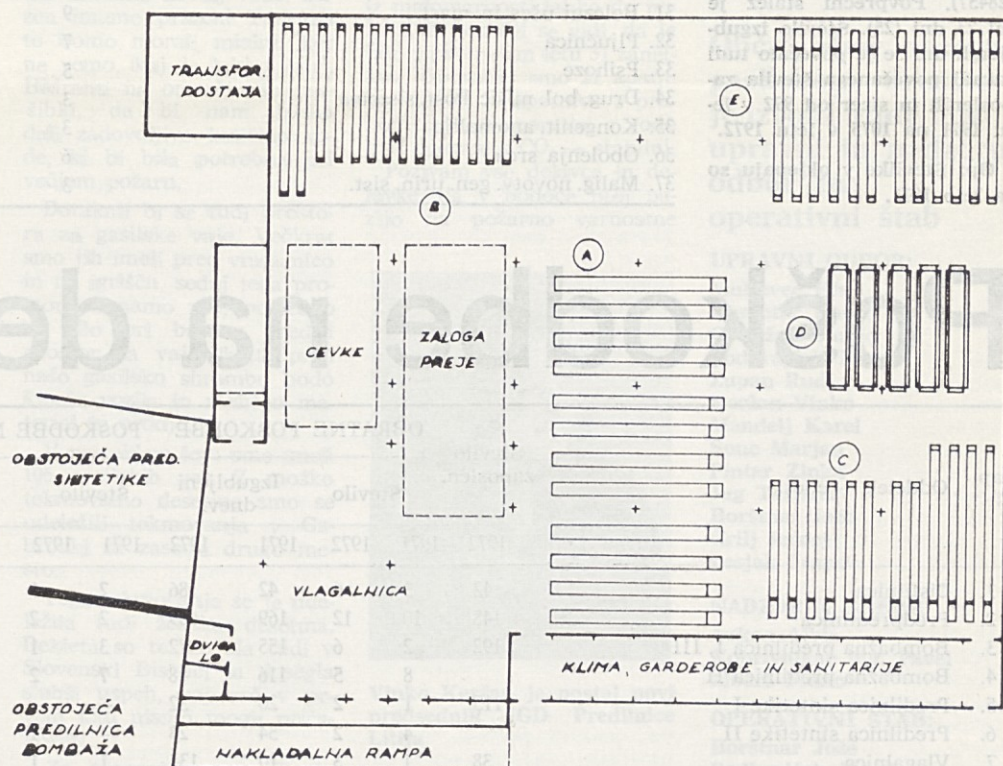
V dosedanji sukalnici I bo urejen oddelek sukalnice za efektne sukance, ki ima velike perspektive za nadaljnji razvoj. Zaenkrat bi v ta oddelek postavili dva sukalna stroja za efekte ter še enega novega, ki bi ga nabavili še v letu 1973.

Kaj pričakujemo od novih zmogljivosti?

Vrsta preje	Predvidena produkcija v kg oz. tonah				
	na 1 h	na 7 h	na 21 h	na 25 dni	na leto
previta preja	725	5050	15.200	380.000	4.600 t
sukana preja KL	246	1725	5.180	129.000	1.560 t
sukana preja DD	390	2730	8.200	205.000	2.475 t
sukana groba sint.	172	1200	3.600	90.000	1.091 t

Podrobnejši podatki o produkciji, produktivnosti, delovni sili in ekonomsko finančni izračuni bodo objavljeni v eni prihodnjih številki.

RAZPOREDITEV STROJEV V NOVI HALI



LEGENDA

grupa	štev. obst.	štev. strojev novi	vrste, znanke, štev. vret. stroja
A	-	12	previjalni avtomat SAVIO, 40 vret.
B	2	-	klasirni suk. stroj ALLMA 300 vret.
	3	-	SAVIO 300 vret.
	-	6	ALLMA 304 vret.
	-	2	ALLMA 260 vret.
C	3	-	DD suk. stroj HAMEL 96 vret.
	5	-	ALLMA 96 vret.
	-	4	ALLMA 120 vret.
D	5	-	dvajlini stroj SAVIO 80 vret.
E	-	12	DD suk. stroj ? 120 vret.

## Spremembe samouprav. sporazuma

Septembra leta 1971 je naše podjetje skupaj z drugimi tekstilnimi tovarnami podpisalo samoupravni sporazum. Decembra lani je posebna komisija podpisnic samoupravnega sporazuma pripravila osnutek sprememb, ki jih je narekoval čas in drugačne razmere od tistih ob podpisu samoupravnega sporazuma.

Glavne značilnosti sprememb so:

— poveča se prva in druga skupina kalkulatvinih osebnih dohodkov za 100 din,

— črta se revalorizacija kalkulatvinih osebnih dohodkov zaradi povišanja življenjskih stroškov,

— najnižji osebni dohodek sme znašati 1000 din,

— najvišji osebni dohodek v nobeni or-

ganizaciji in nobenem drugem primeru ne sme presegati 7500 din (doslej 6000 din),

— prispevek za regresiranje prehrane se poveča od 50 na 60 din,

— uvedejo se sankcije za tiste podpisnice, ki se določil samoupravnega sporazuma ne bodo držale (to je popolnoma novo določilo),

— način obračuna kalkulatvinih osebnih dohodkov za zadnje tromesečje bo urejen z metodologijo, ki bo dopolnjena v uradnem listu.

Predlog sprememb je obravnavala verifikacijska komisija in pristojni sindikat, ki je dal svoje pripombe in jih bo morala komisija ponovno proučiti.



Kako se je spremenila naša okolica v enem letu pove tale posnetek, ki je bil napravljen lani spomladi.

Takole naj bi bili v novi hali razporejeni sukalni in previjalni stroji. Če bo šlo vse po načrtih in ne bodo nastopile težave, naj bi proizvodnja stekla še letos.



# Gibanje bolezní v preteklem letu

1. Upadle so poškodbe pri delu, obratno so se povečale poškodbe izven dela.

2. Povečalo se je število ledvičnih obolenj, skrajšalo pa se je bolehanje le-teh za povprečno 6 dni napram letu 1971.

3. Močno se je zmanjšalo število ginekoloških obolenj, povečalo pa se je število obolenj jajčnikov, dojč in parametrije.

4. V porastu so obolenja lokomotornega aparata (bolezní hrbtenice, sklepov).

5. Močno je poraslo število gripoznih obolenj, kar je posledica zmanjšanja števila cepljenih.

6. Porodov je bilo 8 več kot v letu 1971.

7. Komplikacij v nosečnosti je bilo številčno enako številu porodov, kar vas ne sme zavajati, ker so posamezne nosečnice večkrat oblevale v eni nosečnosti.

8. V porastu so nervoze (tempo življenja).

Skupaj je leta 1972 obbolelo 1293 oseb (1106), delovnih dni je bilo izgubljenih 30048 (28457). Povprečni stalež je bil 23 dni (25). Število izgubljenih dni se je povečalo tudi zaradi povečanega števila zaposlenih in sicer od 992 v letu 1971 na 1075 v letu 1972.

Op: Številke v oklepaju so za leto 1971.

Št. Bolezen	Štev. oseb in leto			izgubljenih delov. dni			% 1971		Poprečno dni			
	1970	1971	1972	1970	1971	1972	1970	1971	1972	1970	1971	1972
1. Akut. inf. dihal razen gripe	140	142	122	1439	1171	1248	11,92	12,84	9,43	10	8	10
2. Poškodbe pri delu A	76	77	93	3568	1933	2359	5,96	7,33	5,56	23	21	21
3. Poškodbe izven dela B	70	81	72	1675	1784	1538	6,96	6,47	7,19	46	25	25
4. Bolezní ledvic urin. sistema	61	74	82	1373	1660	1285	5,19	6,69	6,03	22	21	15
5. Nega, kontumac in dr. vzr. stal.	130	73	73	558	489	489	10,98	6,60	5,64	5	6	6
6. Ginekološka obolenja	67	72	57	1224	1590	936	5,70	6,50	4,40	18	22	16
7. Osteomel. in druge obol. sklep.	76	60	56	3587	1893	1952	6,47	5,43	4,33	47	31	34
8. Bol. dojke jajč. parametrija	19	58	65	598	1636	1533	1,68	5,24	5,02	30	28	26
9. Artritis in revmatizem	53	57	86	1977	1945	1812	4,51	5,16	6,65	37	34	21
10. Inf. seč. potov med nosečnostjo	24	43	35	577	1069	713	1,19	3,89	2,70	24	24	20
11. Influenca	42	39	132	449	860	1205	3,57	3,53	10,20	10	9	9
12. Splav	18	35	33	356	538	663	1,53	3,17	2,55	19	15	10
13. Bol. požiral., želodca, dvanajst.	39	33	21	498	1272	109	3,32	2,99	1,62	13	38	57
14. Porod	41	27	35	4224	2813	3675	3,49	2,47	2,30	103	104	105
15. Obol. ven, limf in drug. art. sis.	16	20	20	356	407	363	1,36	1,81	1,54	22	20	18
16. Vnetje kože in podkožja	31	18	24	413	131	186	2,64	1,63	1,82	13	7	11
17. Nervoze in drug. duš. motnje	42	16	44	1264	814	1246	3,57	1,45	3,40	50	30	28
18. Komplikacije nosečnosti	16	17	35	630	678	713	1,44	1,45	2,70	37	42	20
19. Simptomi in slabo defin. stanja	31	15	8	355	272	92	2,64	1,36	0,62	11	18	11
20. Bolezní krvi in krvnih organov	12	16	15	366	362	266	1,01	1,45	1,16	30	16	17
21. Vnetje oči		11	6	756	756	52		1,0	0,46		68	8
22. Bolezní ust. votline in čeljusti		10	16		73	151		0,90	1,23		7	9
23. Benigne novotvorbe		9	15		611	854		0,81	1,16		57	48
24. Hipertenzija		8	16		250	720		0,72	1,16		25	48
25. Druga obolenja črevesja, periton.	37	7	27	30	530	269	0,63	3,15	2,09	4	15	8
26. Bronhitis, astma	9	6	6	178	113	132	0,75	0,54	0,46	19	18	22
27. Bol. jeter in pankreasa			10			260			0,77			26
28. Druge bolezní urin. sistema												
29. Infekc. kože in podkožja	31	18	24	413	131	186	2,64	1,63	1,82	13	7	11
30. Druga vnetja prikožja			15			294			1,16			19
31. Bolezní ušes in mast.			9			1176			0,69			130
32. Pljučnica			7			130			0,54			18
33. Psihoze			5			899			0,38			179
34. Drug. bol. mišic kost. sistema			3			96			0,23			32
35. Kongenit. anomalije			3			85			0,23			28
36. Obolenja srca			6			101			0,46			18
37. Malig. novotv. gen. urin. sist.			3			84			0,23			28

## Poškodbe na delu

Zap. št.	Oddelek — enota	OBRATNE POŠKODBE					POŠKODBE NA POTI					Število izgubljenih dni na 1 poškodbo
		Število zaposlen.		Število		Izgubljeni dnevi		Število		Izgubljeni dnevi		
		1972	1971	1972	1971	1972	1971	1972	1971	1972		
1.	Čistilnica	42	3	6	42	86	2	1	8	19	10	15
2.	Predpredilnica	148	10	12	169	409	2	2	17	28	15,5	31,2
3.	Bombažna predilnica I, III	192	2	6	155	72	3	1	49	14	40,8	12,3
4.	Bombažna predilnica II		8	5	116	48	7	2	51	12	11,1	8,6
5.	Predilnica sintetične I	115	1	2	20	32	—	—	—	—	20,0	16
6.	Predilnica sintetične II		4	2	54	23	—	1	—	12	13,5	11,7
7.	Vlagalnica	38	1	3	10	134	1	1	5	50	7,5	46
8.	Sukalnica	229	7	11	98	111	2	4	17	93	12,8	13,6
9.	Stročarna	34	1	3	3	22	—	—	—	—	3	7
10.	Mehanična delavnica	21	1	—	17	—	—	—	—	—	17	—
11.	Zidarska skupina	3	1	—	12	—	—	—	—	—	12	—
12.	Elektro delavnica	11	—	2	—	36	—	—	—	—	—	18
13.	Valjčkarna	7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14.	Remont I	62	2	1	19	33	—	—	—	—	9,5	33
15.	Remont II in čistilka k.		3	2	25	38	1	—	9	—	8,5	19
16.	Klima naprave	4	1	—	11	—	—	—	—	—	11	—
17.	Zunanji transport	32	5	1	58	12	—	2	—	69	11,6	27
18.	Menza, počitniški dom	19	1	2	9	16	1	—	38	—	23,5	8
19.	Pomožno osebje	17	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20.	Pisarniški delavci	81	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SKUPAJ		1065	51	58	818	1072	19	14	194	297	14,4	19

## Ekскурzija v predilnico

Vstali smo že zgodaj, saj je kazalec na uri kazal šele štiri jutraj. Ob sedmi uri smo namreč že bili v Litiji. Najprej smo si ogledali, kako gradijo novi most. Zeblo nas je, saj je za nami bila že dolga pot.

Ko smo prišli v Predilnico, smo se kmalu ogreli. Razdelili smo se v dve skupini in si ogledali, kako delajo prejo. Najbolj so nam bile všeč lepe barve, ki so se navijale in odvijale po različnih strojih. Najdlje pa smo stali pri strojih, kjer delajo cevke. Čeprav je delo težko in naporno, bo koga izmed nas pot sigurno zanesla na delo v Predilnico.

Ko smo si ogledali tovarno, sta nas tovariša, ki sta nas vodila po tovarni odpeljala v tovarniško menzo, kjer smo dobili malico, ki smo jo bili zelo veseli.

Za vodenje po tovarni se najlepše zahvaljujemo tovarišu Bizjaku in tovarišu Krncu, za malico po celotnemu vodstvu Prdelilnice. Želimo vam veliko delovnih uspehov.

Učenci Osnovne šole Javorje



# Občni zbor industrijskega gasilskega društva predilnice Litija

Dne 11. februarja 1973 ob 9.30 je bil občni zbor IGP Predilnice Litija z običajnim dnevnim redom. Predsednik društva tov. Lojze Pavliha je otvoril občni zbor in pozdravil navzoče. Za delovnega predsednika je bil izvoljen tov. Lojze Pavliha. Organizacijsko poročilo je podal tajnik društva Vinko Keržan, poveljniško pa poveljnik Karel Podkrajšek. Poslušali smo še blagajniško poročilo in poročilo nadzornega odbora. Po vseh poročilih se je začela živahna diskusija. Zapišem naj samo najvažnejše misli:

Tov. Pavliha Lojze je povedal, da še marsikateri član ne pozna osnovnih stvari, ki so potrebne pri gašenju požara. Nekateri trdijo, da so gasilske vaje zelo monotone. Pri požaru v čistilnici se je pa pokazalo, da marsikdo ni znal uporabljati zaščitnih in gasilnih naprav, zato je potrebno, da gasilske vaje obsegajo tudi osnovne stvari v samih oddelkih. Dejal je tudi, da bi dežurni gasilci lahko nekoliko spremenili način vaj in sicer tako, da bi gotove vaje oziroma napade opravili v samih oddelkih. Če bi pokazali požar in način gašenja po oddelkih, bi gotovo vaje poposajili. Predlagal je tudi vsaj enkrat letno nenadne vaje na izmenah in to ob neapovedanem času.

Tov. Franc Lesjak je govoril o varstvu pri delu in o požarni varnosti. Povedal je, da smo imeli letos že osem zanjeto požarov, od tega kar tri v zadnjem tednu. Od zadnjih treh je bil prijavljen samo en požar, kar dokazuje, da smo premalo pozorni. Mojsstri bi morali vsak zanetek javiti dežurnemu gasilcu. Predlagal je tudi, naj bi se za posamezne oddelke napravili požarno-varnostni načrti gašenja, kar bi omogočilo hitrejšo gasilsko akcijo in uspešnost pri odstranjevanju požarne škode. Velik problem je tudi protipožarna voda. Ob velikem požaru bi ostali brez vode, ker je bazen prazen, zato je nujno, da to vprašanje obravnavata kolegij in delavski svet.

Tov. Viktor Zupan je v imenu občinske gasilske zveze pozdravil občni zbor, se zahvalil prisotnim gasilcem, predvsem tistim, ki sodelujejo na terenu in še posebej za materialno pomoč Predilnice Gasilskemu društvu Litija.

Tov. Ankon Albin je spregovoril o pomenu požarne varnosti pri nas. Naš pravilnik določa, da so vaje obvezne za vse člane, da se novi člani čimprej usposobijo za pravilno gašenje na določenem mestu.

Tov. Rudi Zupan je omenil predlog Gasilske zveze Slovenije za povečanje članarine tako, da bo dobil vsak član gasilskega društva, ki plačuje članarino Gasilski vestnik na dom. Organizirati bo treba tečaj za izprašane gasilca in pa preventivna predavanja za ženske.

Veliko je bilo še diskutativno in je škoda, da se občnega zbora ne udeležijo več moštrov, ker veliko obravnavanih vprašanj zadeva posamez-

ne oddelke in bi bilo prav, če bi tudi predpostavljene bili seznanjeni s pomanjkljivostmi v svojih oddelkih.

Po končani razpravi je predsednik kandidacijske komisije ing. Pavel Koprivnikar

## Poročilo poveljnika

Leto je za nami in že smo v letu 1973. Čeprav je že pozno, želim vsem delavcem, delavkam in gasilec uspehov v letošnjem letu z željo, da ne pride do nobenega požara in nesreč v našem podjetju.

Naloge, ki smo jih planirali za preteklo leto, so bile še kar zadovoljivo rešene. Če pogledamo na same zanetke jih je bilo manj, kot leto prej.

Iz poročila bomo videli, da so bili delavci na gasilskih vajah dobro poučeni o gasilskih aparatih in nalogah, ki jih čakajo na svojih delovnih mestih. Seznanjeni so bili, kako uspešno intervenirati in lokalizirati zanetek.

Čeprav je prišlo veliko novih delavcev v tovarno, smo skušali vsem praktično prikazati in teoretično obdelati delovanje gasilskih naprav. Moramo priznati, da je večina delavcev vaje sprejela z zanimanjem, potrebno pa je bilo vsaj enkrat letno narediti isto z ženskami in jim prikazati uporabo aparatov nepsredno na njihovem delovnem mestu. Tako bi jih najprej usposobili za preprečevanje izbruha večjih požarov.



Rudi Zupan je bil izvoljen za poveljnika IGD Predilnice Litija

Če pogledamo v posamezne oddelke vidimo, da so nekateri zelo zaprašeni in stroji z elektromotorji neočiščeni. Tako se nabere v ležajih bombažni prah, na oseh se navijajo bombažni odpadki in sčasoma pride do trenja in zanetka požara.

Moram se dotakniti še kajenja in odmetavanja ogorčkov, ki lahko povzročijo požar. Razni delavci in delavke kadifjo v prostorih, kjer je to prepovedano, ker ne pomisli-

predlagal kandidatno listo za nov upravni, nadzorni odbor in operativni štab. Ugotovil je, da je navzočih 52 članov in je občni zbor sklepčen.

Za predsednika društva je bil izvoljen tov. Vinko Keržan, za novega poveljnika Rudi Zupan.

Ob zaključku so bile podeljene diplome ženski desetini in prehodni pokal 4. izmeni predpredilnice. Skromno darilo pa je prejel tov. Lojze Pavliha za 12-letno uspešno vodenje društva.

jo, da bomo trpelj škodo vsi, če pride do požara.

Vemo, da bi bili nemočni pri gašenju večjega požara, ker nimamo dovolj vođe. Bazeni imamo prazen! Tudi na to bomo morali misliti, ker ne vemo, kaj je lahko jutri. Hidranti na omrežju so prešibki, da bi nam lahko dali zadovoljivo količino vode, lki bi bila potrebna pri večjem požaru.

Dotaknil bi se tudi prostora za gasilske vaje. Večkrat smo jih imeli pred vratarnico in na igrišču, sedaj tega prostora nimamo več, potrebno bi bilo pri bazenu urediti prostor za vaje, kajti pred našo gasilsko shrambo bodo kmalu vozila in različen material in orodje.

V preteklem letu smo imeli 106 gasilskih vaj. Z moško tekmovalno desetino smo se udeležili tekmovanja v Gabrovki in zasedli drugo mesto.

Tega tekmovanja se je udeležila tudi ženska desetina. Dekleta so tekmovala tudi v Slovenski Bistrici in dosegla slabši uspeh, kaj več v prvem letu nismo mogli pričakovati.

Za tovarniški praznik je tekmovala samo IV. izmena, ker so ostale desetine večinoma delale, nekateri pa tudi niso hoteli tekmovati, ker tovarniški praznik ni bil prost.

Dotakniti bi se moral tudi udeležbe na gasilskih vajah. Imamo tovariše, ki se izmikajo predavanjem in delu v gasilstvu. Mnogokrat tečem okrog stroja, da bi ga ujel, pa se že kako izmakne, da mi ne podpiše in se tako izgovarja, da mu nisem dal podpisati. Tako tudi drugi tovariši izgubijo voljo do vaj. Vemo

## Sklepi občnega zbora naših gasilcev

— Ob razširitvi podjetja bo potrebno zagotoviti vzporedno varno skladišče za cevke in zaboje s cevkami.

— Čim hitreje najti nov prostor za enote civilne zaščite, ki sedaj domujejo in izredno utesnjujejo gasilsko shrambo.

— Na vse čistilne stroje, kjer še niso, bo treba montirati stabilne protipožarne naprave.

— Rešiti bo treba vprašanje odvajanja dimnih plinov ob večjem požaru v posameznih oddelkih. Obnoviti vodni bazen, da ne bomo odgovarjali moralno in materialno, če nas preseneti večji požar in nam bo zmanjkalo vode.

— Novosprejete delavce naučiti osnove trodelnega napada, potem pa se preseliti z vajami v proizvodne oddelke.

— Dosledno izvajati vse požarnovarnostne ukrepe in za uspešno varnost pritegniti vse k sodelovanju.

— Dosledna kontrola in disciplinska odgovornost za povzročitelje odprtih požarov.

— Izdelava požarnovarnostnih obrambnih načrtov skupaj z vsemi strokovnimi službami za posamezne oddelke in objekte.

— Skupen dogovor predsedstva Rdečega križa in Gasilske zveze Slovenije je tudi, naj bi se naša organizacija aktivno vključila v krvodajalsko akcijo. Saj ugotavljajo, »kdo razen zdravstvene in miličniške službe bi lahko tako neposredno čutil nujnost krvodajalstva kot gasilci«. Ti so največkrat prvi ob nesrečah na mestu in prvi, ki vidijo kako ponesrečencu oteka življenje.

pa dobro, lko pride na vaje, da aparata ne zna opisati, zato ni čudno, da ne zna z njim pogasiti zanetka. Tako pride iz malomarnosti lahko do požara. Iz poročil se vidi, da je bilo v preteklem letu 31 zanjeto. Uporabili smo 21 aparatov s CO<sub>2</sub>, 10 aparatov s prahom S 16, 6 aparatov z vodo in 4 aparate s CO<sub>2</sub> — stabilni. Pozivam vse delavce in delavke, da v bodoče bolj pazijo na požarno varnostne

ko prišli do svojega orodja ob požaru. Nujno bo treba misliti na razširitev gasilskega doma.

## Občni zbor našega gasilskega društva je izvolil tudi nov upravni in nadzorni odbor ter operativni štab

### UPRAVNI ODBOR:

Muljavec Hine  
Komotar Karel  
Cvetežar Danilo  
Podkrajšek Karel  
Zupan Rudi  
Keržan Vinko  
Mandelj Karel  
Sonc Marjan  
Pintar Zinka  
Jug Tatjana  
Borštnar Jože  
Grilj Jernej  
Lesjak Franc

### NADZORNI ODBOR:

Ankon Albin  
Koprivnikar ing. Pavel  
Zibert Franc

### OPERATIVNI ŠTAB:

Borštnar Jože  
Podkrajšek Karel  
Zupan Rudi  
Grilj Jernej  
Mandelj Karel  
Tišler Franc  
Koprivnikar Alojz  
Lesjak Franc  
Pavliha Alojz

— za poveljnika — Zupan Rudi

— za podpoveljnika — Borštnar Jože

— za orodjarja — Podkrajšek Karel

— za blagajnika — Bizjak Majda

— za propagandista — Cvetežar Danilo.



Vinko Keržan je postal novi predsednik IGD Predilnice Litija

predpise, da ne bi našli po vseh kotih cele kupe prahu in raznega odpadnega materiala. Tudi oddelkovodje naj bi se v bodoče bolj zanimali, da se pravočasno odstranijo razni materiali in čisti prah v klimi napravah, raznih tuljavah in ne samo po strojih.

Dotaknil bi se rad še gasilskega doma. Vsi vemo, da gradimo večje objekte in se tudi zahteve gasilstva večajo. Potrebna bo nova oprema in orodje, a nimamo že sedaj več kam z njim. V gasilsko shrambo smo namestili še civilno zaščito, tako da bi tež-



## 2. nadaljevanje

A) Tehnične delovne norme na dvojnilih strojih

V prvem nadaljevanju vsebine gradiva o delovnih normah v sukalnici (Litijski predilec 11/72) je bilo v zvezi z vrsto delovnih norm, ki naj se uporabljajo za opredeljevanje velikosti proizvodnih delovnih nalog pri dvojniju preje omenjeno, da je predvidena uporaba standardnih (stalnih), popravljenih in novih delovnih norm. Namreč pri izračunih velikosti tehničnih delovnih norm upoštevane dejavnike (navijalna hitrost, povprečna neto teža Wc navitkov, kvaliteta navitja Wc navitkov, povprečna neto teža križnih navitkov, trdnost in pretrgi preje, velikost in vrsta posluževalnega območja itd.) smo pretvorili v pogoje, njihove vrednosti pa v interno predpisane pogoje zahteve. In odvisno od tega kateri izmed pogojev so prisotni pri dvojniju določene zvrsti preje in od izpolnjevanja njihovih interno predpisanih zahtev, se opredeljuje velikost proizvodne delovne naloge posameznega delovnega mesta po standardnih, popravljenih ali novih tehničnih delovnih normah.

## 5. Dvojenje preje po normiranem delovnem učinku z uporabo standardnih tehničnih delovnih norm

Predvideno je, da se dvojenje lahko opravlja po normiranem delovnem učinku in za opredelitev velikosti proizvodne delovne naloge, ugotavljanje njenega izpolnjevanja in za obračun zasluzka, uporablja standardne delovne norme v vseh primerih dvojenja preje, v katerih so na delovnem mestu prisotni vsi v nadaljevanju navedeni pogoji, katerih dejanske vrednostjo ali drugače izražene zahteve ustrezajo sledečim interno predpisanim zahtevam:

— da znaša trdnost preje

a) iz 100 % sintetike najmanj 12 Tkm (trgalnih kilometrov),

b) iz sintetskih in celuloznih umetnih vlaken najmanj 9 Tkm

c) iz bombažnih ali celuloznih umetnih vlaken najmanj 10,5 Tkm,

— da so čistilci preje iz delovanja izključeni,

— da znaša minimalna povprečna neto teža regularnih Wc navitkov enojne preje navite na mehkih ali trdnih predilniških cevkah pri

F 230 B,ZW+	75 gr,
F 240,245 B,ZW	85 gr,
F 260 S,ML	90 gr,
F 275,280 B,ZW	155 gr,
F 280 S,ML	125 gr,

—B — bombažna preja, ZW — preja iz viskoznih umetnih vlaken,

S — preja iz 100 % sintetičnih vlaken, ML — preja iz sintetičnih in viskoznih umetnih vlaken,

— da so Wc navitki nepoškodovani,

— da se v transportno embalirni enoti (zaboj, karton in slično) med regularnimi Wc navitki nahaja največ 10 % deformiranih Wc navitkov,

— da so v transportno embalirni enoti na delovno mesto posredovani Wc navitki preje vloženi,

— da znaša minimalna povprečna neto teža križnih navitkov na dvojnilih stroju

št. 1 1050 gr pri $\varnothing$	160 mm,
št. 2 1150 gr	160 mm,
št. 3 1000 gr	160 mm,
št. 4 1500 gr	180 mm,
št. 5 in 6 1000 gr	170 mm,

za kar mora znašati obtežba napenjalec preje na dvojnilih strojih št. 1, 3, 4, 5 in 6

za Nm do 20	25 gr,
za Nm 24 do 34	20 gr,
za Nm 36 do 60	15 gr,

na dvojnilih stroju št. 2 pa za Nm do 20

za Nm 24 do 34	18 gr,
za Nm 36 do 60	13 gr,

— da so navijalne hitrosti vsklajene z ugotovljenimi in predpisanimi hitrostmi (navedene so v prilogi LP št. 11/72 pod točko 4a),

— da so vsa vretena proizvodno aktivna v celotnem trajanju izmenskega dela,

— da je dejansko posluževano število vreten posamezne dvojičke enako predpisane mu številu,

— da je posluževalno območje dvojičke neprekinjeno (enostransko, brez obhoda) in

— da se efektivno izmensko delo konča največ 10 minut pred iztekom izmenskega dela (in v tem času opravi čiščenje stroja in delovnega prostora).

V zvezi z opredeljevanjem velikosti proizvodnih delovnih nalog moram pojasniti, da se bodo naloge opredeljevale po standardnih tehničnih delovnih normah tudi v slučajih, ko ne bodo izpolnjene vse navedene interno predpisane pogoje zahteve.

Takšni slučajji bodo nastopili a) pri izdelavi tanjših (lažjih) križnih navitkov dvojene preje in

b) pri nevsklajeni velikosti dejanskega posluževalnega območja s predpisano velikostjo (ko dvojička poslužuje večje število vreten od določenega in pri izračunih velikosti tehničnih delovnih norm upoštevane števila vreten).

a) Izdelava tanjših križnih navitkov dvojene preje

Izdelava tanjših in s tem lažjih križnih navitkov dvojene preje je namreč pogost pojav, ki ga predvsem ob menjavah asortimenta predelujoče preje narekuje težnja za takojšnjo proizvodno aktivnost čim večjega števila vreten sukalnih strojev. Ker pa izdelava takšnih križnih navitkov zmanjšuje proizvodni delovni učinek dvojičk (pogostejše menjave navitkov), smo za tako povzročeno in na zaslužek dvojičk zmanjševalno delujoč vpliv predvideli odpravo njegovega negativnega delovanja s priznavanjem zastojskih časov.

Zastojski časi znašajo največ do ene ure v trajanju izmene in so njihove velikosti odvisne od Nm preje in števila izdelanih lažjih križnih navitkov, ki je izraženo s številom snemov.

Naj posredujem pojasnilo, da se izgube v proizvodnem delovnem učinku tistih dvojičk, ki bi samovoljno izdelovale tanjše križne navitke, v nobeni obliki ne bodo priznavale. Le izdelavo takšnih križnih navitkov po nalogu vodje izmene spremlja pravica do priznavanja ustreznih zastojskih časov.

# Delovne norme

b) Nevsklajenost dejanske velikosti z določeno velikostjo posluževalnega območja.

Zaradi občasnega manjka na dvojniju razporejenih dvojičk, ki se pojavlja kot posledica odsotnosti z dela ali nujnostne razporeditve na druga dela, predvidevamo, da bodo tudi neskladja med dejanskim in predpisanim številom posluževalnih vreten večkrat prisotna. Nekateri od dvojičk bodo namreč imele na razpolago večje posluževalno območje od interno predpisanega. In ker večje posluževalno območje v nekaterih primerih dvojenja preje daje dvojički možnost za doseg večjega ali manjšega dodatnega proizvodnega delovnega učinka, je nastalo vprašanje, kaj naj v takšnih primerih predstavlja izhodiščno osnovo za obračun zasluzka. Po proučitvi problema smo se zaradi izgub v proizvodnih učinkih strojev, ki bi nastale pri togi uporabi samo predpisanih posluževalnih območij odločili predlagati, da se v takšnih slučajih delo opravlja po ustreznih tehničnih delovnih normi, katere izračun velikosti temelji na predpisani velikosti posluževalnega območja. S tem predlogom je sicer dvojičkam zavestno dana možnost za doseganje večjega delovnega učinka, toda prepričani smo, da bo prisotnost tako povzročene nenormalnosti v enem izmed pogojev, imela na odnose in delovno prizadevnost dvojičk manj škodljivih vplivov, kot pa uporaba nekkih specifičnih delovnih norm. Naj zaključim obravnavo tega izjemnega primera s pojasnilom, da bo tudi v bodoče posamezna dvojička pri odsotnosti sodelavke imela možnost posluževati večje število vreten in to pri nepovečani proizvodni delovni nalogi (nepovečani delovni normi). Vodje izmene pa bodo ob nastopu takšnega primera dolžni nuditi takšno delovno možnost vsem tistim na delu prisotnim dvojičkam, ki v izmeni poslužujejo stroj, na katerem je prišlo do krajše odsotnosti ene izmed njih.

## 6. Dvojenje preje po normiranem delovnem učinku z uporabo popravljenih tehničnih delovnih norm

Za nekatere primere, ko ni so izpolnjene interno predpisane zahteve vseh v prejšnjem poglavju navedenih pogojev, ki morajo biti prisotni na delovanem mestu, da se velikost proizvodne delovne naloge lahko opredeljuje s standardnimi tehničnimi delovnimi normami, je predvideno opredeljevanje velikosti delovnih nalog na osnovi popravljenih tehničnih delovnih norm. Te delovne norme

so nižje od standardnih tehničnih delovnih norm in sicer za razliko, ki je povzročena z vplivom odstopanj v standardiziranih zahtevah v nadaljevanju navedenih pogojev.

Po popravljenih tehničnih delovnih normah se bodo torej opredeljevale velikosti proizvodnih delovnih nalog in obračunaval zaslužek v naslednjih primerih:

a) ko bodo na delovno mesto posredovani Wc navitki v transportno embalirani enoti (zaboj, karton in sl.) nasuti,

b) pri dvojniju preje z deformiranih Wc navitkov,

c) pri dvojniju preje z regularnih Wc navitkov, katerih povprečna neto teža je manjša od interno predpisane teže,

d) pri dvojniju preje z Wc navitki s trdimi predilniškimi cevkami,

e) ko ima dvojička dvostransko posluževalno območje (obhod) in

f) v nekaterih primerih, ko eno ali več vreten zaradi okvare ne bi bila proizvodno aktivna.

### a) Nasuti Wc navitki

Če so Wc navitki preje v zaboji, kartonu in podobni transportni embalaži v nasutem stanju je velikost ustreznih standardne delovne norme nižja za 40 %. Znižanje je povzročeno z daljšim trajanjem transporta Wc navitkov od nahajališča na stroj, ki znaša 30 SM (18 sek.) za kg preje in ne 15 SM (9 sek.) kolikor traja transport iste količine preje, če so navitki le-te v transportni embalaži vloženi. Daljše trajanje tega posluževalnega opravila je posledica dodatnih del kot so posamično odzemanje, obračanje in vzporejanje Wc navitkov.

### b) Deformirani Wc navitki

Tudi za dvojenje preje z deformiranih Wc navitkov je predvideno, da bo potekalo po normalnem delovnem učinku, četudi je točno opredeljevanje velikosti proizvodnih delovnih nalog v tem primeru zelo težavno. Težavnost namreč povzroča ugotavljanje zvrsti deformacije. Eni deformirani Wc navitki so resnično deformirani in kot taki močno vplivajo na dogajanja pri dvojniju. Pogosto pa se pojavljajo tudi deformirani Wc navitki samo z oblikovno napako in kot takšni ne povzročajo tolikšne zasedenosti dvojičke z nekaterimi neposrednimi posluževalnimi opravili kot resnično deformirani navitki, ki povzročajo še večje število pretrgov. Zaradi tega smo tudi predvideli razlikovanje v velikostih popravljenih delovnih norm. Za določanje velikosti proizvodnih delovnih nalog pri dvojniju preje iz pravih deformiranih Wc navitkov, se bodo uporabljale popravljenih tehnične delovne norme, ki so nižje od ustreznih standardnih delovnih norm za 44 %. Do teh velikosti popravljenih tehničnih delovnih norm smo prišli na osnovi izračunov, ki temeljijo na meritvah povprečne neto teže deformiranega Wc navitka (znaša 60 % od teže regularnega navitka) ter števila pretrgov preje (je enkrat do dvakrat večje kot pri dvojniju preje z regularnih Wc navitkov).

Pri dvojniju preje z deformiranih Wc navitkov, ki imajo samo oblikovno napako in manjšo težo ter ne povečujejo števila pretrgov, pa se bo velikost proizvodne delovne naloge opredeljevala po popravljenih tehničnih delovnih normah, ki so za 20 % nižje od ustreznih standardnih delovnih norm. Do teh velikosti smo prišli z izračuni, ki temeljijo na povsem enakih meritvah kot so bile izvedene pri zgoraj obravnavanih deformiranih Wc navitkih.

c) Lažji regularni Wc navitki

Sicer je redek pojav, da bi bili Wc navitki, ki jih po kvaliteti navitja uvrščamo med regularne Wc navitke, lažji od ugotovljenih in interno predpisanih minimalnih povprečnih tež. Toda tudi za takšne redke primere smo predvideli, da se opredeljujejo proizvodne delovne naloge po popravljenih delovnih normah, ki so nižje od ustreznih standardnih delovnih norm za dejansko količinsko izgubo v delovnem učinku povzročeno z lažjimi Wc navitki. Znižanja standardnih delovnih norm so po velikosti različna in temeljijo na meritvah in izračunih. Lažji regularni Wc navitki namreč pri dvojniju povzročajo njihove pogostejše menjave in s tem nepredvideno dodatno zasedenost dvojičke s tovrstnim posluževalnim opravilom, kar ima za posledico zmanjšanje pričakovane proizvodne delovnega učinka.

d) Wc navitki s trdimi predilniškimi cevkami

V primerih, ko bo v dvojniju posredovana enojna preja navite na trdih cevkah, bodo vodje izmen velikosti proizvodnih delovnih nalog določevali na podlagi popravljenih tehničnih delovnih norm, ki so za 2 % nižje od ustreznih standardnih delovnih norm. Znižanje je predvideno za dvojenje preje vseh Nm. Dvo-odstotno znižanje standardnih delovnih norm je posledica dodatnega opravila, ki pri izračunih velikosti standardnih delovnih norm ni bilo upoštevano (odvijanje ostanka preje s cevke).

e) Dvostransko posluževalno območje

Ker pri ugotavljanju velikosti standardnih tehničnih delovnih norm v elementih pomožnega časa nismo upoštevali izgube časa, ki se pojavlja pri dvojičkah z dvostranskim posluževalnim območjem in je posledica ob-



# v sukalnici

hoda konca stroja, smo vpliv te časovne izgube nadomestili z zmanjšanjem ustrezne standardne delovne norme za 2%. Dvojilki, ki ima deljeno posluževalno območje se bo torej določevala velikost proizvodne delovne naloge po popravljeni delovni normi, ki je nižja za omenjene odstotke od ustrezne standardne delovne norme veljavne za neprekinjeno posluževalno območje.

## f) Stoječa vretena

Vsaka proizvodna neaktivnost enega ali večih vreten ima za posledico določeno znižanje pričakovanega proizvodnega delovnega učinka dvojilke in to v primerih, ko je njeno posluževalno število vreten enako ali manjše od računskega števila (število vreten, ki jih poprečno izurjena dvojilka lahko posluži). Zato smo predvideli, da se ob nastopu takšnih slučajev proizvodna delovna nalog določa na podlagi popravljenih tehničnih delovnih norm, ki so nižje od velikosti ustreznih standardnih delovnih norm za količino proizvodnje enega vretena v trajanju učinkovitega izmenskega dela in števila takšnih vreten.

Uporaba tovrstnih popravljenih tehničnih delovnih norm je začasna, kajti stoječa vretena znižujejo proizvodni izkoristek strojev in mojstri sukalnice bodo morali s kontrolo stanja strojev in s kontrolnim ugotovitvam primernimi ukrepi zagotoviti trajno proizvodno aktivnost vseh delovnih enot dvojnih strojev.

Doslej sem navedel in obravnaval posamezne vzroke za odstopanja v interno predpisanih in standardiziranih pogojnih zahtevah in ustrezno veljavnost ter uporabnost popravljenih tehničnih delovnih norm. Pri dvojenju preje pa se bodo občasno pojavljala odstopanja v večih standardiziranih pogojnih zahtevah hkrati. Npr.: dvojilka ima deljeno posluževalno območje in dvoji prejo, katere Wc navitki so v transportni embalaži v nasutem stanju in oblikovno deformirani. Ker se velikost njene proizvodne delovne naloge določa na osnovi ugotavljanja prisotnosti pogojev in izpolnjevanja njihovih predpisanih zahtev, bo velikost njene proizvodne delovne naloge po popravljeni tehnični delovni normi znašala 74% od ustrezne standardne delovne norme. Popravljen delovna norma je nižja od standardne za 26% in to za 20% vsled deformiranih Wc navitkov, za 4 odstotke vsled nasutih Wc navitkov in za 2% vsled dvostranskega posluževalnega območja. Velikosti popravljenih tehničnih delovnih norm se torej določajo na osnovi odsotnosti pogojev oziroma neizpolnjevanja njihovih internih predpisanih zahtev in na osnovi veličine njihovega na velikost proizvodne delovne

naloge delujočega vpliva.

V tabelah tehničnih delovnih norm so velikosti standardnih tehničnih delovnih norm izražene z utežnimi enotami in prav tako tudi posamezna znižanja za ugotavljanje velikosti popravljenih tehničnih delovnih norm. Seznan delovnih norm ne navajam, ker jih bodo ob seznanjanju z vsebino gradiva o uvedbi tehničnih delovnih norm v fazi dvojenja, prejele vse dvojilke.

Obravnavo o vrstah in velikostih popravljenih delovnih norm in o vzrokih za njihovo uporabo zaključujem s pojasnilom, da so zaključki v zvezi z izdelavo tanjših križnih navitkov dvojene preje in večjim posluževalnim območjem (ob manjku dvojilk) navedeni pri obravnavanju standardnih tehničnih delovnih norm, veljavni in uporabni tudi pri določevanju proizvodnih delovnih nalog po popravljenih tehničnih delovnih normah.

## 7. Dvojenje preje po normiranem delovnem učinku z uporabo novih tehničnih delovnih norm

Poleg v predhodnem poglavju navedenih odstopanj v interno predpisanih pogojnih zahtevah (nasuti, deformirani in lažji regularni Wc navitki itd.) je pričakovati še občasna odstopanja v pogojnih zahtevah v zvezi

- s trdnostjo predelujoče preje in
- z aktivnostjo čistilcev preje.

Velikosti doslej obravnavanih proizvodnih delovnih nalog (na osnovi standardnih ali popravljenih delovnih norm) izhajajo med drugim tudi iz zahteve, da mora trdnost preje ustrezati predpisani minimalni trdnosti, ki so navedene v tej vsebini pod točko 5 in zahteve, da morajo biti čistilci preje iz delovanja izključeni. Meritve pretgov preje so bile namreč izvedene in število pretgov na Wc navitek ugotovljeno pri dvojenju preje, katerih trdnost je ustrezala predpisanim minimalnim trdnostim in pri neaktiviranih čistilcih preje. Ker pa sta trdnost preje in število pretgov preje v vzročni zvezi, je verjetno, da se bo pri dvojenju preje slabše trdnosti pojavilo večje število pretgov, kot smo jih upoštevali pri izračunih velikosti standardnih ali popravljenih tehničnih delovnih norm. Ker je dejansko število pretgov preje v naprej praktično nemogoče predvideti, bo potrebno pri dvojenju takšnih prej njihovo število šele ugotovljati in nato na osnovi dobljenih rezultatov izračunati velikosti tkzv. novih tehničnih delovnih norm.

Povsem slične posledice v številu pretgov in s tem v zmanjševanju proizvodnih delovnih učinkov dvojilk ima tudi aktiviranje čistilcev. Zato bo ob njihovem aktivira-

nju prav tako potrebno ugotoviti dejansko količino pretgov preje in na osnovi dobljenih meritvenih rezultatov izračunati velikosti novih delovnih norm. Naj poudarim, da bo šele ob nastopu obravnavanih primerov možno ugotovljati velikosti tehničnih delovnih norm in na podlagi le-teh opredeljevati velikosti proizvodnih delovnih nalog. Zato tudi velikosti teh tkzv. novih tehničnih delovnih norm seznan delovnih norm ne vsebuje.

Enaki zaključki v zvezi z izdelavo tanjših križnih navitkov dvojene preje in večjim posluževalnim območjem, ki so navedeni pri obravnavi standardnih in popravljenih tehničnih delovnih norm, so veljavni in se bodo praktično uporabljali tudi pri določevanju velikosti proizvodnih delovnih nalog dvojilk po novih tehničnih delovnih normah. Veljavni in uporabni so za določanje velikosti proizvodnih delovnih nalog po novih tehničnih delovnih normah tudi zaključki, ki so navedeni pri obravnavanju popravljenih tehničnih delovnih norm v zvezi z načinom pakiranja, kvaliteto navitja in lažjimi regularnimi Wc navitki, vrsto posluževalnega območja, stoječimi vreteni in vrsto predilniških cevok.

## 8. Uporabna veljavnost tehničnih delovnih norm

Velikosti predloženih standardnih tehničnih delovnih norm se bodo predvidoma uporabljale za opredeljevanje velikosti proizvodnih delovnih nalog vse dotlej, dokler ne bo nastopila trajnejša sprememba količinske vrednosti v enem izmed pri izračunih standardnih delovnih norm upoštevanih dejavnikov, torej spremembe v interno predpisanih pogojnih zahtevah (npr. spremembe v navijalni hitrosti, poprečnih neto težah Wc ali križnih navitkov, spremembe v načinu posluževanja stroja in trajanju posluževalnih opravil itd.).

Velikosti popravljenih tehničnih delovnih norm bodo za določevanje velikosti proizvodnih delovnih nalog služile samo za dvojenje tiste količine asortimenta preje, pri kateri bodo ugotovljena odstopanja, npr. v načinu pakiranja Wc navitkov (nasuto), v kvaliteti navitja (Dc), poprečni neto teži Wc navitkov (lažji), vrsti predilniških cevok (trde cevke). Pri deljenem posluževalnem območju (obhod) in stoječih vretenih pa je uporaba popravljenih tehničnih delovnih norm veljavna za ves čas trajanja posluževanja stroja z obhodom oziroma za ves čas trajanja proizvodne neaktivnosti, katerega izmed posluževanih vreten.

Na osnovi novih tehničnih delovnih norm pa bodo vodje izmen določevali velikosti proizvodnih delovnih nalog

za dvojenje celotne količine asortimenta preje, pri kateri je bila ugotovljena slabša trdnost oziroma je potekalo dvojenje pri dejansko delujočih čistilcih preje.

Morebitnim spremembam velikosti standardnih tehničnih delovnih norm bodo nujno sledile tudi spremembe velikosti nekaterih utežno izraženih odbitkov na podlagi katerih se določajo popravljenih tehnične delovne norme.

Predvideno je, da bo tehnične delovne norme obvezno obravnavala komisija za delovne norme pri DS podjetja, potrjevala njihovo uporabnostno veljavnost ter odločala o veljavnostnem trajanju. Določevanje velikosti proizvodnih delovnih nalog na osnovi delovnih norm, katerih uporabnostno veljavnost komisija za delovne norme ni odobrila, je nesprijemljivo in bo takšne postopke potrebno odpraviti.

## 9. Zastojni časi

Izračuni velikosti vseh tehničnih delovnih norm temeljijo na 390 minutnem trajanju učinkovitega strojnega izmenskega dela. Ker ima vsako skrajšanje trajanja učinkovitega strojnega dela, ki je povzročeno z enim izmed v nadaljevanju navedenih vzrokov (le-ti so izven vplivnostnega področja dvojilk), za posledico zmanjšanje delovnega učinka in s tem zasluzka dvojilk, je nujno tako povzročeno zmanjšanje njihovega zasluzka nadomestiti s priznavanjem in obračunavanjem zastojnih časov.

Pravico do nadomestila zasluzka za zastojne čase bodo imele dvojilke v vseh primerih, ko bo skrajšanje trajanja učinkovitega strojnega dela nastopilo vsled:

- okvar na pogonskem mehanizmu stroja, okvar in tehnoloških pomanjkljivosti na drugih strojevih delovnih elementih in odpravljanja teh okvar ali pomanjkljivosti,
- manjka električne energije,
- pomanjkanja predelujoče preje ali cevok,
- menjave asortimenta predelujoče preje,
- tedenskega čiščenja stroja in delovnega prostora,
- tople malice,
- in tudi v primerih remontnega popravila stroja, v kolikor dvojilke ne bodo razporejene na druga proizvodna delovna mesta.

V zvezi s priznavanjem zastojnega časa za toplo malico moram pojasniti, da se bo le-ta dvojilkam, ki delajo v dopoldanski izmeni, priznaval v trajanju 20 minut in ne 30 minut, koliko traja s tem povzročena dejanska proizvodna neaktivnost strojev. Razlika je namreč že upoštevana pri določevanju trajanja učinkovitega izmenskega dela, ki je med drugim bil že prav za malico skrajšan za 10 minut.

Med pogoji za dvojenje po normiranem delovnem učinku (ne glede na vrsto in velikost delovne norme) je tudi pogoj, po katerem naj se učinkovito izmensko delo konča 10 minut pred iztekom izmene ali drugače odrejenega

trajanja dela. Le 10-minutno časovno mirovanje strojev je namreč predvideno za njihovo tkzv. izmensko očiščenje. Ker ima vsako samovoljno predčasno prenehanje z učinkovitim proizvodnim delom nezaželene posledice tako v izkoristku strojeve zmogljivosti kot v zmanjšanju zasluzka dvojilk, smo v izogib omenjenim posledicam predvideli ukinitvev dosedanje navede, po kateri so dvojilke prenehale z učinkovitim proizvodnim delom z izdelavo polnih križnih navitkov dvojene preje. Ukinitvev te navede je predvidena z ugotavljanjem teže na stroju puščenih delno navitih križnih navitkov. Vodje izmen bodo namreč pred iztekom izmene s pomočjo ustreznih meril in tabel ugotavljali teže nedokončane proizvodnje posameznih dvojilk in jim ugotovljeno količino nedokončane proizvodnje beležili k v teku izmene doseženemu proizvodnemu delovnemu učinku.

## 10. Določevanje vrsti dela, vrste in velikosti tehničnih delovnih norm

Določevanje vrsti dela (po času, po učinku) kakor tudi določevanje velikosti proizvodne delovne naloge po standardnih, popravljenih ali novih tehničnih delovnih normah je odvisno od prisotnosti pogojev in izpolnjevanja njihovih internih predpisanih zahtev. Zato bo določevanje vrsti dela in velikosti proizvodne delovne naloge (pri dvojenju po normiranem delovnem učinku) temeljilo na kontrolnih postopkih, ki jih bodo opravljali neposredni organizatorji proizvodnje v sukalnici.

Dogajanja v zvezi s trdnostjo preje bo spremljal vodja sukalnice. Ob vsakodnevnem prevzemu preje v sukalnici bo namreč s primerjalno kontrolo dejanske in zahtevane trdnosti preje ugotavljal izpolnjevanje interno predpisanih zahtev pogoja, ki se nanaša na minimalno trdnost posameznega asortimenta preje. Odvisno od rezultatov te primerjalne kontrole bo nato podzel ustrezne ukrepe. Ob ugotovitvi, da je dejanska trdnost enega izmed asortimentov predelujoče preje nižja od minimalne predpisane trdnosti, bo moral o tem obvestiti normirsko službo, da bo le-ta ugotovila vpliv slabše trdnosti na pričakovani delovni učinek in določila novo tehnično delovno normo. Vse kontrolne ugotovitve v zvezi s trdnostjo preje pa bo dnevno prek mojstrov sukalnice posredoval vodjem izmen, da bi le-ti lahko odredili dejanskim trdnostim predelujoče preje odgovarjajoče velikosti proizvodnih delovnih nalog.

Podatke o dejanskih trdnostih preje bo vodja sukalnice dnevno prejemal od tehnične kontrole ter o teh podatkih in kontrolnih ugotovitvah vodil potrebno evidenco (evidenčni listi EL-1 in EL-2).

Prisotnost in izpolnjevanje drugih pogojnih zahtev materialnega značaja, ki se nanašajo na kvaliteto navitja Wc navitkov, poprečno neto

(Nadaljevanje na 10. strani)



**Predstavljamo vam**

# Angelco Strmljanovo

Predpredilnica sinteti-ke. Stroji tečejo, hrup je precej velik. Vsakih nekaj minut se na raztezalki prižge ena od luči in stroj se ustavi. Kljub vsej elektroniki in avtomatiki je človek še vedno potreben. Raztezalka se ustavi, šele posluževalka odpravi napako in stroj zopet steče.

Deseto leto teče od dneva, ko je Angelca pr-

kratek čas je postala, a že je zasvetila lučka, delo jo je klicalo. Odhitela je, samo trenutek in napaka je bila odpravljena. Lonci so se polnili, znova in znova je dodajala nove, prazne. Spregovorila je nekaj besed in odšla.

»Najraje delam popoldne, ko je najstarejša hči doma in pazi na mlajša dva. Kadar pridem domov z nočne izmene, me

Tudi po tleh so se nabrale smeti. Pometla je in ves čas opazovala, če stroja dobro tečeta. Dve tri besede s sodelavko ob srečanju in zopet je nadaljevala z delom. Pogovor je nanesel tudi na stanovanje.

»Zadovoljna sem z njim. Prej sem večkrat premišljevala, kako delamo jutraj, popoldne, ponoči, ob nedeljah in praznikih. Mislila sem, da po več letih dela pa le zaslužimo kakšno stanovanje.«

Večkrat se je gotovo spomnila svojih treh otrok, najmlajši je star pet let.

»Z možem sva na različnih izmenah, on je zaposlen pri Lesni industriji in tako lahko vsaj nekaj časa paziva na otroke, pomaga pa tudi že starejša hči.«

Osmi marec je bil že blizu. Mednarodni dan žena — koliko jih bo, ki bodo vedele, da je praznik, samo iz radijskih poročil, njihov delovni dan bo takšen kot vsi ostali. Za praznovanje ne bo časa, delo je neizprosno preganjalec.

»Praznovanje — najbrž ne bo nič. Doma imam



Na delu v predpredilnici — Angelca Strmljan

vikrat prišla v predilnico. Več let že dela na sinteti-ki.

»Tu se manj kadi, prah mi je šel tako v oči. Delo je približno enako kot na bombažu, a kadar se navija, je obupno. Barvna sintetika nam velikokrat povzroča hude težave. Včasih tudi za malico ni časa. Nimamo predpisanih normativov, ker je veliko menjav in tako različni teki posameznih materialov.«

Pramen se je obesil čez lonec in že je hitela popravljati. Za trenutek je pogledala še sosednjo raztezalko, če je vse v redu. Ostali dve, ki jih tudi poslužuje, sta stali, ker so remontni delavci preurejali flyer.

»Že pri dveh je dovolj dela, kako pa je treba garati pri štirih in če se še navija...«

Dela ji ni zmanjkalo. Ko je bilo na strojih vse v redu, je vzela omelo in ju očistila. V teh gibih je bilo nekaj čisto svojskega. Predobro se zaveda, da ji ti stroji dajejo kruh, da je z njimi povezan njen zaslužek. Koliko jih je, ki čisto drugače ravna s stroji! Le za

čaka delo, veliko dela. Za kakšno uro grem spat, več ne. Bolje je delati na štiri izmene, ker le dva dni delam skupaj ponoči, dva dni, ko sem prosta, se pa tudi spočijem.«

## Poročilo komisije za delovna razmerja

Komisija za delovna razmerja je imela v letu 1972 36 sej, na katerih so obravnavali:

- sprejem novih delavcev na delo
- prenehanje dela zaradi neopravičenih izostankov oziroma samovoljnih zapustitev
- prenehanja dela zaradi odpovedi delavcev
- preместitve
- podaljšanja pogodbenih razmerij za določen čas

	moških	žensk	skupaj
Stanje delovne sile 31. 12. 1971	291	739	1030
sprejetih v letu 1972	54	83	137
odšlo v letu 1972	32	60	92
stanje delovne sile 31. 12. 1972	313	762	1075

od tega zaposlenih v obratu družbene prehrane 19

Novosprejeti delavci so bili razporejeni v naslednje sektorje oz. oddelke:

	I. poll.	II. poll.	skupaj
čistilnica	4	—	4
predpredilnica in mikalnica	7	8	15
predilnica	17	26	43
sukalnica	11	15	26
vlagalnica	3	1	4
stročarna	1	—	1
mehanična delavnica	—	2	2
remont in čistilna kolona	9	6	15
zunanji transport	4	3	7
uprava	4	—	4
pripravnik	—	5	5
pomožno osebje	2	3	5
obrat družbene prehrane	4	2	6
skupaj	66	71	137

veliko dela, mož boleha na hrbtenici, mene pa boli noga.«

Groba raztezalka se je ustavila. Odhitela je, zadovoljna je pri svojem delu.

»Plača je kar lepa, toda denarja ni nikoli preveč, še sploh pri treh otrokih in današnji draginji. Toda drugje verjetno še toliko ne bi zaslužila.«

Odšla je k drugi raztezalki. Zmanjkalo je pra-

mena. Le kratek razgovor in že se je poznalo pri njenem delu. Stroji so kmalu tekli dalje in ona se je trudila, da bi kar največ naredila. Osem ur takega teka okrog strojev pa človeka pošteno utru- di.

Takole približno izgleda njen delavnik. Dnevi so podobni, dela nikoli ne zmanjka in ker rada dela, je tudi zadovoljna in zelo uspešna pri svojem delu.

Vzroki prenehanja del. razmerij:	I. poll.	II. poll.	skupaj
upokojeni	5	14	19
invalidsko upokojeni	7	3	10
odpoved delavca v JLA	9	15	24
2	2	4	
samovoljno (neopravičen izostanek)	6	14	20
po pogodbi za določen čas	1	7	8
v poskusnem roku	2	2	4
izključitev umir	1	—	1
1	1	2	
Skupaj	34	58	92

### Uspehi naših študentov ob I. polletju 1972/73

Naše podjetje študenti- ra v Ekonomski srednji šoli 7 dijakinj, v Upravno administrativni šoli 1 dijakinja, v Tehniški tekstilni šoli v Kranju 12 dijakov, poleg tega pa imamo še po 1 študenta na Tekstilni in Pravni fakulteti in 1 študentko na Višji šoli za socialne delavce v Ljubljani.

Od 8 študentk v Ekonomski in Upravno administrativni šoli sta bili 2 dijakinji nezadostni, 5 je doseglo dober, 1 pa prav dober uspeh.

Od 12 študentov v Tehniški tekstilni šoli sta bila 2 zaradi boleznih neocenjena, 1 je bil nezadosten, 4 so dosegli dober, 5 pa prav dober uspeh.

Za šolski uspeh so prejeli ob polletju študenti poseben gublivi del študentije, ki znaša za dober uspeh 150,00 din, za prav dober uspeh pa 300,00 din.

Upamo in želimo, da bi ob zaključku šolskega leta popravili oz. izboljšali učne uspehe še tisti, ki so imeli ob polletju nezadostne ocene. L. R.



# Se zobozdravnika res bojimo?

Človek si je z novim načinom prehrane pokvaril svoje zobovje, ki le pri redkih izjemah ostaja popolnoma nenačeto skozi celo človekovo življenje. Večina ljudi ima težave z zobmi. Če odkrito priznamo, gremo k zobozdravniku šele takrat, ko zob boli in to je velikokrat že prepozno. Zobozdravnik lahko ugotovi samo še tisto znano diagnozo, ki se ji učeno reče ekstrakcija, in jo poznamo od imenom puljenje.

Toda problem se s puljenjem ne konča, ampak velikokrat šele začne. Čeljust brez zob ne more služiti svojemu namenu, zato je treba izgubljeni zob nadomestiti — kako pa je drugo vprašanje. Res je tudi, da popravljane zob navadno spremljajo hujše ali manjše bolečine, s katerimi se mora vsakdo sprijazniti.

Neredno obiskovanje zobozdravnika ima lahko hude posledice. Začetki bolezni se razširijo in zobovje je mnogo prekmalu uničeno in ga mora zamenjati proteza. Da slabi zobje slabo opravljajo svojo funkcijo, ni treba posebej poudarjati. Pot k zobozdravniku je za mnoge zelo težka. Odlasajo in odlašajo, dokler ni prepozno. Zavedati se moramo, da zobozdravnik ni čudodelnik. Naše podjetje je uredilo svojo zobno ambulanto v sobi nad stročnarno, da bi tako lahko kar največ članov kolektiva popravilo svoje zobe, da ne bi bilo predolgega čakanja pred zobozdravnikovi vrati. Naša zobozdravnica dela dvakrat tedensko in sicer: ob torkih dopoldne in ob četrkih popoldne.

Kaj je dosegla in kako dela naša zobna ambulanta, nam je povedala dr. Darinka Brecljeva, ki že dlje časa zdravi zobe našim delavcem.

— Letos ste začeli s preventivnimi pregledi zob, kaj največkrat ugotovite pri teh pregledih?

»Predvsem karies in pa potrebna nujna puljenja ter spremljajoča protetična dela. Ob tem pregledu očistimo zobni kamen in vsakega opozorimo, kaj je z njegovimi zobmi narobe. Namen pregleda je opozoriti in seznaniti člane kolektiva s stanjem v njihovih ustih.«

— Pregledujete vsak torek ali pridejo vsi, ki so vabljeni?

»Udeležba je slaba, povedano z eno besedo. Pregled je obvezen in ga plača podjetje, traja pa največ 5 minut ali ljudi vseeno ni. Največkrat pridejo naši stalni pacienti. Ne verjamem, da se je dosežanih sistematskih pregledov udeležilo 50 % vabljenih, kje je ostala polovica, ne vem. Pogrešam predvsem mlade, ki imajo večkrat najbolj nujna popravila in ravno teh ni.«

— Ste kaj razmišljali, zakaj jih ni, zakaj se ljudje navadno zobozdravnika tako bojijo?

— Kaj pomenijo zdravi zobje, ni treba posebej poudarjati. Menite, da se ljudje tega dovolj zavedajo?

»Zdravi zobje dobro zmeljejo hrano in to je prvi pogoj za zdravo prebavo. Pri množičnih gangrenah imamo fokuse in stalna žarišča, kjer se razvijajo nove in nove bakterije. Gnili zobje postanejo tako pravi raj za bakterije. Na drugem mestu je estetski izgled. Predvsem je zelo pomembno, da skrbimo za zobe v mladosti, da se pravilno oblikujejo, da ne pride do večjih deformacij čeljusti, kar človeka lahko pozneje močno ovira.«

— Imate med rednimi pacienti kakšne primere težjih obolenj?

»Niti ne. Vsakdo, ki pride, hodi navadno toliko časa, da mu vse popravimo in zato tudi vse delamo. Od terapije do protetike. Edini problem, s katerim se srečujemo, je

da ni ena sama, da jih je 5, 6, ali pa celo več. Edino zobozdravnik lahko odkrije začetke zobne gnilobe.«

— Če hoče človek imeti kolikor toliko urejeno zobovje, kako pogosto naj bi se oglašal pri zobozdravniku?

»Najmanj vsake pol leta, to tudi povemo vsem pacientom, ki jim popravljamo zobe. Nekateri se teh navodil drže, drugi zopet ne. Pol leta je čas, ko zobna gniloba tako napreduje, da so že potrebna nova popravila.«

— Našim delavcem popravljate zobe dvakrat tedensko, zmorete v tem času vsa dela?

»Kljub 1000-članskemu kolektivu je bil obstoj zobne ambulante že večkrat vprašljiv. Zgodi se, da poleti prideta celo dopoldne ali popoldne samo 2 pacienti kar je popolnoma nerentabilno. Pozimi se jih večkrat preveč drenja pred vrati. Razumem, da imajo ljudje pozimi več prostega časa,

»S prostorom sem zadovoljna, čeprav se v poletni vročini precej segreje. Počasi bi morali razmišljati o nakupu novega turbinskega vrtnega stroja, ki povzroča manj bolečin. V litijskem zdravstvenem domu že uporabljajo takšne vrtnice stroje, ki se odlično obnesejo.

Pacienti naj se držijo reda. Tisti z bolečinami naj pridejo zjutraj in ne šele proti poldnevu, ko ne morem nič ukreniti, ker me pred vrati čaka cela vrsta ljudi. Tudi tisti, ki prihajajo na sistematske preglede, naj bi prišli v času, ki je zato določen (ob torkih med 8. in 10. uro). Več jih pride pozneje z izgovorom, da jih nadrejeni niso prej pustili. Pregled je tako hitro opravljen, da je takšno izgovarjanje nedopustno. Pozneje so naročeni drugi pacienti in tako prihaja do nepotrebnih zmešnjav.

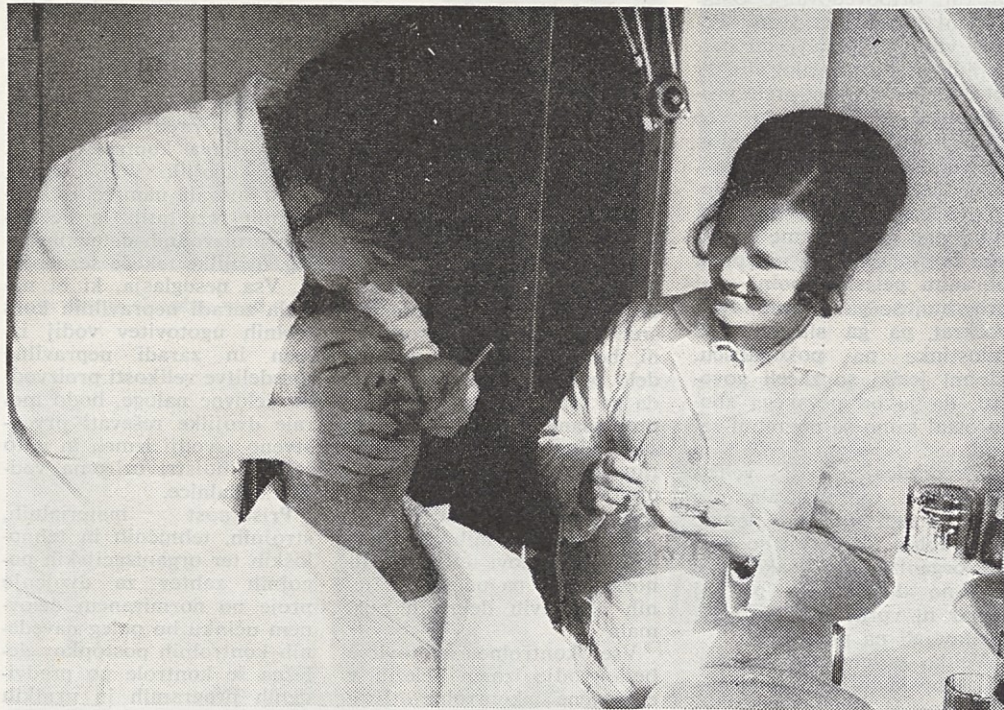
Posebej bi opozorila še matere, ki velikokrat ne skrbijo dovolj za pravilen razvoj zobovja svojih otrok. Pomembna je že zaščita plodu med nosečnostjo in dojenčka. K zobozdravniku naj bi prihajali tudi predšolski otroci. Mlečni zobje imajo pomembno funkcijo, ker v veliki meri vplivajo na razvoj čeljusti. Prav tako je pomembna zaščita šolske mladine.«

— Se lahko tudi otroci članov našega kolektiva oglašijo pri vas?

»Če imam čas, jih vzamem. Doslej še nisem nikogar odklonila.«

Tako se je pogovor iztekkel. Zobozdravnica je morala na vlak. Za konec pa še nekaj statističnih podatkov:

V januarju in februarju letos je našo zobno ambulanto obiskalo 260 odraslih, 1 šolski in 6 predšolskih otrok. Zobozdravnica je naredila 176 plomb odraslim, 1 šolskemu in 4 predšolskim otrokom. Opravljenih je bilo 11 zdravljenj, 33 zob pa izpuljenih. V teh dveh mesecih je naša zobozdravnica naredila pet snemnih protez in 21 fiksni. Ti podatki povedo, da je bila v teh dveh mesecih naša zobna ambulanta polno zasedena.



Dr. Darinka Brecljeva že dlje časa popravlja zobe našim delavcem

»Vzrok, da jih ni, je prav gotovo bolečina, ki spremlja popravilo zob. Toda človek se mora sprijazniti s tem, bolečina mora vzeti čisto racionalno in jo premagati. Odkar imamo nov vrtni stroj, se je obisk nekoliko povečal.«

ustna higiena pacienta. Mnogi pozabijo, nimajo časa ali pa tudi nočejo umivati zob. Vendar moram opozoriti, da je to edina zaščita. Ko pacient pride, navadno pove, da ima luknjo v zobu, ki naj bi jo mu popravili. Ko odpre usta in mu očistim zobni kamen, ugotovim,

toda zobe bi morali popravljati takrat, ko je to potrebno, ne oziraje se na letni čas. Mislila sem, da se bo po sistematskih pregledih obisk v zobni ambulanti precej povečal, a se ni. Vzroke sem povedala že prej.«

— Kaj vas pri vašem delu najbolj moti?



# Bo »LIPA« še ozelenela

PEVSKI ZBOR NEKDAJ

Pevski zbor Lipa je bil ustanovljen 1885. leta, ki je znano kot leto vsesplošnega prebujanja Slovencev. Redki slovenski veljaki so takrat spoznali, kako močno orožje bo slovenska pesem proti prodirajočemu germanizmu. Pevsko društvo je začelo v zelo težavnih razmerah. Zbor je takrat štel 18 pevcev, vodil ga je nadučitelj Capuder vse do leta 1892. Nato je prevzel vodstvo Peter Jereb. Leta 1908 je pevsko društvo štelo že okoli 30 pevcev.

Prva svetovna vojna je prekinila delo zbora, pevci so bili mobilizirani, dva se s fronte nista več vrnila. Po končani vojni je delo zbora ponovno zaživelo, številčno se je okrepilo, saj je bilo okoli 60 članov in članic. Ob svoji 40-letnici l. 1925 je pevsko društvo razvilo svoj prapor. Razviti prapora se je udeležilo več pevskih zborov iz Zasavja in Ljubljane, prireditve se je razvila v pravo pevsko manifestacijo.

Med drugo svetovno vojno je zbor utihnil, upošteval je kulturni molk. Že meseca oktobra l. 1945 je Lipa ponovno zaživela. Leta 1946 je prevzel zbor pevovodja Jože Cajhen. Zanimanje za petje je naraslo. V naslednjih letih je pevski zbor sodeloval na vseh večjih kulturnih prireditvah v Litiji in izven nje. Pripravil je tudi več samostojnih koncertov. Ob smrti skladatelja Petra Jereba l. 1951 mu je Lipa za slovo zapela njegovo pesem »Fantič pelin roža«. Leta 1955 je skladatelju Jerebu pevsko društvo Lipa, za katerega je veliko storil, odkrilo spominsko ploščo na »Farbarjevem gradu« v Litiji, kjer je upokojeni občinski tajnik preživel zadnja leta svojega življenja.

Leta 1953 je društvo Lipa prenehalo obstojati, bilo je kot samostojna sekcija priključeno DPD Svoboda. Zbor je aktivno delal, pripravil več samostojnih koncertov in sodeloval pri operetah. Večkrat je zbor zašel v velike težave. Pevovodja Jože Cajhen je zbolel,časno ga je nadomestil Marijan Kolšek. Po ozdravljenju se je Cajhen vrnil, a se je moral zaradi boleznj kmalu umakniti.

## ... DANES ...

Lipa je danes morda v najhujši krizi, morda v tolikšni, da bomo čez čas lahko zapisali: v Litiji je bil pevski zbor, imenoval se je Lipa... Kaj tare pevsko društvo, ki je drugo najstarejše podeželsko pevsko društvo v Sloveniji? Pred Lipo se je rodila edino Lira v Kamniku, ki tudi še ni klonila. Doslej je samo dvakratna vojna utišala pevce — popolnoma razumljivo.

Nekdaj številčno zelo močan zbor šteje danes na svojem spisku 22 pevcev, poje jih samo še 18. Še ob 85-letnici je zbor štel 32 pevcev. Toda tudi teh 18 danes ni brez volje. Ta je enaka, kot je bila pred leti. Tudi dvakrat tedensko bi prihajali na vaje, če bi...

Srečali smo se v razredu osnovne šole v Litiji. Prišli

so na vajo, ki je ni bilo. Večinoma starejši, prekaljeni pevci, zboru zvesti dolgo vrsto let, dva med njimi mlada, novince, ki bosta tradicijo nadaljevala. Prihajali so drug za drugim, dvanaest se jih je zbralo, med njimi predsednik pevskega zbora Tone Krafogel.

»Problem št. 1 so prostori, nič manjši problem pa ni vprašanje pevovodje. Tovariš Marijan Kolšek je časno prevzel vodstvo in pravi, da bo letos nehal.

V letih po vojni smo se pevci 10-krat selili. Bili smo že vsepovsod, celo na hodniku glasbene šole smo imeli vaje. Nazadnje smo imeli vaje v sejni sobi predilnice, kjer pa je sedaj arhiv. Gostje smo v razredu osnovne šole. Otroci so nam skoraj popolnoma uničili klavir. Omara na hodniku je dotrajana — otroci imajo prost dostop do not in drugih materialov.

Brez pevovodje tudi ne bomo mogli delati. Tov. Kolšek bo nehal.

Za trenutek je predsednik prekinil pripovedovanje. Ostali člani so mu pritrjevali. Veliko volje in veselja do petja jih je združevalo vsa ta leta. Danes stojijo pred problemoma, ki jima niso več kos. Od nikoder pa ne dobijo nobene moralne opore. Zbor je ostal sam sredi težav, nikogar ni, ki bi držal roko nad njim. Samo če ga kdo potrebuje, da z njegovim ubranim petjem izpolni svoj program, se ga spomni. Največkrat pa ga slišimo peti žalostinke na pokopališču. Zlobni jeziki so začeli govoriti, da je od pevskega zbora ostal samo še pogrebni zavod.

»Predilnica nam je veliko pomagala, uniformirala nas je, pa tudi finačno pomoč smo dobili. Toda, kje so druge organizacije. Vsako leto dobimo dotacijo — pa saj denar ni vprašanje, ki bi ga postavljali na prvo mesto.

Veliko pevcev nas je zaradi neurejenih razmer zapustilo, nekaj jih je odšlo ob začetku četrte izmene v Predilnici, nekaj jih je zbolelo in ne morejo več peti. Marsikaterega mladega pevca bi lahko pridobili, če bi imeli redno vaje, če bi imeli prostor, kjer bi se lahko shajali.

V jeseni bo revija zasavskih pevskih zborov, mi smo gostitelji. Se vedno ni gotovo, če bomo sploh nastopili. Če drugi nastopi so pred nami. Nastopiti bi morali ob proslavi 400-letnice kmečkih uporov na Slovenskem, ko bodo peli združeni pevski zbori in bo nastopilo 1500

pevcev. Za to priliko se bomo morali naučiti nove pesmi.

Njegovo pripovedovanje se je vedno znova vračalo k dvema vprašanjema. Dokler ne bo rešeno vprašanje prostora in zborovodje, bo obstoj pevskega zbora povezan z besedo životanjene. Zbor bi moral šteti najmanj 30 pevcev in bi jih tudi lahko, če ne bi bilo tako, kot je. Odnosi med pevci so dobri, kljub vsemu so optimisti. Ob misli na jutri, optimizem izgine. Žalostna je misel, da ni mladih, ki bi njihovo delo nadaljevali. Škoda bi bilo toliko prostega časa in toliko truda, če ne bi rodila zaželenih sadov.

Pevski zbor je vztrajal skozi desetletja in je danes, če iskreno priznamo nekaj takega, za kar ne vemo, kam spada. V določenih trenutkih je potreben, ker nas rešuje iz zagate, drugače pa...



Danes poje pri Lipi še 18 pevcev, 12 jih je prišlo na vajo, ki je ni bilo.

Na žalost je pevski zbor eden zadnjih ostanikov nekdanjega kulturnega življenja v Litiji. Morda se bo le našel kdo, ki se bo čutil dolžnega, da pomaga zboru nazaj v normalno življenje in delo. Dovolj je še volje, dovolj talentov, zato bi bila velika škoda, da bi eden najstarejših slovenskih podeželskih zborov utihnil, ker bi

bil verjetno to konec za vedno. Zbor tudi nima odkod črpati naraščaja, vzgojiti ga bo moral sam.

Več pevcev je članov našega kolektiva, nekateri so zboru zvesti že več desetletij — mu bodo lahko tudi še naprej, se že dlje časa resno sprašujejo!

...IN JUTRI...?

## Delovne norme v sukalnici

(Nadaljevanje s 7. str.)

težo reguliranih Wc navitkov, način pakiranja ter vrsto predilniških evk, bodo spremljali vodje izmen ob posredovanju preje v dvojenje na delovnih mestih. Kontrolne ugotovitve bodo beležili v evidenčne liste (EL-3), v katere bodo vpisovali še karakteristične podatke o preji (Nm, surovinska sestava preje oziroma oznaka partije) in format Wc navitkov. In odvisno od kontrolnih ugotovitev dobljenih na delovnih mestih bodo nato določevali vrst dela, vrsto in velikosti tehničnih delovnih norm oz. velikosti proizvodnih delovnih nalog. V primeru, da bodo Wc navitki v dvojenje posredovane preje poškodovani, bo vodja izmene odredil delo po času. Pri ugotovitvi, da so izpolnjene vse interno predpisane pogojne zahteve za dvojenje preje po normiranem delovnem učinku z uporabo standardnih delovnih norm, bo določeval velikosti proizvodnih delovnih nalog na osnovi teh delovnih norm, sicer pa po popravljenih ali novih delovnih normah.

Vse kontrolne ugotovitve bodo vodje izmen beležili v evidenčne kontrolne liste (EKL-1), ki se vodijo po izmenah in strojih. V te liste bodo vpisovali še ugotovitve v zvezi s proizvodno aktivnostjo vreten, vrsto in velikost posluževalnega območja ter velikost proizvodne delovne naloge posamezne dvojilke.

Pri določevanju velikosti proizvodnih delovnih nalog na osnovi tehničnih delovnih norm je torej predvidena novost, ki se odraža v tem, da bodo vodje izmen praktično edini, ki bodo na osnovi kontrolnih ugotovitev prisotnosti pogojev določevali vrst dela

in velikosti proizvodnih delovnih nalog (s pomočjo seznamov tehničnih delovnih norm).

Za pravilnost izvedbe kontrolnih postopkov in določevanje pravih proizvodnih delovnih nalog bodo odgovorni mojstri sukalnice. Zato je predvideno, da bodo tvrstno delo vodij izmen dneвно in v celoti kontrolirali. Hkrati s kontrolo mojstrov sukalnice pa je predvidena in nujna vpeljava kontrole še od strani dvojilk. Vodje izmen bodo morali namreč o kontrolnih rezultatih in velikostih proizvodnih delovnih nalog, dvojilke tekoče seznanjati. Vsa nesoglasja, ki bi nastala zaradi nepravilnih kontrolnih ugotovitev vodij izmen in zaradi nepravilne opredelitve velikosti proizvodne delovne naloge, bodo morale dvojilke reševati prvenstveno z vodji izmen in nato šele z mojstri oziroma vodjem sukalnice.

Prisotnost materialnih, strojnih, tehničnih in tehnoloških ter organizacijskih pogojev zahtev za dvojenje preje po normiranem delovnem učinku bo poleg navedenih kontrolnih postopkov delna še kontrole po predvidenih programih in urnikih kontrole. Tako bodo vodje izmen vsako izmeno kontrolirali pravilnost obtežbe napenjalcev preje, premerov križnih navitkov in vodenja niti skozi vodilno napenjalne elemente. Mojstri sukalnice bodo enkrat tedensko opravljali enake kontrolne operacije kot vodje izmen in kontrolirali še navialne hitrosti. Normirska služba pa bo enkrat mesečno morala izvesti iste kontrolne postopke kot mojstri sukalnice, poleg tega pa še kontrolirati pretrge preje, neprečno neto težo regularnih Wc navitkov in vse-

nost deformiranih Wc navitkov v partiji preje z regularnimi Wc navitki.

Naj omenim še to, da je po posebnem kontrolnem programu predvidena še kontrola obratovalne sposobnosti strojev, ki jo bodo (časno) izvajali mojstri in vodja sukalnice po urnikih preventivne kontrole stanja strojev in naprav.

---

V prihodnjem nadaljevanju bom pojasnil uporabljani postopek za izračun OD in to skupno za dvojilke in previjalke, pomanjkljivosti, ki jih vsebuje in nakazal predložene rešitve. Hkrati z omenjeno vsebino bom posredoval še vsa potrebna pojasnila v zvezi z vpeljavo tehničnih delovnih norm v fazo previjanja preje.

---

V tem nadaljevanju posredovano vsebino gradiva o uvedbi dvojenja po tehničnih delovnih normah zaključujem z obvestilom:

— da so s 1. februarjem 1973 pričeli vodje izmen določevati dvojilkam velikosti proizvodnih delovnih nalog po tehničnih delovnih normah,

— da je velikosti od strani normirske službe predloženih tehničnih delovnih norm proučila in potrdila njihovo veljavnost komisija za delovne norme pri DS podjetja. Hkrati je komisija obravnavala tudi probleme v zvezi z obračunom zaslužka dvojilk in sprejela zaključke, po katerih so ustrezne strokovne službe dolžne pripraviti rešitvene predloge,

— da so bili v januarju letos neposredni organizatorji proizvodnje v sukalnici poučeni o vrstah delovnih norm na splošno, o na velikost teh-



# Ustanovitev republike SAM - Litija



Skupina naših Japonk je dobila drugo nagrado — čestitamo! (ZGORAJ) Litija je komaj sprejela vse obiskovalce (DESNO)



ničnih delovnih norm vplivajočih in pri izračunih delovnih norm upoštevanih dejavnikov, o načinu ugotavljanja in velikostih teh dejavnikov, o postopku za izračun tehničnih delovnih norm, o notranji razdelitvi tehničnih delovnih norm glede na prisotnost pogojev za dvojenje preje po normiranem delovnem učinku, o uporabi posameznih delovnih norm v odvisnosti od prisotnosti pogojev, o postopku za ugotavljanje prisotnosti pogojev in odrejanja vrsti dela, vrste in velikosti delovnih norm, o postopku za obračun zaslužka dvojilk (v točkah) in o kontrolnih pravicah dvojilk. Dobili so tudi vse potrebne evidenčne in podatkovne dokumente in navodila za njihovo praktično uporabo,

— da so o povsem isti vsebini kot vodje izmen, mojstri in vodja sukalnice ter obračunovalke zaslužka bile v februarju 1973 seznanjene tudi vse dvojilke,

— da je bila v februarju proizvodnja sukane preje za 6,9% večja kot v januarju 1973 in to kot posledica odprave navideznega ozkega proizvodnega grla v fazi dvojenja. Tega so namreč povzročale konstantne velikosti posluževalnih območij, ki so zniževale izkoristek produkcijske zmogljivosti dvojilnih strojev predvsem pri dvojenju preje nižjih Nm in

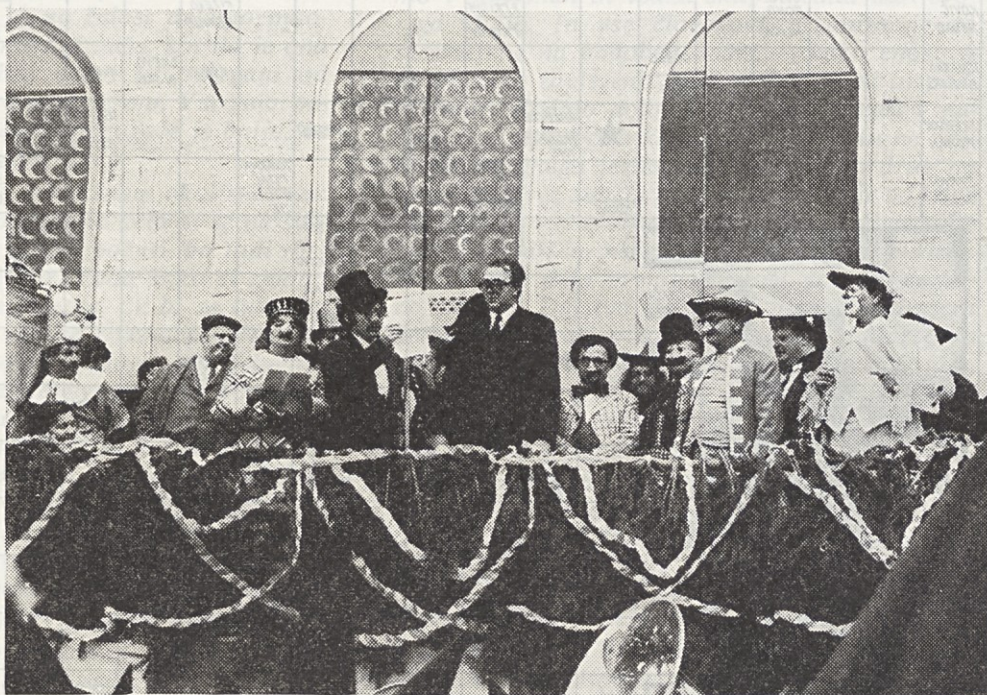
— da se je z uvedbo dvojenja po normiranem delovnem učinku na osnovi tehničnih delovnih norm pojavil višek dvojilk, kar je skupno z dvigom proizvodnje povečalo produktivnost obrata za 11%.



Naša druga skupina med sprevodom



Javno stranišče je bilo urejeno za en dan



Ing. Tone Lesjak — Vlada republike SAM — Litija pred svojo palačo

Pustne norčije so za nami. Letos smo na pustno nedeljo v Litiji ustanovili svojo republiko. Tradicionalni pustni karneval si je ogledalo veliko »firbcev« od blizu in daleč. Nekatere skupine so na duhovit način pokazale naše vsakdanje razmere.

Prvo nagrado je med udeleženci karnevalskega sprevoda dobila komisija za ugotavljanje izvora premoženja, drugo nagrado pa so dobile članice našega kolektiva, ki jih vidite na zgornji sliki. Tudi druga naša skupina, ki je prodajala poslovno hišo, je dobila eno izmed nagrad.

Veselo je bilo tudi zvečer na pustno nedeljo, ko so v dvorani na Stavbah zaplesale pustne šeme.



