

induplati

konoplan

GLASILO
KOLEKTIVA INDUPLATI JARŠE

Leto XIX.

JUNIJ 1970

Cena 0,20 din

Odgovornost in dobro sodelovanje

Volitve v naše najodgovornejše samoupravne organe, delavski svet in svete enot — organizacij združenega dela, so za nami. Zdaj čaka njihove novoizvoljene člane obilica nelahkega dela. Pristojnosti, ki jim jih nalagajo zakonski predpisi in določbe naših splošnih aktov, so zelo raznolike, obenem pa, kar zadeva samo odločanje, tehtne in odgovorne. Naša želja je, da bi jim bili njihovi novoizvoljeni člani kos, da bi vestno in strokovno izvrševali svoje naloge in tako zagotovili podjetju uspešno delo in razvoj. Vsekakor pa je premalo, če si to samo želimo: za doseg tega cilja je potrebno, tako kot je to bilo tudi vedno doslej, mnogo čisto konkretnega dela, in sicer tako članov samoupravnih organov kot samih strokovnih služb. To delo pa obsega praktično vse od uvedbe novoizvoljenih članov v njihovo delo do dobre priprave zasedanj in kvalificiranega ter dolgoročnega odločanja. Pri tem velja še enkrat prav posebno poudariti, da je prvi korak k uspešni izpolnitvi vsega tega predvsem zavest o odgovornosti svoje funkcije in dela, odgovornosti za resnično aktivnost, za dobro pretehtane odločitve, za seznanjenje s problemi, obveščanje, za pogum vprašati in izraziti svoje mnenje... Nedvomno pa je treba tako rekoč v isti sapi s tem podčrtati še en enako odločilen in pomemben faktor: dobro sodelovanje, zlasti med samoupravnimi organi in strokovnimi službami. Delo samoupravnih organov temelji na analizah, predlogih in odločitvah strokovnih služb, ki so zaradi tega tudi nujno njihova desna roka. Dobro obrazloženi predlogi in analize so osnova za dobro odločanje in delo samoupravnih organov, element, v katerem se potrjuje njihov pomen. Prav tako pa je dobro delo samoupravnih organov zagotovilo uspeha strokovnih služb, saj se njihovo delo in perspektive uresničujejo prav prek odločitev samoupravnih organov.

Tako lahko rečemo: delo samoupravnih organov in strokovnih služb je enako odgovorno in je možno le v njihovem medsebojnem tesnem sodelovanju. Kadar je uspešno, je dejansko nedeljiva celota, kot je celota njegov osnovni pomen: upravljanje podjetja.

Urednik

Volitve v delavski svet in svete enot, so v celoti uspele. Od vseh vpisanih volilcev v podjetju jih je glasovalo 87 %



Rezultati glasovanja

Za člane delavskega sveta so bili meznih volilnih enotah izvoljeni sledeči kandidati:

VE	OZD	Kandidati	Število glasov
I.	Predilnica	Pavli Polda	50
		Letnar Zinka	36
II.	Tkalnica	Kurent Franc	207
		Bec Stane	199
		Žučko Franci	192
		Nussberger Mara	188
		Pirš Dušan	176
		Gerbec Jože	161
III.	Oplemenitil.	Raspet Jože	35
		Kisilak Marija	34
IV.	Konfekcija	Majdič Franc	77
		Dolinšek Ana	71
		Dolinšek Marinka	60
V.	Vzdrževanje	Grčar Janez	57
VI.	Upr. in Ind. pr.	Jerman Marica	29
VII.	Menza in poč. d.	Cvetko Ernest	20

Nadaljevanje na 2. strani

REZULTATI GLASOVANJA Nadaljevanje s 1. strani

Za člane svetov enot — organizacij združenega dela so bili na volitvah z dne 18. 5. 1970 v posameznih enotah — organizacijah združenega dela izvoljeni sledeči kandidati:

OZD	Kandidati	Število glasov
Predilnica	Dimc Pavla	62
	Ručigaj Anton	60
	Kosec Betka	56
	Levec Malka	55
	Vodlan Polonca	52
	Košena Franc	48
	Avbelj Marija	46
	Lužar Marija	46
	Tkalnica	Perko Venčeslav
Božič Valči		246
Zučko Franci		242
Šarc Drago		238
Gerbec Jože		222
Pirš Dušan		220
Cerar Vida		217
Pavlovič Rajko		207
Novak Franc		205
Pibernik Iva		205
Kos Rezka		196
Brojan Ana		187
Klemenčič Tončka		186
Pirnat Francka		184
Oplemenitilnica		Andromako Daniel
	Pučko Jože	48
	Cerar Ivan	47
	Rogelj Anton	47
	Doboviček Magda	46
	Jašovec Ivan	45
	Ulčar Štefka	41
	Raspet Jože	35
Konfekcija	Brojan Marija	103
	Strojan Francka	103
	Mrvar Milena	102
	Brdajs Joži	101
	Kuret Francka	95
	Nahtigal Ana	92
	Gregorin Mihaela	91
	Šunkar Mara	86
Vzdrževanje	Grčar Janez	67
	Jenko Janez	62
	Kobilca Jože	62
	Požar Miha	61
	Friškovec Jože	60
	Ručigaj Jernej	56
	Lamberšek Viktor	51
	Vojska Ivanka	48
Uprava	Habjan Vera	89
	Podpeskar Jože, dipl. ing.	85
	Novak Branko, dipl. ing.	83
	Deržič Angelca	79
	Veider Franc	79
	Pavlin Dana	78
	Žibert Albin	65
	Jerman Vilma	64
Menza in poč. dom.	Lotrič Marija	22
	Pavlič Tone	22
	Jereb Marija	20
	Hafner Slavka	15

Kandidat	Število glasov
Malež Minka	2

Za predsednika zbora delovnih ljudi enote — organizacije združenega dela Industrijska prodajalna Induplati je bil izvoljen sledeči kandidat:

Vsem novoizvoljenim članom delavskega sveta in svetov enot — organizacij združenega dela v podjetju iskreno čestitamo!

Tehnična služba

Za finančno in komercialno službo pišemo danes o naši tehnični službi. O njenem delu, problemih in ciljih nam je šef tehničnega sektorja ing. Lado Zabukovec, ki je naši prošnji prijazno ustregel, povedal sledeče:

Tehnična služba je nosilec osnovne dejavnosti podjetja. Z njo izpolnjuje podjetje svojo temeljno nalogo, proizvodnjo izdelkov za tržišče. Da bi proizvodnja lažje tekla, se delo v tehnični službi deli na:

- razvoj,
- oblikovanje izdelkov,
- pripravo proizvodnje,
- študij dela,
- nabavo,
- proizvodnjo,
- kontrolo kvalitete,
- varstvo pri delu.

Razvojni oddelek skrbi za razvoj podjetja kot celote, spremlja nove dosežke znanosti in tehnoloških postopkov, oblikuje predloge za modernizacijo podjetja, razvija uporabo novih materialov in postopkov, raziskuje uporabo naših sedanjih in novih izdelkov na neobdelanih področjih.

Oblikovanje izdelkov zajema spremljanje razvoja notranje stanovaljske opreme in tekstilne opreme za gostinstvo, spremlja modne tokove na tem področju in pripravlja nove vzorce, desene, ki nam omogočajo uspešno uveljavljanje na trgu.

Priprava proizvodnje skrbi skupno z razvojem za razvoj tehnologije, za ekonomičnost proizvodnje, za uvažanje novih postopkov oplemenitenja, za tehnične normative in tehnično dokumentacijo, planiranje in izpolnjevanje plana proizvodnje.

Študij dela pripravlja norme in spremlja njihovo izpolnjevanje in skrbi za racionalnejše opravljanje posameznih delovnih operacij.

Nabava zagotavlja pravočasno preskrbo surovin in drugega materiala, ki je potreben proizvodnji, v ustrezni kvaliteti, po sprejemljivi ceni in v potrebni količini.

Proizvodni obrati so mesečno zadalženi za izdelavo planiranih količin izdelkov, ki morajo biti izdelani kvalitetno, v pravem času in s čim manjšimi stroški.

Kontrola kvalitete skrbi za pregled kvalitete nabavljenega materiala in surovin, za pravočasne eventualne reklamacije, za medfazno kontrolo, kontrolo gotovih izdelkov, rešuje reklamacije kupcev in skrbi za pravilno opremljanje izdelkov, ki gredo v prodajo.

Službi varstva pri delu je poverjeno vzdrževanje strojev in naprav v takem stanju, da delo na njih ne predstavlja nevarnosti za življenje in zdravje delavcev, dalje izbor in nabava osebnih varovalnih sredstev

in njihova uporaba. Poleg tega skrbi ta služba tudi za izobraževanje in preverjanje znanja delavcev iz tvarine varstva pri delu.

Delo vseh teh oddelkov mora potekati koordinirano, za kar skrbi predvsem šef tehničnega sektorja, ki hkrati z obema tehnologoma sodeluje s komercialno službo pri določanju letnih in mesečnih planov in smeri razvoja proizvodnje.

Zaradi hitre menjave zahtev na tržišču je zelo težko zanesljivo predvidevati proizvodnjo na daljši rok, hkrati pa nas vse večja konkurenca na trgu sili k stalni menjavi vzorcev in artiklov, kar vse povzroča probleme pri našem delu. Tudi modernizacija strojnega parka je povezana s pritiski tržišča za kvalitetno in ceno proizvodnjo. Stari stroji se morajo pač umakniti novim, kvalitetnejšim. Vse to pa je seveda povezano s sredstvi, ki nam uresničitev naših želja po čimprejšnji modernizaciji in izpopolnitvi strojnega parka v podjetju postavlja v daljše časovno razdobje. V tem nezavidljivem položaju so danes, kot vemo, skoraj vsa starejša podjetja tekstilne industrije pri nas.

Na nas je, da z racionalnim poslovanjem in maksimalnim naporom vseh zaposlenih, predvsem pa visoko strokovnih kadrov, prebrodimo te te-

žave in čimprej posodobimo našo tehnologijo, od česar v nemajhni meri naposled zavisi tudi splošni uspeh podjetja.



Šef tehničnega sektorja ing. Lado Zabukovec: tehnična služba je nosilec osnovne dejavnosti podjetja

Napake v proizvodnji in njihov vpliv na končno kvaliteto izdelkov

Eden od oddelkov vsake proizvodne organizacije je obratno-tehnična kontrola. Kaj je njena naloga?

1. Vhodna kontrola preje, ki se bo uporabljala za tkanje.
2. Medfazna kontrola surovega blaga, ki je lahko končni izdelek ali pa se še nadalje obdeluje — barva, tiska, apretira, impregnira...
3. Kontrola gotovih izdelkov, preden gredo v prodajo.

Vsaka od navedenih točk skriva kup problemov, katerih rešitev vpliva na končno kvaliteto in ki jih bom skušala na kratko obrazložiti.

Tkanine imajo glede na uporabljen prejo neko trdnost, ki je večkrat točno predpisana z ozirom na to, v kakšne namene se bo tkanina uporabljala. Ker vemo, da se preja prede iz najrazličnejših vrst bombaža, se tudi njena kvaliteta spreminja glede trdnosti, enakomernosti, čistoče in barve. Da si zagotovimo predpisano trdnost tkanine, mora biti določena minimalna trdnost preje, ki nam še zagotavlja kvalitetno tkanino in preprečuje težave v proizvodnji (številne pretrge). Uporabljena preja ima lahko različno nianso. Ker pa se mnoge tkanine po tkanju še naprej obdelujejo, se lahko zaradi tega tkanina različno obarva. V zvezi s tem je treba nabavljati po možnosti čim manj niansirano prejo, v proizvodnji pa paziti, da ne pride do mešanja posameznih partij preje.

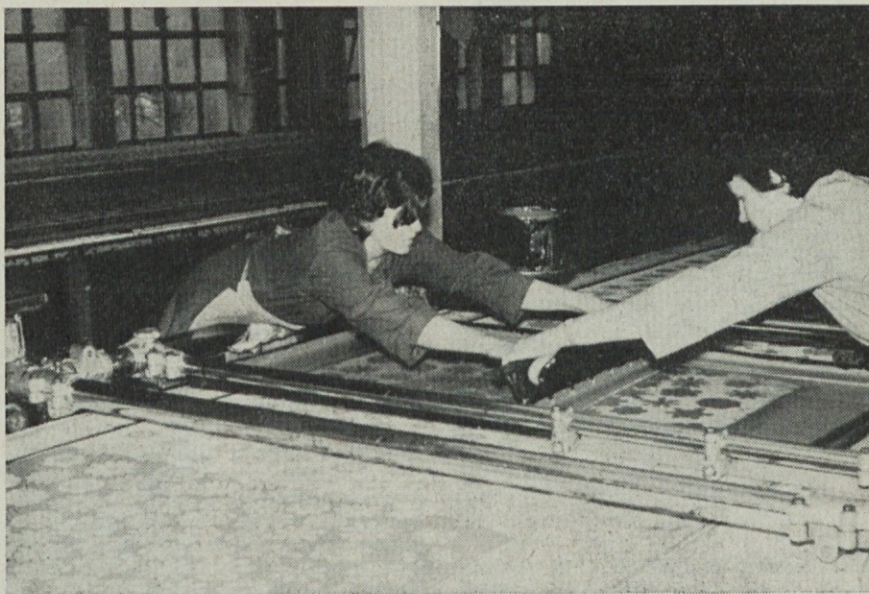
Pri filter tkaninah niansirana preja ne moti toliko kot nepravilna go-

stota in tkalske napake. Že po samem nazivu tkanine vemo, v kakšne namene se bo uporabljala. Zato vsak večji pretrg, mreža, redka proga zmanjšujejo njeno uporabnost. Nikakor se ne bi smelo zgoditi, da zaradi nepazljivosti pride celo do zamenjave številke preje, ki bi morala biti upo-

rabljena pri artiklu, ki teče na so-sednjem stroju.

Med tehničnimi podatki, ki jih navajamo na etiketah, je tudi širina tkanine. Za vsako tkanino je po proizvodnem nalogu določena širina. Vsako blago je v surovem stanju

Nadaljevanje na 4. strani



Delo v tiskarni terja veliko pazljivosti. Samo s skrbnim delom se lahko dosežejo dobri rezultati. Podatek, da je bila proizvodnja v aprilu po kvaliteti izdelkov ena najboljših v zadnjih letih, je spodbuden

Napake v proizvodnji

Nadaljevanje s 3. strani

nekoliko širše, ker moramo pri nadaljnji obdelavi računati na določeno skrčenje. Na nepravilno širino tkanine lahko vpliva več vzrokov. Tj. napake pri snovanju — preozko snovano blago (izpustitev celega pasu pri saškem snovanju), izbira nepravilnega grebena, premočno napenjanje blaga po dolžini pri barvanju, beljenju, impregniranju. Nekdo bo morda dejal: »Nekaj cm gor ali dol!« Vendar ta trditev ne drži. Tkanine se namreč pogosto konfekcionirajo. Tu so šablone prirejene določeni širini tkanine. Zdaj si lahko mislimo, na kakšne težave naleti konfekcionar, če dobi naenkrat nekaj cm ožje blago.

Precej tehničnih tkanin — filtrov se tke v taki širini, ki je najbolj uporabna, da je čim manj odpadka. Če se filter napne pri uporabi za okvirje, lahko do neke mere še popravimo premajhno širino. Če pa se filter uporablja za prevleko cilindrov, preozko blago ni uporabno.

Premočno napenjanje po dolžini pri obdelavi pa ne vpliva samo na premajhno širino, temveč spremeni tudi % skrčenja po dolžini. Ker mora biti za vsako tkanino na etiketi naveden % skrčenja, da se lahko pri konfekcioniranju upošteva, povzroča vsaka večja sprememba % skrčenja kup težav pri uporabi.

Marsikatera obdelava tkanine lahko vpliva na to, da nastanejo težave pri nadaljnjem delu ali pri prvem pranju. Tako dobi zaradi izbire nepravilnega sredstva za škrobljenje osnove tkanina pri prvem pranju nemogoč otip in je včasih za nekatere namene popolnoma neuporabna.

Preslabo izpiranje tkanine po barvanju lahko vpliva na to, da se tkanina nepravilno impregnira in ni

uporabna, ker preveč prepušča vodo. Premočna temperatura pri kalandriranju oziroma sušenju lahko vpliva na porumenitev tkanine.

Tudi pri barvanju nastopi kup težav zaradi niansirane tkanine, temnih krajev, madežev zaradi slabe predpriprave barve ali nepravilnih dodatkov. Pri pripravi tkanin za barvanje ali beljenje je pomembno ravno šivanje kosov po širini in izbira pravilnih predtekačev. Če tkanina ni ravno šivana, se pri obdelavi na žigrih razvleče in konfekcioniranje je včasih nemogoče. Pri izbiri predtekačev moramo paziti na pravilno širino, dolžino in barvo. Prva prepreči tvorbo gub po dolžini.

Dolžina predtekača vpliva na to, da je pri vsaki bali čim manj neegalne barve — škarta. Če uporabimo za belo tkanino barvan predtekač, se lahko pri obdelavi pojavijo barvasti

madeži na beli tkanini, če pa uporabimo za barvasto tkanino neustrezen barvan predtekač, madeži druge barve na barvani tkanini.

Nekatere tkanine se gumirajo in plastificirajo. Take morajo biti skrbno očiščene vseh vozlov in zadebelitev, kajti vsaka taka napaka povzroča težave pri nadaljnjem delu.

Se in še bi lahko naštevali napake in težave, ki nastopijo zaradi njih.

Moj namen je bil s tem kratkim pregledom opozoriti na to, da morajo vsi opravljati svoje delo res v redu, tako mojstri, ki naj skrbijo za čim boljše vzdrževanje strojev, kot delavci na posameznih delovnih mestih, ki naj bi se zavedali, da morajo svoje delo izvršiti čim boljše, da ne bodo povzročali težav drugim pri njihovem nadaljnjem delu ali uporabi tkanin.

dipl. ing. Alenka Korče-Pleteršek

Proizvodnja in kvaliteta v aprilu 1970

V aprilu so vsi proizvodni obrati dosegli boljše proizvodne uspehe kakor v marcu. Predilnica sintetične preje je delala v štirih izmenah, v tkalnici pa je bila četrta izmena ustavljena. Tako so vsi obrati razen konfekcije delali v treh izmenah.

Oskrba s surovinami je bila — razen pri sintetični preji — dobra. Primanjkovalo je belega leacrila Nm 34/2 in efektnega leacrila Nm 10/1.

Pomanjkanje navedenih dveh števil je povzročilo zastoje v proizvodnji tkalnice in pa nepotrebno prezalaganje z drugimi artikli.

Skoraj vsi obrati so svoje proizvodne naloge izpolnili 100% oziroma so jih celo presegle, kar je razvidno iz spodaj navedenih rezultatov. Dana je tudi primerjava z aprilom 1969 in kumulativa za štiri mesece, in sicer v odstotkih.

	Plan april 70 — %	Indeks april 69 — %	Kumul. jan.—apr. 70	Indeks jan.—apr. 69
Predilnica				
— predenje	108,3	103,9	94,5	100,1
— sukanje	94,1	114,7	93,1	107,6
Tkalnica				
— m	98,4	118,0	94,2	107,4
— m ²	99,1	123,2	95,1	115,8
— 000 votkov	103,2	107,3	101,9	99,0
Oplemenitilnica				
— m	103,9	102,7	99,3	106,0
Tiskarna				
— m	—	95,5	—	111,6
— b. m	—	85,0	—	135,9
Konfekcija				
— Nh	—	94,4	—	104,0

Iz zgoraj navedenih rezultatov vidimo, da so se napovedi za april uresničile. Kajti vsi obrati so dosegli boljše rezultate kakor v marcu.

Rezultati tkalnice in oplemenitilnice nam tudi v kumulativi za štiri mesece kažejo, da sta oba obrata 100% izpolnila plan. To je še posebno razveseljivo; iz teh rezultatov namreč lahko sklepamo, da tudi prodaja dobro izpolnjuje svoje naloge. Kljub razmeroma veliki proizvodnji so zaloge gotovih izdelkov manjše, kot so bile ob koncu leta 1969.

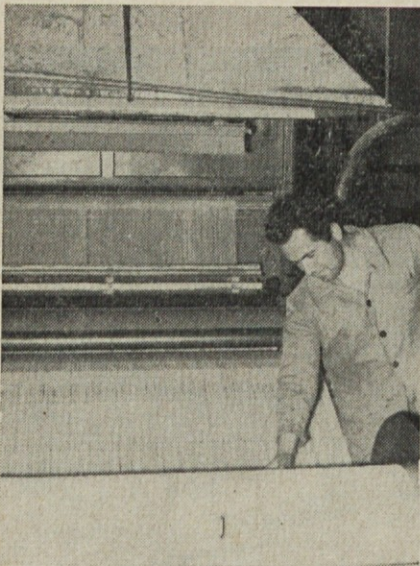
Za maj predvidevam še boljše rezultate kakor v aprilu, kajti v tkal-

nici delamo spet delno v štirih izmenah, oplemenitilnica pa bo povečala svojo proizvodnjo s tretjo izmeno.

Do povečanja obsega dela v tkalnici in oplemenitilnici je prišlo zaradi večjega povpraševanja po naših artiklih.

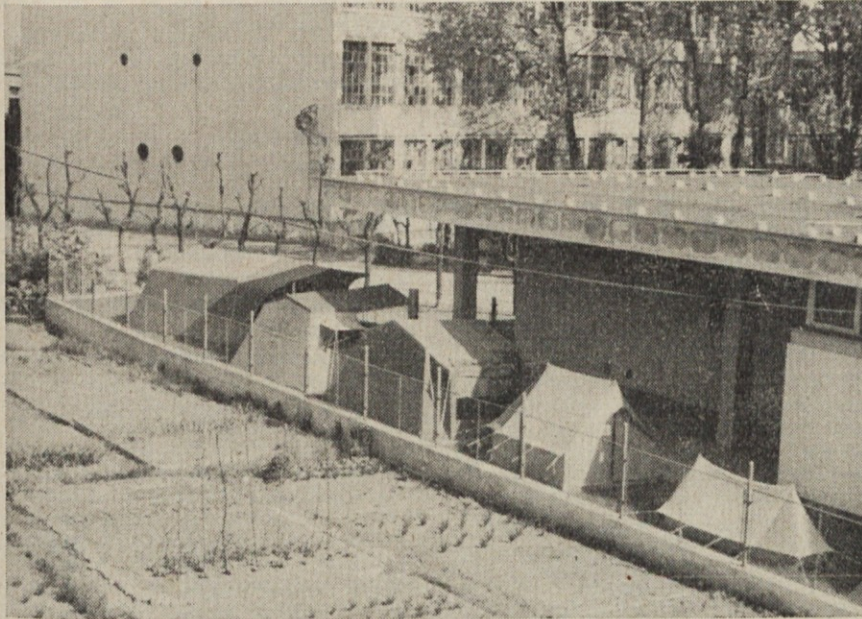
Kvaliteta surovih in adjustiranih tkanin je bila v aprilu boljše kot v preteklih mesecih in tudi boljše od poprečja v letu 1969.

Po posameznih skupinah tkanin je bila v aprilu dosežena naslednja kvaliteta surovih tkanin:



Marsikatera obdelava lahko vpliva na to, da nastanejo težave pri nadaljnjem delu. Tako je tudi delo pri škroblnem stroju odgovorno, saj od njega v ne majhni meri zavisi kvaliteta tkanin.

	I. kval.	II. kval.	III. kval.	Nereg. bl.
Bombažne tkanine	96,71 %	2,13 %	0,53 %	0,63 %
Sintetične tkanine	91,47 %	4,87 %	1,51 %	2,15 %
Laneno-bombažne tkanine	97,91 %	1,08 %	0,16 %	0,85 %
Bombažno-sintet. tkanine	79,02 %	12,98 %	4,04 %	3,96 %



Naša trgovina je pridobila na svojem razstavnem in prodajnem prostoru

Volitve v naše najodgovornejše samoupravne organe so za nami. Njihove novo izvoljene člane čaka zdaj obilica dela; želimo jim, da bi mu bili kos



V vzdrževanju so potekale volitve še posebej vzorno. Dosegli so tudi vzoren rezultat: glasovalo je 91 % vpisanih volilcev. S tem so se uvrstili takoj za menzo, ki je edina končala volitve s 100% glasovalcev, na najodličnejše mesto



Kar zadeva kvaliteto, pa so bili v aprilu pri surovih in adjustiranih tkaninah skupno doseženi naslednji rezultati:

	Surove tkanine	Adjust. tkanine
I. kvalit. tkanin	95,57 %	95,84 %
II. kvalit. tkanin	2,60 %	2,44 %
III. kvalit. tkanin	0,70 %	0,62 %
Neregularne tkan.	1,13 %	1,10 %

Če analiziramo gornje rezultate, vidimo, da je bila proizvodnja po kvaliteti izdelkov v aprilu ena najboljših v zadnjih letih. Ti rezultati nas lahko spodbujajo k še večji pazljivosti pri izdelavi naših izdelkov. Očitno je namreč, da se s skrbnim delom lahko dosežejo dobri rezultati. Opozoril pa bi na način notranjega transporta od priprave do zaključnih faz tehnološkega procesa. Če pogledamo, kako delamo, bomo lahko opazili, da po nepotrebnem zamažemo veliko materiala, polizdelkov in izdelkov, kar seveda slabo vpliva na njihovo kvaliteto. Torej delajmo tako, da še te napake zmanjšamo na minimum. Kajti število teh napak je odvisno od naše pazljivosti in vestnosti pri delu.

Tehnolog PTK:
ing. Franc Jeraj

Kako so potekale volitve?

Na volitvah dne 18. 5. 1970 smo volili polovico novih članov delavskega sveta in člane svetov enot — organizacij združenega dela v podjetju. Po sklepu volilne komisije, ki je ugotovila, da ni pogojev za volitve sveta v Stanovanjski enoti Induplati, se volitve v svet te enote niso opravile. V novoustanovljeni enoti Industrijska prodajalna Induplati pa so skladno z določbami našega statuta (zaradi majhnega števila članov njene delovne skupnosti) volili samo predsednika svojega zbora delovnih ljudi.

Skladno z mnenjem Zveznega pravnega sveta z dne 26. 11. 1969, po katerem izvede delovna organizacija, ki še ni sprejela splošnega akta o volilnem postopku, volitve na osnovi predpisov, po katerih jih je dosedaj opravljala, ne glede na to, da so ti predpisi prenehali veljati, je volilna komisija pripravila in izvedla tudi letošnje volitve ob primerni uporabi predpisov, na osnovi katerih so potekale dosedaj.

Volilna komisija je takoj po imenovanju pričela z vsemi pripravami za volitve delavskega sveta in svetov enot oziroma predsednika zbora delovnih ljudi v enoti, v kateri se svet ne voli. Tako je poskrbela, da je bil sklep delavskega sveta o razpisu vo-

Nadaljevanje na 6. strani

Kako so potekale volitve?

Nadaljevanje s 5. strani

litev na predpisan način objavljen in izdala navodilo za kandidiranje. V tem navodilu je — glede na to, da smo letos volili tudi svete enot — posebej podčrtala, da je treba kandidiranje opraviti ločeno za volitve članov delavskega sveta in ločeno za volitve članov svetov oziroma predsednika zbora delovnih ljudi.

Posamezni kandidacijski zbori so bili sklicani za vsako volilno enoto oziroma enoto — organizacijo združenega dela podjetja. Volilna komisija je nato sprejela kandidatne liste posameznih zborov, jih kot pravilno sestavljene potrdila, razmnožila in na predpisan način objavila.

Volilna komisija je določila tudi volišča in imenovala za vsako volišče volilni odbor treh članov, vsakemu članu pa po enega namestnika. Za volilne odbore je volilna komisija prav tako izdala posebno navodilo, v katerem je enako posebej podčrtala, da mora biti glasovanje opravljeno ločeno za volitve članov delavskega sveta in ločeno za volitve članov svetov oziroma predsednika zbora delovnih ljudi in da je treba prav tako ločeno ugotoviti izid volitev.

Na dan volitev 18. maja so se pričele volitve na vseh voliščih od 5.30 ure do najkasneje 6. ure.

Kar zadeva sam potek volitev, je treba omeniti sledeče. Volilna enota IV. OZD konfekcija je po sklepu delavskega sveta o razpisu volitev z dne 23. 4. 1970 volila 3 člane delavskega sveta. Zaradi tehničnega spodrsrlaja je bilo število članov delavskega sveta, ki se volijo v tej volilni enoti, na glasovnicah pomotoma označeno na 2. Pri ugotavljanju izida volitev je volilna komisija sprejela o tem sledeči sklep:

Glede na nedvoumen izid volitev, po katerem so trije od petih kandidatov dobili odločno večje število glasov, vzdržuje volilna komisija kljub navedeni nepravilnosti volitve v tej enoti v veljavi, s tem da o njih dokončno odloči delavski svet na svojem I. rednem zasedanju pri verifikaciji mandatov novoizvoljenim članom delavskega sveta.

Če izznamemo navedeni tehnični spodrsrlaj, so volitve v celoti potekale v redu. Do 7.30 ure je poleg nočne izmene v vseh volilnih enotah že volil tudi pretežni del dopoldanske. Tako je do te ure v posameznih volilnih enotah volilo naslednje v % izraženo število volilcev:

v predilnici	53,7 %
v tkalnici	50,0 %
v oplemenitilnici	48,9 %
v konfekciji	65,0 %
v vzdrževanju	64,5 %
v upravi	66,0 %
v menzi	91,0 %

VE	OZD	Ob uri	% glasovalcev
I.	Predilnica	15.15	88,7
II.	Tkalnica	15.00	86,9
III.	Oplemenitilnica	15.00	82,9
IV.	Konfekcija	14.40	87,7
V.	Vzdrževanje	14.30	91,0
VI.	Uprava in Ind. prod.	14.30	84,0

V volilnih imenikih posameznih volilnih enot je bilo skupno vpisanih 934 volilcev, od katerih jih je glasovalo 814 ali 87 %.

Neveljavnih glasovnic je bilo skupno 42 pri volitvah članov delavskega sveta in 45 pri volitvah članov svetov.

V času do 9.30 ure je ostal ta % glasovalcev nespremenjen v oplemenitilnici in konfekciji, v kateri so bili glasovali tudi že vsi delavci dopoldanske izmene, malce kasneje, ob 9.45 uri, pa je bilo glasovanje že zaključeno v menzi, v kateri je glasovalo 100 % volilcev. V preostalih volilnih enotah pa se je ta odstotek povečal takole:

v predilnici	na 55 %
v tkalnici	na 53 %
v vzdrževanju	na 84 %
v upravi	na 72 %

Do 11.30 ure je ostal ta odstotek glasovalcev nespremenjen v vseh volilnih enotah razen v upravi, kjer sta glasovala še 2 volilca, tako da se je povečal na 74 %.

V posameznih volilnih enotah se je nato glasovanje zaključilo ob naslednjih urah s temle izidom:

Po 25. členu republiškega zakona o volitvah delavskih svetov in drugih organov upravljanja je glasoval 1 volilec.

Iz gornjih podatkov lahko vidimo, da so volitve v celoti uspele tako v okviru posameznih volilnih enot, kot v okviru celotnega podjetja.

IP

IZ RAZPRAVE OBČINSKE KONFERENCE ZK

Za večji razvoj samoupravljanja

Potrebe po večji moči samoupravljanja, interes hitrejšega razvijanja samoupravnih odnosov in ekonomsko tehničnega napredka potiskajo v ospredje probleme znanja, izobraževanja in usposabljanja delovnih ljudi. Delovnim organizacijam kmalu ne bodo več ustrezali delavci s končano osemletko, ker se bodo le-ti morali sproti prilagojevati sodobni tehnologiji. Sistem izobraževanja od osnovne šole do univerze se bo moral prilagoditi naglim spremembam, ki jih povzročata znanstveno tehnični napredek v proizvodnji; delovne ljudi moramo usposobiti za sodobno delo.

Komunisti se moramo zavzemati ne le za povečanje izobraževalne mreže, marveč tudi za spreminjanje njene vsebine, da bo prilagojena današnjim in jutrišnjim potrebam v gospodarstvu.

Zato se postavlja osrednji problem, kako organizirati oziroma usposobiti delavske svete, da bodo res samostojni v svojem delu in v svojih odnosih do operativnega vodstva, da

bodo sposobni ocenjevati in odločiti o materialnih rezultatih, voditi pravilno politiko o delitvi dohodka, pravilno sprejemati plane in programe ter splošne akte.

Poznamo ugotovitve iz prakse, češ informiranost je skromna, zainteresiranost slaba, težnje primitivne, manjka sposobnost kvalitetnega odločanja, zavest delavca pride do izraza, kadar je prizadet, sestanki so formalni, priprave in vodenje sestankov ne najboljše. Vse to pa pogojuje samo eno misel, da je namreč vse premalo storjenega za izobraževanje in usposabljanje delovnih ljudi oziroma članov delavskega sveta. Zato predlagamo, da konferenca posveti izobraževanju večjo pozornost, da najdemo najboljše oblike izobraževanja prav posebno sedaj, ko so volitve v samoupravne organe v delovnih organizacijah.

Samoupravno, idejnopolitično in družbeno ekonomsko izobraževanje je preventivno reševanje konfliktov in delovnih sporov.

Če hočemo, da bomo imeli v podjetju racionalnejše in učinkovitejše samoupravljanje, moramo izvesti samoupravno delitev dela. Ne moremo si predstavljati tako univerzalnega samoupravnega organa, ki bi lahko kvalificirano in odgovorno odločal o množici problemov, ki se postavljajo predenj. Zato naj bi v bodoče delavski svet odločal o načelni politiki v podjetju, konkretne naloge pa prepuščal svojim izvršilnim organom, odborom in komisijam, ki bi jih moralo biti več, kot jih predvidevamo z novimi statuti.

Individualni izvršilni organ je v večini primerov samo direktor, čeprav so bila priporočila, da je zaradi zagotovitve večje osebne odgovornosti treba določiti več individualnih izvršilnih organov, ki bi bili neposredno odgovorni delavskemu svetu in samostojnejši v svoji izvršni funkciji.

Odgovornost vodilnih, vodij posameznih sektorjev v delovnih organizacijah, bi bila na ta način nepo-

sredna; sedaj pa je odvisna od direktorja, v kakšni meri on kot posrednik od njih zahteva to odgovornost. To bi bilo pozitivno tudi za vlogo direktorja, ki bi bil tako lahko resnično koordinator, organizator dela in zaščitnik zakonitosti.

Nevzdržno je pričakovanje, da se bo, kar zadeva racionalizacijo samoupravljanja, boljše pripravo sej samoupravnih organov in bolj realne odločitve, kaj spremenilo z enim samim kolektivnim izvršilnim organom,

Slovo od upokoјencev

3. aprila je bilo v prostorih menze spet eno od tistih intimnih slavij, na katerih se poslavljamo od svojih dolgoletnih sodelavcev, ki nas zapuščajo, ker odhajajo v svoj zasluženi pokoj. Tokrat smo se poslovili od tovarišice Ivanke Kač, tovarišice Terezije Kokalj, tovariša Karla Štruklja, tovarišice Ivanke Gregorič, tovarišice Justine Bergant, tovarišice Julke Pogačar, tovarišice Terezije Pavlič, tovarišice Marije Koncilja, tovarišice Slavke Režek, tovarišice Tončke Abuner in tovarišice Marije Traven. Zbranim je spregovoril tovariš direktor. V svojem nagovoru se jim je zahvalil za dolgoletno sodelovanje, jih opozoril na to, da se jih bo podjetje še vedno spominjalo in jih povabil, da se poslej vsako leto udeležijo že tradicionalnega srečanja naših upokoјencev, ki ga prireja podjetje. Na koncu je vsakemu posebej še izročil skromno darilo kot simbolično zahvalo podjetja za njihov trud v preteklih letih. Njegovim besedam se tudi mi z vsem srcem pridružujemo in vam, ki ste nas zapustili, želimo vse najboljše v prihodnosti, zlasti pa lep in zadovoljen počitek.

Kot imamo tudi sicer ob takšnih prilikah navado, smo zaprosili za besedo same upokoјence. Poprosili smo jih, naj nam povedo kaj iz svoje preteklosti, zlasti o kakih veselih in zabavnih doživetjih. Našemu vabilu sta se prijazno odzvala tovarišica Ivanka Kač in tovariš Karel Štrukelj.

Tov. Ivanka Kač, ki je odšla v pokoj s 30 leti delovne dobe, nam je povedala sledeče:

5. decembra 1931. leta se je vnel stroj. S pokojnim možem sva »plavalas«, opazila sem, da stroj ne teče v redu in to povedala možu. Tisti mah se napravi iskra. Mož, mojster, gre po ročni aparat. S sodelavko sva medtem s plahto zamahnili po ognju, medtem pa se je le še bolj razgorel. Tisti-krat so bili v tovarni ravno »šefi« — glavni delničarji — pa je vsepovsod smrdelo po dimu in ognju. Potem sem šla kar domov — takrat, če ni bilo dela, če se je stroj pokvaril ali če ni bilo materiala, so nas poslali preprosto domov (brez vsakega nadomestila za plačo seveda!). Kadar je bilo treba delati, pa so prišli po

pa če vanj postavimo same diplomirane strokovnjake. Pri pregledu statutov smo tudi ugotovili, da v nekaterih delovnih organizacijah, kjer so imenovali več kolektivnih izvršilnih organov, le-ti niso enakopravni; to ni v skladu s priporočili, po katerih bi morali biti enakopravni v svojih pravicah in dolžnostih in samostojni na svojem področju dela, za svoje delo pa odgovorni neposredno delavskemu svetu.

nas in smo delali tudi po 16 ur na dan. Včasih se je zgodilo, da sem v blatu in dežju prišla v tovarno samo očistiti stroj — potem pa domov!

Pred vojno ni šel nihče v pokoj, tudi na dopust ni šel nihče (razen seveda na že omenjeni plačani!). Plačati si moral kazen za vsako napako. Če si zamazal blago, si moral ali blago odkupiti ali pa plačati kazen.

Po osvoboditvi sem bila čisto drugače zadovoljna.

Kje si takrat prej videl, da bi obratovodja govoril z delavci!

Tov. Karol Štrukelj je odšel v pokoj z 32 leti delovne dobe. Povedal nam je tole: Najbolj vesel sem bil, če sem stroj takoj popravil, da ženske niso stale.

Leta 1950 sem šel v Lovran — po sindikalni liniji — bil sem operiran (notranja golša). Na operaciji sem bil 4 ure in pol. Bil sem tako suh, da so mislili, da ne bom več dolgo. V

Lovranu pa sem se hitro popravil, tam je bila prav dobra hrana.

V Umag grem skoraj vsako leto, zelo mi je všeč tam spodaj.

Ves čas sem delal za predilnico, tam sem požrl ogromno prahu. Najslabše je bilo ob sobotah: največ popravil, ker so stroji stali, in največ prahu, ker so jih takrat čistili.

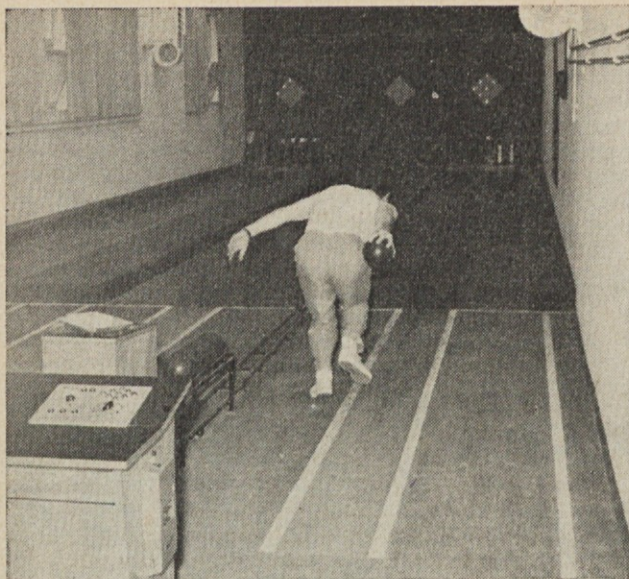
Zdaj bom še delal, doma v svoji delavnici. Delati sem navajen. Sem kmečki sin. Sicer ne bom vstajal tako zgodaj kot doslej, ob pol 7. uri pa bom; potem bom delal do večera.



Te dni smo se poslovili od dolgoletnega sodelavca, v Induplati dobro znanega kovača tov. Toneta Pestotnika. Želimo mu miren pokoj in srečno prihodnost!



Tov. Kač Ivanka: Kadar je bilo treba delati, pa so prišli po nas in smo delali tudi po 16 ur na dan. Včasih pa se je zgodilo, da sem v blatu in dežju prišla v tovarno samo očistiti stroj — potem pa domov!



Novo avtomatizirano kegljišče je že začelo obratovati. Avtomatizacijo je finansirala menza iz izključno lastnih sredstev. Za to investicijo, ca. 20 milijonov starih dinarjev, je varčevala 9 let. Nedvomno je, da je to investicijo dobro naložila in da bo z njo precej pripomogla k še večjemu razmahu kegljaškega športa v Jaršah. Za ta vidni uspeh iskreno čestitamo vsemu njenemu — majhnemu kolektivu

Avtomatsko kegljišče

Kegljaški šport se je v zadnjih letih močno razvil tako, da zasledimo tudi v dnevnem časopisu vedno več vesti o tekmovanjih bodisi na domačih kegljiščih ali mednarodnih. Ta zvrst športa je dostopna za mlade in starejše obeh spolov. Kakor pri drugih športih se tudi pri kegljanju goji družabnost in utrjuje telo. V Sloveniji imamo predvsem v vseh večjih mestih po enega in tudi več kegljišč, ki so že preurejena v avtomatska. Razlika med starim in avtomatskim kegljiščem je v tem, da se pri avtomatskem podrti keglji postavljajo avtomatsko in da se avtomatsko registrira število podrtih kegljev kakor tudi seštevek skupno podrtih kegljev. V inozemstvu obstajajo kegljišča s po 10 in tudi 100 stezami, ki obratujejo neprekinjeno ves dan. Ta kegljišča so namenjena letoviščarjem za razvedrilo, gostincem pa rabijo kot nov vir dohodkov. V domžalski občini je med delovnimi kolektivi število kegljačev v stalnem porastu, saj

je pri zadnjih tekmovanjih (ta organizira vsako leto občinski sindikalni svet) nastopilo 10 sindikalnih moštev s preko 100 kegljači.

Kegljišče v Jaršah je v začetku maja začelo obratovati v sklopu menze, ki je investitor prenovljenega kegljišča. Ta odločitev kolektiva menze je bila prav gotovo umestna, saj nudi z njo svojim gostom poleg dobre gostinske postrežbe še razvedrilo v zvrsti športa, ki je kakor že omenjeno vsem dostopen. Kdor si bo zaželel kegljati, si bo kupil žeton, ga vložil v avtomat in preskusil svoje sposobnosti. Zanimanje za kegljišče je veliko, saj se že delovni kolektivi prijavljajo v menzi, da rezervirajo steze za svoje treninge. Kegljjišče bo obratovalo neprekinjeno ves dan in seveda tudi v večernem času. Menza bo poskrbela še za bife, ki bo v predprostoru in bo na razpolago kegljačem za okrepčilo.

F. R.

Novosti doma in v svetu

PLANIRANA TOVARNA POLIESTRA

Organsko kemijska industrija Skopje (OHIS) je dobila državni kredit za tovarno poliesternih vlaken, ki jo bodo delno gradile tudi inozemske firme. Tako bo poleg drugih firm »Siemens« dobavila vso električno opremo.

Z dograditvijo nove tovarne hočejo tako razširiti surovinsko bazo za sintetična vlakna kot tudi pokriti celotno potrebo kemične industrije. Do sedaj smo morali uvažati več kot 5000 t/l poliesternih vlaken. Popraševanje za poliesternimi vlakni stalno narašča, tako da za naslednja leta računajo s povprečno 13% poveča-

njem. Nova tovarna naj bi začela obratovati l. 1972 in proizvajati približno 12 000 t poliestra na leto. Od tega so določili približno polovico vlaken za izvoz.

Izdaja v 850 izvodih kolektiv tovarne Induplati. Odgovorni urednik Ingo Paš. Ureja uredniški odbor: ing. Janko Ukmar, ing. Lado Zabukovec, dipl. ing. Janez Pezdír, dipl. ing. Avgust Orehek, dipl. ing. Boža Pogačnik, ing. Jože Klešnik, Cilka Mrdženovič, dipl. ing. Branko Novak, Majda Skrinjar, Ivo Sešek, dipl. ing. Alenka Korče-Pleteršek, dipl. ing. Franc Verhovec, Janez Rainer. V uredniškem odboru sodelujejo po službeni dolžnosti: direktor, predsednik sind. org., sekretar ZK, predsednik mlad. org. Natisnila in klišee izdelala Tiskarna »Jože Moškrič«

Obvestila

IZ KADROVSKE SLUŽBE

V stopi:

1. Vasil Maznevski, trgovski zastopnik za SR Makedonijo, vstopil 4. 5. 1970.
2. Stanko Ropič, dvoriščni delavec, vstopil 4. 5. 1970,
3. Drago Starovašnik, del. v oplemenitilnici, vstopil 4. 5. 1970,
4. Jozo Trabalko, dvor. delavec, vstopil 11. 5. 1970,
5. Drago Hrovat, del. v prejemarni, vstopil 21. 5. 1970,
6. Evgen Smodiš, dvor. del., vstopil 25. 5. 1970.

Iz stopi:

1. Daniel Šenk, električar, izstopil 8. 4. 1970,
2. Matilda Podboršek, šivilja, umrla 8. 5. 1970,
3. Anton Štrukelj, klepar, upokojen 9. 5. 1970,
4. Marija Plej, šivilja, inval. upok., dne 11. 5. 1970,
5. Anton Režek, barvar, izstopil 19. 5. 1970.

ZAHVALE

Zahvaljujem se predstavnikom sindikalne organizacije za obisk in darilo, s katerim sta me prijetno presenetila, ko sem se zdravila v Infekcijski bolnici v Ljubljani.

Ana Dornik

Iskreno se zahvaljujem sindikalni organizaciji za poklonjeno cvetje na grob in denarno darilo ob smrti moje drage mame.

Tilka Podboršek

Zahvaljujem se sindikalni organizaciji za obisk in denarno darilo v času moje bolezni. Obenem tudi pozdravljam ves kolektiv Induplati, Jarše in mu želim čimveč delovnih uspehov.

Marija Luzar

Zahvaljujem se upravi in sindikalnemu odboru za darilo, ki sem ga prejel. Zato vam še enkrat najlepša hvala, ko ste se me spomnili v trenutku bolezni.

Franc Divjak

Usebina:

Odgovornost in dobro sodelovanje

Rezultati glasovanja

Tehnična služba

Napake v proizvodnji in njihov vpliv na končno kvaliteto izdelkov

Proizvodnja in kvaliteta v aprilu 1970

Kako so potekale volitve?

Iz razprave Občinske konference ZK

Slovo od upokojevce

Avtomatsko kegljišče

Novosti doma in v svetu

Obvestila iz kadrovske službe

Zahvale