

KOMPLET  
Št. 1-6

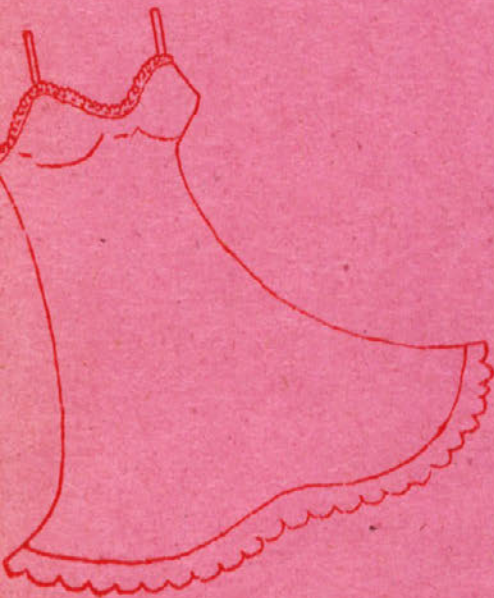


*I. letnik - 1965*

**TOVARNIŠKO  
GLASILO**

4

TRIKOTAŽNER



**BELOKRANJSKA TRIKOTAŽNA INDUSTRIJA  
METLIKA**

S tem, da smo se odločili, da bomo začeli izdajati v naši tovarni svoje glasilo, smo prevzeli nase veliko delo in odgovornost. Nismo se v celoti zavedali težav in problemov, ki so se pojavili že pri sestavljanju prve številke našega glasila. Vendar smo naleteli na razumevanje zlasti pri tov. direktorju, ki nam je obljubil vso moralno in materialno pomoč.

Verjetno se bo zdela naša prva številka marsikomu preveč enolična, premalo zabavna in pestra. Prosimo, da nam to oprostite. Stremeli bomo za tem, da bodo naslednje številke po vsebini bolj pestre. Pri tem se obračamo na vas bralci, da boste v glasilu sodelovali s svojimi prispevki, zlasti iz vašega življenja in dela. Veseli bomo vsakega vašega predloga, ki ga bomo upoštevali ter s tem pripomogli k čim bolj kvalitetnemu glasilu.

Glasilo bo izhajalo enkrat mesečno. Prispevke sprejema uredniški odbor (tov. Žabčičeva).

Uredniški odbor

VILJEM PRAHIČ  
tehnični vodja  
" BETI " Metlika

### NAŠI PROIZVODNI USPEHI IN PROBLEMI

Že bežen pregled na zgodovinski razvoj podjetja nam pokaže, da je naše podjetje od svoje ustanovitve ( v Metliki ) ter s priključitvijo ( integracijo ) obratov Črnomelj, Mirna peč in Dobova razvijalo dinamično.

Kapacitete podjetja so zelo hitro naraščale. Vzporedno s tem se je vršila tudi preorientacija glede izdelkov.

Vse to je zahtevalo maksimalen napor strokovnega kadra, ki pa je bil maloštevilen in zato tudi preobremenjen.

Posledica tega so bili številni problemi, ki so se pojavili že na začetku obstoja podjetja.

Problemi so se pojavljali predvsem pri nabavljanju surovin, pomožnega materiala, utenzilij, proizvodnji, kakor tudi v plasmanu izdelkov.

Namen tega članka je, da vas seznanimo s spremembami, ki so nastale v posameznih proizvodnih oddelkih.

Že prej sem omenil, da je v zelo kratkem času bila izvršena strukturna sprememba strojnega parka in proizvodnega asortimana. To je posebno važno za obrat v Metliki.

Glavne probleme in naloge je morala reševati tehnična služba.

Pereč problem je bil pomanjkanje strokovnega kadra, če začnemo z neposrednimi proizvajalci, mehaniki za vzdrževanje strojcev, tehniki, predelavci, mojstri, pa do posameznih oddelkov.

Iste probleme imajo vsa na novo ustanovljena podjetja. Toda nova podjetja imajo tudi ugodnost, da za časa izgradnje izšelajo strokovni kader.

Naša tovarna take ugodnosti ni imela, ker je morala obdržati nivo takratne proizvodnje, istočasno pa je morala vpeljati nove stroje in nove tehnološke procese, kar je terjalo ogromno delovno silo.

Zaradi slabe tradicije v trikotni industriji je v krajih, kjer so naši obrati prišlo do maksimalne obremenitve maloštevilnega kadra. Ti maloštevilni strokovnjaki so se zares trudili in nesebično posredovali svoje znanje neizkušeni delovni sili.

Velika naloga obratnega strokovnega kadra je bila osvajanje tehnike dela, priučevanje nove delovne sile, optimalni izkoristek strojev ter doseganje odgovarjajoče kvalitete. Nasprotja, ki so se pojavljala so bila nujna. Nekateri mojstri in predelavci še sami niso imeli dovolj prakse in so zaradi tega težko in počasi priučevali nove moči. Včasih je sveda prišlo tudi do površnosti pri delu.

Ko so si kadri pridobili najnujnejšo pakso se je postavilo vprašanje izkoristka strojnega parka. Vzporodno s tem se je pojavilo vprašanje kvalitete.

Zaradi nove nastalih problemov je bila proizvodnja mala, kvaliteta pa slaba. Toda povedati moramo, da se vsi ti problemi uspešno rešujejo in, da jih je vsak dan manj.

Zaradi boljšega pregleda splošne situacije in stanja v podjetju moramo pogledati vsak proizvodni oddelek posebej.

## RASCHEL PLETILNICA S SNOVALI

Glavni pogoj za optimalni izkoristek strojev, kvalitetne proizvodnje ter racionalno porabo surovin je dobro snovanje, čeprav je to bilo vsem jasno, snovanju ni bila posvečena potrebna pozornost. Snovalke so včasih delale same, kakor so pač vedele in znale.

Rezultat je bil nekvalitetno snovanje, čipke z napakami, velik procent odpadkov in drugo.

Iz tega lahko sklepamo, da je za snovanje bil potreben izkušen človek, ki bi dajal naloge za snovanje ter isto kontroliral, kvantitetno kakor tudi kvalitetno.

Poleg tega se je učinek (storilnost) snovalk meril po številu nasnovanih metrov oz. po metraži. Zaradi tega seveda ni bilo mogoča kontrola učinka. Snovalke so nasnovale manjšo dolžino kot je sicer bila predpisana, ter tako dosegle večji zaslužek.

Pri takem načinu dela je prišlo do tega, da se je pri oni in isti osnovi en ali več valjev izteklo prej kot drugi valji, kar je povečalo procent odpadkov.

Ta problem je ugodno rešen tako, da je za kvaliteto snovanja zadolžen obratni tehnik, istočasno se je prešlo na nagrajevanje snovalk po kg nasnovane osnove.

Iz storilnosti raschel strojev se da sklepati, da takšen način dela v snovalnici popolnoma ustreza vsem zahtevam. Seveda s tem niso rešeni vsi problemi snovalnice in je treba še veliko truda in dela, da dosežemo optimalne rezultate.

Vzrok za slab izkoristek strojev je tudi pomanjkanje valjev. Včasih se je zgodilo, da nismo imeli praznih valjev in zaradi tega ni bilo mogoče nasnovati rezervne osnove. Ko se je osnova iztekla se je pristopilo k snovanju, stroj je ta čas stal, kar pa je povzročilo **dvakrat** slabši izkoristek stroja in povečanje režijskih ur.

Toda še sta predelavec in obratni tehnik iznajdliva se da tudi to delno rešiti.

Ako pogledamo delo na rašlih bomo videli, da je poleg snovanja važna še delovna sila, ki pa je bila samo priučena. Odločilno vlogo pri priučevanju delavcev morajo imeti predelavci. Decembra leta 1964 je bilo 23 delavcev na 8 strojih, ki so delali v treh izmenah.

Od takrat pa do danes smo spustili v pogon še tri stroje. Med tem časom so prenehale delati tri delavke in na njihova mesta so prišle tri novinke. Vse to nas je prisililo, da ukinemo tretjo izmeno in, da kompletiramo prvi dve izmeni.

Poleg tega smo med tem časom iz notranjih rezerv drugih oddelkov poskusili priučiti deset delavk za delo na rešlih. Toda uspelo nam je priučiti samo tri zgoraj omenjene delavke. Vse ostale niso bile dobre za delo oz. niso odgovarjale na delovnih mestih. Vzroki za to so bili: slab vid delavk, mladoletnost nekaterih delavk in nezainteresiranost za delo. Ker smo kasneje začeli izdelovati tudi nove artikle smo ponovno vpeljali tretje izmeno za nekatere stroje. Pri tem smo omogočili delavcem, ki so imeli že prej pri delu dobre uspehe, da so delali pri več strojih in sicer dve delavca sta stregla trem strojem. Naloga predelavcev v oddelkih je, da svoj delovni čas posvetijo priučevanju delavcev in s tem omogočijo, da se delavci v čim krajšem času usposobijo za določeno delo. Na ta način bomo omogočili svojemu oddelku rentabilno poslovanje, in dosegli kvaliteto, ki se zahteva. V oddelku imamo tudi skupine mehanikov, ki je sposobna samostojno izvrševati popravila strojev in vzdrževati celotni strojni park.

## SNUTKOVNA PLETILNICA IN SNOVANJA

Vse kar je bilo rečeno za snovanje za rašel stroje, velja tudi za snutkovne stroje. Snutkovni stroji sami pa potrebujejo večje analize.

Število teh strojev se je povečalo od decembra <sup>1964</sup> do danes od 9 na 16 strojev. Do konca lanskega leta je osem strojev delalo v treh izmenah.

Pomanjkanje surovin - sintetike kakor tudi viskoze, nas je prisililo, da ukinemo tretjo izmeno in, da poženemo novih sedem strojev v dveh izmenah.

Pomanjkanje surovin se od časa do časa samo delno odpravlja. Nabavljanje viskozne preje je pomanjkljivo. Poleg tega pa dobimo samo II, III in celo IV klaso, kar pa povzroči večje število napak v blagu.

Kar se tiče delovne sile (pletilci, pletilke) lahko rečemo, da ustreza sedanjim pogojem dela. Poleg tega stalno sprejemamo nove delavce za priučitev za delovno mesto - pletilec. Na ta način si bomo pridobili nujno potrebno delovno silo.

Kakšna naj bi bila delovna sila v pletilnici, moška ali ženska?

Nekateri naši strokovnjaki so mišljenja, da bi delovna sila v pletilnici morala biti izključno ženska, drugi pa mislijo, da mora biti moška.

Strokovnjaki, ki trdijo, da v pletilnici mora biti ženska delovna sila pravijo, da ženske bolj ustrezajo občutljivosti strojev in prediva, ženske imajo bolj nežne in fine roke ter več potrpljenja in večjo pedantnost pri delu.

Za stroje, ki pletejo hořance ali drugo sintotiko moramo postaviti človeka z izredno finimi in mehki rokami. Tak človek je v naših podjetjih ž e n s k a. Tudi vdevanje zahteva fine roke.

Kar se tiče fluktuacije delovne sile vidimo, da je ta pri ženskah izredno velika.

Zato so nekateri naši strokovnjaki mišljenja, da je treba v pletilnico nastaviti vamo moško delovno silo (moč). Tej drugi skupini strokovnjakov se pridružujem tudi jaz. Tudi v tem oddelku morajo predelavci pomagati pletilcem; pokazati jim morajo kako je treba pravilno delati, opozarjati na čistočo in nego rok.

Pogosto pride pri vdevanju do poškodovanja sosednjih niti kar pa povzroča napake v pletivu in zastoje strojev. Za vse to so krive grobe roke pletilca. Problem potrebnega števila mehanikov v tem oddelku še ni popolnoma rešen. Ljudje iz katerih je <sup>sestavljena</sup> sedanja ekipa, bodo v primernem času zelo dober kader.

Seveda, če bodo vsi vestni in, če bodo vztrajali na tem, da si pridobijo potrebno znanje za vzdrževanje strojev, odstranjevanje okvar in če bodo solidno prenašali svoje znanje starim kakor tudi novim delavcem.

V obeh oddelkih snutkovne in raschel pletilnice dosegamo vsak dan boljše rezultate. Izboljšana je kvaliteta, zmanjšana poraba utenzilij (igel, platin idr.).

Prej so bila velika odstopanja od normativov, glede kvalitete in porabe utenzilij. Mislim, da je možno neje normativov še bolj zožiti. Zaradi tega je potrebno vprašanje kvalitete, porabe utenzilij, in količine odpadkov, stalno potencirati oz. postavljati na dnevni red.

Mislim, da je treba za vse dosedanje uspehe oddati posebno priznanje tov. Tajnerju, ki je tehnični svetovalec obeh oddelkov.

#### ODDELEK OKROGLE PLETILNICE IN PREVIJALNICE

Ta oddelek je v zelo kratkem času pretrpel popolno zamenjavo strojev in asortimana. Zaradi tega se je v tem oddelku pojavilo pomanjkanje strokovne delovne sile, posebej pletilcev-ik, kvaliteta pletiva je bila izredno slaba oz. še zdaleč ni ustrezala normativom. Poraba igel je bila ogromna. Kontrola in klasifikacija pletenin se je vršila primitivno na nizi.



Tako so napake na notranji strani pletenine ostale nevidne. zaradi tega smo imeli veliko reklamacij. Stroj za pregledovanje je bil skoraj celo leto neuporaben. Odkar smo ta stroj začeli uporabljati imamo bolj natančni pregled blaga, realnejšo klasifikacijo in pravočasno intervencijo tehnične službe za poboljšanje kvalitete blaga.

Kot je za snutkovne stroje važno snovanje, tako je za okrogle stroje važno previjanje. Za trikotažo velja : " dobro previtonaapl spletenc. "

Toda to geslo svoj čas niso upoštevali in je zato prišlo do slabega previjanja in velikega loma igel kakor tudi do slabe kvalitete pletenin.

Z odstranjevanjem napak v previjalnici smo dosegli boljše kvaliteto pletiva in manjše število lomov igel. Toda kapaciteta previjalnice je še vedno slabo vsklajena z kapacitetami pletilnice.

V previjalnici imamo en križno previjalni stroj z 2x20 vreten in eden stroj za paralelno previjanje z 2 x 12 vreten. Januarja 1965 smo dobili 4 okrogle stroje in en interloch. Do takrat se tri stroji predelovali helanco z križnih navitkov, ki jih ni bilo treba previjati. Drugi trije interloki in vsi feidriji pa se predelovali bombaž in malanž. Takrat je kapaciteta previjalnice bila zadovoljiva. Ko smo sedaj začeli na vseh interlokih predelovati malanž smo opazili, da kapaciteta previjalnice ni zadosti velika in, da zaradi tega nekateri stroji včasih stojijo.

Ta problem nameravamo rešiti tako, da bomo remontirali še en stroj za paralelno previjanje. Stroj bo imel 12 vreten in bo previjal na vretena velikega diametra.

V tej pletilnici nam je primanjkovalo tudi mojstrskega kadra. Imeli smo samo enega samostojnega mehanika in enega pomočnika, ter dva vajencea.

Ta ekipa mehanikov je delala vedno samo v prvi izmeni. Posledica tega je bila ogromna količina blaga II in III kvalitete, večji zastoji strojev kakor tudi prevelika poraba igol. Januarja smo sprejeli v službo še enega mehanika tako, da smo sedaj imeli za prvo in drugo izmeno po enega mehanika. Takoj smo opazili poboljšanje kvalitete pletiva. Znanjšani so zastoji in poraba igol.

Naši strokovnjaki proučujejo možnost, da bi v križno previjalni stroj znanke "Kovinar" vgradili še dva elementa z 2 x 10 vrten. Na ta način bi problem previjanja popolnoma rešili.

#### ODDELEK ZA PARANJE IN ADJUSTIRANJE ČIPK

Delo v tem oddelku se vrši izključno ročno. Imamo naslednja dela: paranje čipk, klasifikacija in adjustiranje za lastno reprodukcijo ter prodajo. Paranje čipk na pasove je <sup>iz</sup> ključno delo v tem oddelku. To delo je odvisno od dveh faktorjev: 1. sposobnosti in iznajdlivosti delavke in

2. kvalitete vezave parajoče nitke oz. od apreture čipke.

Prej se je obračun storilnosti (učinka) paranja vršil po posamezniku. Ta način obračunavanja je ugajal veččin in dobrin delavkam. Če so več sparale se tudi več zaslužile. Za manj večče oz. manj sposobne delavke pa ta način ni bil dober. Tudi za kolektiv v celoti ta način ni bil dober zato, ker ni bilo nič sparati potrebno količino. Zato smo v februarju prišli na obračunavanje po skupinah. Ena skupina od 5-7 delavk dobi nalog za sparati in adjustirati določeno količino čipk in je na podlagi dosegjenega učinka nagrajena.

Na ta način so delavke same izločile manj pridne in manj sposobne ljudi. Take delavke so poten ali preneščene na drugo delovno mesto ali pa so dobile odpoved.

V decembru 1964 in januarju 1965 je bilo v tem oddelku zaposleno 40 delavk. Poleg tega je cca 20 delavk prišlo v ta oddelk iz šivalnice, ker tam ni bilo zadosti delo.

Kljub temu, da je število delavk, ki se delale v tem oddelku bilo ogromno, so bili rezultati zelo slabi.

V teh dveh mesecih je bilo sparano 698 tisoč metrov oz. 384.000 n. V februarju 1965 je bilo sparano 955.000 n čipk, čeprav je delale samo 30 delavk. V januarju je poleg paranja čipk bilo preadjustirano 533.000 n čipk. V tem obdobju je prišlo do napake v vezavi parajoče niti, za kar je vsekakor kriva raschel pletilnica in je zaradi tega paranje bilo močno otežkočeno.

Ko smo omenjene napake opazili smo takoj ukrepali, toda, še vedno od časa do časa pride do kakšne napake.

Včasih se nekateri pasovi čipk sploh ne daje parati in je taka čipka neuporabna. Tisti pasovi, ki se težko parajo se pri paranju poškodujejo tako, da imamo veliko količino II in III klase.

Velike količine deklasirane čipke ( II in III klasa) zavira nadaljno predelavo (merjenje in adjustiranje) ter povzroči velike količine odpadkov.

Iz vsega tega je razvidno, da je proizvodnja tega oddelka močno odvisna od kvalitete pletiva v raschel pletilnici. Zato moramo proizvodnji v raschel pletilnici posvetiti čim večjo pozornost.

#### ODDELEK BARVARNE:

je oddelk kjer se vrši dodelava in oplemenitenje naših proizvodov. Glede strokovnih kadrov ta oddelk ni imel dosti problemov.

Problemi, ki je bil in, ki je še sedaj, so sredstva za proizvodnjo. Celoten strojni park je zastarel in primitiven, kar zelo ovira delo (lesene kadi, aparat za fiksiranje itd.) s tem smo prisiljeni, da za <sup>nekatero</sup> ~~počasno~~ fazo oplemenitenja delijo usluge druge tovarne (Nada Dinič, Modjumska trikotaža itd.). Vse to nam povečuje stroške proizvodnje in zmanjšuje produktivnost.

Peter Vujčič  
direktor " BETI "

M E T L I K A

SAMO V HITREM IN ODLOČNEM UKREPANJU BOMO NAŠLI  
SOLIDEN IZHOD

Zadnjih nekaj let so naši državni in politični organi vlagali ogromne napore v prepričevanje, opozarjanje in celo potem raznih instrumentov prisiljevale gospodarske organizacije k zmernejšemu in racionalnejšemu gospodarjenju s splošnim družbenim bogastvom.

Ti naperi so prišli do izraza na VIII kongresu ZKJ. Kljub vsem tem naporom niso bili doseženi zadovoljivi uspehi, radi česar je bila iz dneva v dan bližja inflacija (izgubljanje vrednosti denarju). V izogib najhujšemu so naši državni organi pristopili k široki gospodarski reformi kar se iz dneva v dan izkazuje kot edini izhod iz te situacije.

Znano je, da se v svetu kakor tudi v raznih državah pojavljajo od časa do časa ekonomske krize, tako ti znaki tudi nam niso prizanosli.

Napačno bi bilo misliti, da ni izhoda iz teh gospodarskih težav, ni pa se nič izogniti določenim administrativnim ukrepon. Nekaj takih ukrepov je bilo izvršenih vrsta jih pa čaka, da po temeljitih pripravah in študijah stopijo v veljavo. Predpriprave za čim uspešnejše administrativne gospodarske posege je bila " Uredba o zmrzevanju cen". Prvi ukrep, ki je temu sledil je vrsta predpisov, ki urejujejo odnosno poostrujejo kreditno politiko. Skušal bom navesti nekaj teh ukrepov, da si bo bralec lažje razlagal tudi določene ukrepe znotraj podjetja.

Ti ukrepi so: Manjše možnosti so najetje kredita za sezonske zaloge ali pa celo ukinitve teh za izredne zaloge. To velja posebno za industrijo. Znanjšana je možnost najetja kredita za določene posle.

Rok vračila morebitnega kredita je skrajšan na minimum. Temu ukrepu je sledil ukrep, ki obravnava kreditno sposobnost podjetja. Ta ukrep postavlja pred nas brezpogojno nalogo, večati lastni sklad obratnih sredstev istočasno z večanjem obsega proizvodnje, kakor tudi vprašanje razširjanja reprodukcije. Sprijazniti se namreč moramo s tem, da bomo v bodoče o vsakem našem dinarju razmišljali več, kje in na katerem mestu bo ekonomsko boljše naložba.

Iz leta v leto smo mirno spremljali naše negativne bilance v zunanji trgovini. To smo sicer prečitali in vzeli na znanje, toda vedno s pomislekom, da tu ni naše krivde. Temu ni tako! Vsa leta smo od skupnosti izsiljevali bodisi na ta ali oni način dragocene devize na naše surovine. Ni na mestu izgovor, češ, saj nismo samo mi. Priznati namreč moramo, da smo tudi mi krivci v tem pogledu. Znano nam mora biti, da se gospodarske neke države ne vključijo v gospodarstvo sveta z nobeno dejavnostjo bolj kot preko zunanje trgovine, še posebej preko izveza svojih dobrin. Z izmenjavo blaga med posameznimi državami pa vpliva svetovno gospodarsko na trge posameznih držav in preko tega na njihovo gospodarstvo pa naj bo ta ali ona država še bolj zaprta vase kot popolna zaokrožena enota.

Naša država je v letih 1951 do 1965 stalno večala izvoz od 6 - 35% letno, stopnja porasta brutto dohodka pa je posebno do leta 1957 zastala (stagnirala). Taka situacija je razumljivo vplivala na razvrednotenje denarja na domačem trgu, kar je imelo za posledico potrebo po večjem denarnem obtoku.

V tistem času taki ukrepi kot jih izvajamo danes niso bili možni, ker bi onemogočili rast standarda našega človeka. Od takrat do danes pa je naš gospodarski potencial toliko narastel, da bo v stanju prenesti tudi odločnejše ukrepe. Res je, da tega ne bo zdržala vsaka gospodarska organizacija, vendar tista, ki je gospodarila smotorno več let nazaj bo to krizo vsakakor preživela.

Ko razmišljamo o vsem navedenem ne moremo mimo vprašanja kaj bo z našim podjetjem, kajti vsen ten težavan so se pridružile še težave, ki nastanejo radi odgovornih ljudi (subjektivne težave). Za pravilno ekonomsko poslovanje, uspešen dvig produktivnosti je nujno, da razvijemo te osnovne činitelje: tehnologijo, sistem planiranja, sistem analiz, organizacije dela in sproščanje vseh oblik sodelovanja vsakega člana kolektiva v okvirju širokih možnosti, ki jih daje sistem samouprave.

Nedvomno je podjetje napravilo velik tehnološki razvoj, vendar je bil ta sunkovit brez kontinuitete nepretrganega vključevanja dosežkov tehnološke znanosti. Posledice tega načina dela so v podjetju danes očitne in so postale razlog prepočasnega dviga storilnosti dela.

Sistem planiranja je sicer kolikor toliko razvit, vendar je nedosleden in zato nujno vnaša v organizacijo dela znede, ki se kaže v rokovnem odnosu do kupcev, ter stalnem prekinjanju že razvitih proizvodnih del. Vsaka stvar v podjetju postaja " nujna ali zelo nujna" pojem normalnega poslovanja pa se davno bolj in bolj oddaljuje.

Organizacija dela je bila propuščena individualnemu reševanju posameznih problemov in je praktično nikdar nisimo sistematično proučili in dopolnjevali. Vse študije o organizaciji dela so potekale v okvirjih grobe (makro) organizacije medtem, ko se v probleme podrobne (mikro) organizacije nihče ni spuščal. Neopazno je prišlo do dejstva, da se so v podjetju uveljavili razni administrativno - birokratski sistemi, ki zavirajo živo človekovo aktivnost.

Politične organizacije so se s svojim delom pri tem sunkovitem vzponu izgubile in zanemarile koncept sistemskega političnega dela. Sistem samoupravljanja je relativno dobro razvit, ne glede na težavo, ki jih je moral prebroditi. Tihotapljanje birokratizma v sistemu organizacije dela pogosto razveljavlja sprejete sklepe samoupravnih organov ali jih nehoti izmaličuje. Dejstvo pa je, kar ne smemo pozabiti, da je podjetje napravilo veliko razvojno pot od prvih dni do danes in se aktivno vključilo v razvoj moderne tehnike.

Velikokrat in na mnogih mestih nam je bilo izrečeno pri znanje za smotno in dalekovidno gospodarsko politiko v podjetju. Ne moremo se pa pohvaliti, da smo v organizaciji dela tako daleč, kot v tehnični pripravljenosti. V notranjosti podjetja prihaja do raznih nepravilnosti, ki so večinoma subjektivnega značaja. Začeti moramo nanreč takoj brez odlašanja s posebnim ukrepanjem v pogledu odprave določenih pomanjklivosti. Pristopanje k takojšnji odpravi vseh pomanjklivosti bi prav gotovo te akcije izmaličilo. K vsen problemu moramo pristopiti z največje doslednostjo, da bi s tem dosegli nujno potrebno učinkovitost. Za začetek bomo navedli le nekaj konkretnih nepravilnosti katerim želimo posvetiti prvo pozornost in katerim se moramo v bodoče brez-pogojno izogniti.

Člani uprave podjetja čisto potujejo v isto smer ne, da bi vedeli drug za drugega. Uslužbenci potujejo v razne kraje se vračajo in drugi dan ponevijo isto pot namesto, da bi tam prenočili in naslednji dan nadaljevati z delom. S tem nastajajo nepotrebni stroški. Pogosto se dogaja, da uporabljamo drage prevoze četudi, niso nujnega karakterja. Telefonskih pogovorov je še veliko takih, ki se daje nam domestiti z pisnim sporazumevanjem. Jasno je, da včasih zaradi pozabljenosti enega ali drugega ni bilo pravočasno neko delo izvršeno in je zaradi tega prišlo v kategorijo nujnosti, kjer se morajo uporabljati hitre zveze in prevozi.

V polni meri se zavedamo težav, ki jih imajo naše službe in smo jim v normalnih časih lahko dovolili. Spričo sedanje situacije bo pa potrebna resna kontrola in ukrepi za nižanje stroškov. Morali bomo tudi stroške reprezentance spraviti na minimum.

Poglejmo razmere obrata pletilnice. V prvi vrsti hočem obpravnavati objektivne težave, ki jih ima ta obrat. Zavedamo se, da obrat ni izpopolnjen z vsemi danes obstoječimi pripomočki, vendar jih imamo toliko, da z nekoliko večjim trudom zagotavlja uspešno proizvodnjo. Mnenja sem, da naša tehnična inteligenca premalo razmišlja o težavah, ki smo jih v stanju izvršiti z lastnimi silami. Premalo je razmišljanja o združitvi teorije s prakso. Kljub temu, da so naše klimatske naprave zelo borne, polagano prenelo skrbi, da se uporabljajo vsaj toliko, kolikor se z njimi da omiliti neprimerna klima za normalno proizvodnjo.

Vodilni tovariši vse preveč cenijo fizično delo in ob tem pozabljajo na teoretični del, ki je pogosto vzrok slabih rezultatov. Vsak vodilni človek bi moral pred začetkom procesa posvetiti več časa pripravi dela in redu v oddelku.

Odnos do raznih pripomočkov je več kot kritičen, kar dokazujejo razni vijaki, bloki in členi verig, ki jih najdemo lahko na vsakem vogalu. Premalo razmišljanje o racionalizaciji v tem pogledu, katera bi bila lahko izpeljana z zelo nizkimi stroški.

Prepričan sem, da se nihče ni bavil s škodo, ki nastaja na materialu, raznih zabojih in kartonih. Odgovorni ljudje tudi ne vztrajajo, da bi blago zapustilo stroj v čistem stanju, temveč dovoljujejo, da mehanik ali delavec vrši popravilo stroja in se naslanja z zamaščenimi rokami in obleko na belo blago.



Tako nastajajoče škode, ki so večinoma subjektivnega značaja segajo letno v nekaj desetih milijonov.

Potrošnja utenzilij se sicer relativno manjša, vendar ne moremo trditi, da bodo s takim načinom dela v katerem smu, dosegli normale. V tem pogledu je dnevno treba posvečati več časa za normalizacijo tega problema.

Dogaja se tudi, da surove blago odlagano na prašne prostore in več dni po robovih hodimo. Obraunavani so bili tudi slučajji, ko so v suroven blagu ležali in nalicali ter so potem spraševali, od kod je blago mastno in defektno.

V barvarni je opaženo, da po več dni teče voda zaradi pokvarjene pipe. Zavedati se morano, da so stroški vodarine visoki in segajo v več sto tisočev.

V kotlarni nam je znano, da trošino oca 1.500 ton prenoga letno. Ni bilo redko, ko je prenog bil na dežju in snegu, čeprav je bilo dovolj prostora v sani kotlarni.

Vzdrževalna skupina bo morala posvečati več pozornosti materialu, da ne troši novi les, kjer je možnost uporabe starega. Vodja vzdrževanja s pomočjo sekretarja in vodje osnovnih sredstev bo moral prisiliti obratovodje, da bodo bolj skrbeli za svoje naprave in opremo, kajti če bo šlo to tako naprej bodo ostali obrati brez oken, okvirjev in šip, kjer jih od vodilnih ljudi nihče ne pogreša ali zahteva postavitve v prvotno stanje.

V krojilnici in konfekciji se pogosto nabirajo razni ostanki, ki končajo v odpadkih, kar smo že večkrat ugotovili. Ne redko se najde med odpadki tudi cel izdelek ali del njega, ki ga nihče ne pogreša.

V cilju racionalizacije bo morala tehnična služba brez-pogojno in hitro izvršiti revizijo tehnične dokumentacije in ukreniti vse potrebno, da bo zagotovljena največja evidencnost materialu v proizvodnji kjer bo možno ugotoviti vsako najmanjšo odstopanje.

Vodstu skladišč lahko očitamo zelo malomarni odnos do embalaže, ki v našem planu ne zavzema najhno postavko. Postikrat se zgodi, da prepustimo večje količine zbojev na dežju in jih pospravimo šele naslednji dan, ko so mokri. Smatramo, da prejem blaga v kvalitetnem in kvantitetnem pogledu je več kot kritičen.

Energetski oddelak kjub polni zasedbi dovoljuje, da so nekateri stroji že nekaj mesecev ponoči, podnevi ob nedeljah in praznikih osvetljeni, ker luči na njih ne posedujejo stikala, da bi bilo moč luč ugasniti.

Mehanična in kleparska delavnica troši vse preveč novega materiala, čeprav bi se marsikje z razmišljanjem dalo izvršiti neko delo veliko cenejše iz starega materiala. To monje velja posebno za kleparsko delavnico.

Navoščl sem la nekaj drobcev za prvo številko našega glasila. V naslednjih številkah bomo obravnavali konkretna področja in smatram, da je najnujnejše področje kompleksnega nagrajevanja po učinku. Prepričan sem, da je to področje velikokrat vzrok, da se organizacija dela ne odvija normalno.

Drugo področje, ki se ga bomo morali lotiti zelo hitro je področje medsebojnih odnosov, kar se najbolj odraža v familjarnosti, ki povzroča skrivanje raznih nepravilnosti neč nami. To področje smatram, da bo najtežje in bomo morali imeti močno podporo v družbenih organizacijah, kar do sedaj ni bilo čutiti.

Prepričan sem, da v tem trenutku noben faktor ni tako važen kot hitro ukrepanje, kajti samo hitro ukrepanje lahko onogoči, da bo naše delo v bodočo čim plodnejše.