

# GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA BOMBAŽNE PREDILNICE IN TKALNICE TRŽIČ



## Tržiški tekstilec

LETO X.

ŠTEVILKA

8

Glasilo ureja uredniški odbor:  
Ivanka Šulgač, Slavko Teran,  
ing. Edo Košnjek, Rudi Ahačič,  
Rudi Hafner, Hazim Omerović in  
Franci Šarabon.

Glavni in odgovorni urednik:  
Hazim Omerović.

Izhaja vsak mesec v nakladi  
1600 izvodov.

Tisk tiskarne Delavske univer-  
ze "Tomo Brejč" v Kranju.

## FINANČNO POSLOVANJE v I. polletju 1969

Upravnemu odboru podjetja so bili predloženi rezultati o finančnem poslovanju v prvem polletju. Zaradi boljše informiranosti članov kolektiva, na tem mestu objavljamo izvleček iz poročila, ki ga je obravnaval upravni odbor.

V primerjavi z letnim finančnim planom je bila realizacija oziroma prodaja izdelkov v prvem polletju dosežena 49 % od letne predvidene. Zaradi velike ponudbe domače tekstilne industrije in pa povečanega uvoza tekstila je doseženi rezultat zadovoljiv. Nikakor pa ne moremo biti zadovoljni s plačilom te prodaje s strani kupcev našega blaga, saj nam ti dolgujejo polovico realizacije. S tem v zvezi nam visoke terjatve od kupcev povzročajo težave pri finančnem poslovanju, zmanjšujejo nam potrebna obratna sredstva za kritje zalog izdelkov in povečujejo naše obveznosti za dobavljeni material in surovine od dobaviteljev.

Poslovni stroški, skupaj z ostalimi obveznostmi iz dohodka v tej obračunski dobi v celoti ne presegajo planiranih. Ugotovljeno pa je zvišanje planiranih postavk pri obrestih od kreditov in pa pri osnovnih surovinah, to je bombažu.

Prekoračitvi stroškov pri bombažu je predvsem vzrok delno zvišanje cen od planiranih pri uporabi posameznih mešanic bombaža in pa uporaba boljših mešanic bombaža.

Dohodek, dosežen v I. polletju zadošča za kritje izplačanih osebnih dohodkov. Izplačilo osebnih dohodkov je bilo v isti višini kot leta 1968. Povprečno izplačani mesečni osebni dohodki z vsemi dodatki, to je dodatkom za nočno delo, nadurno delo, povečano vrednostjo točke, z izplačanimi vezavami, znašajo za I. polletje 856.- N din mesečno.

Iz obračuna do 30.6.1969 je razvidno, da smo ustvarili tudi minimalni del ostanka dohodka, namenjenega za sklade podjetja in sicer v višini 752.000.- N din. S tem zneskom pa bo potrebno kriti tudi letno obračunane popuste pri prodaji kupcem.

Znesek tega dela dohodka, namenjenega za sklade, je zelo skromen. Vsekakor pa je temu vzrok obveznost podjetja po izvozu na konvertibilno področje. Podjetje je obvezano izvažati, da si s tem pridobi devizna sredstva, potrebna za uvoz bombaža. Do 30.6. t.l. je bilo izvoženo na zapadno valutno področje za 980.000.- \$ vrednosti naših izdelkov. Pri tem pa je bila ustvarjena izguba v primerjavi z lastno ceno v znesku 4,510.000.- N din.

Obratna sredstva, s katerimi razpolagamo, tvorijo lastna formirana sredstva za obratne namene in odobreni krediti za obratna sredstva. S temi sredstvi smo primorani kriti vse zaloge surovin in ostalega reprodukcijskega materiala, zaloge nedovršene proizvodnje, zaloge gotovih izdelkov in terjatve do kupcev. Kakor je že navedeno, terjatve do kupcev predstavljajo odločno previsok znesek, katerega si prizadevamo znižati. Prav tako bo potrebno še dodatnih prizadevanj na tem, da bi znižali zaloge gotovih izdelkov, saj te predstavljajo skoraj 20 % vrednosti letne proizvodnje.

## Nekaj misli o računalnikih

### 1. O nabavi sistema za obdelavo podatkov

Odločitev za nabavo sistema za obdelavo podatkov naj bo odraz potreb v podjetju po strojni obdelavi podatkov. Na primer, na tržišču ne moremo več enakovpravno nastopati, konkurenčna podjetja se namreč izredno hitro prilagajajo vsakovrstnim spremembam. Pri tem v vsakem trenutku natančno poznajo mejo rentabilnosti itd.

Proizvodni procesi se lahko odvijajo v različnih smereh, katera je prava, je "peš" težko ugotoviti. Preveč podatkov moramo pregledati, jih obdelati; problem bi bil že zastarel, ko bi ga uspeli rešiti. Delali bi zastoj.

Materialno poslovanje mora biti elastično, sicer zaloge vežejo preveč obratnih sredstev. Teh nam običajno primanjkuje. Da bi zasledovali za vse mogoče artikule dobavni rok, porabo, stroške (prevzem, skladiščenja itd.), bi bil čas tisti faktor, ki bi nam zmanjšal koristi opravljenega dela. Dobavni roki se spreminjajo, različni dobavitelji nastopajo z različnimi pogoji, poraba se vzporedno s proizvodnjo menja itd. Verjetno bi zopet ugotovili, da so zaključki zastareli in zaradi tega neuporabni.

Uvajanje novih proizvodov je pri nas dolgotrajen proces. Konca pa ne vidi nihče. Zato se vsi potrebni materiali, orodja, stroji itd. naročajo po občutku, plan dela pri razvijanju novega proizvoda je bolj rutinske narave, kot rezultat konkretnih razglabljanj. Ponavadi nas konkurenčna podjetja prehitijo. Ni potrebno posebej poudarjati, koliko smo na ta način izgubili. Če bi uporabili metode mrežnega planiranja, izračunali kritično pot, bi natančno vedeli za vsako posamezno fazo dela pri uvajanju, kdaj bi se začela, kdaj bi bila zaključena, kdaj bi bil proizvod goden za serijsko proizvodnjo.

## PROBLEMATIKA PROIZVODNJE V MESECU JUNIJU 1969

### I. Osnovni material

#### a) predilnica:

Količinska oskrba z bombažem je bila zadovoljiva. Razpoložljivi asortiment bombaža pa je terjal enkratno menjavo bele mešanice in dve menjavi rumene mešanice.

Poleg težav, ki so posledica barvastih niti v iranskem, grškem in pakistanskem bombažu, je obrat imel tudi težave s predelavo zaradi slabo skladiščenega in prekomerno vlažnega iranskega in sudanskega bombaža, kar je povzročilo strojeloma v čistilnici (na baterjih), predvsem pa velika odstopanja v številčenju preje (sortaciji).

#### b) tkalnica:

Pomanjkanje preje v prvi polovici meseca je bilo v drugi polovici odpravljeno. Kakovost preje iz novih predilnih strojev se je po mnenju tkalnice poslabšala, ker prihajajo posamezni križni navitki s cikasto-neenakomerno prejo. Razen tega so velikosti med dobavljenimi križnimi navitki različne, so slabo naviti, čestokrat pa zaradi uporabe predolgih žebeljev pri zabijanju zabojev tudi strgani.

#### c) oplemenitilnica:

Obstoječa zaloga surovih tkanin za oplemenitenje (še vedno oca 1 milijon dolžinskih metrov) je omogočala redno obratovanje belilniških zmogljivosti. Že omenjena barvana vlakna v preji pa zaradi potrebe po predhodnem kuhanju surove tkanine omejujejo zmogljivosti belilnega agregata. Razen tega se še vedno pojavljajo primeri neodstranjenih tkalniških napak (iz škrobnice in oznaki izmen) kar pa je verjetno na starih kosih tkanin, ki so bili izdelani še pred menjavo barvila za to označevanje.

#### d) konfekcija:

Količinska oskrba s potrebnimi tkaninami je bila dobra in ni povzročala zastojev v proizvodnji. Primeri različne beline med posameznimi kosi in primeri slabega dvojenja so povzročale težave pri krojenju in kompletiranju garnitur.

### II. Proizvodnja

#### a) predilnica

	maj	junij
izvršitev v ef. kg	94,86 %	99,31 %
izvršitev v baz. kg	97,41 %	100,28 %
izkoriščanje	86,82 %	87,00 %

#### b) sukalnica

izvršitev plana	84,32 %	133,56 %
izkoriščanje	74,78 %	76,60 %

#### c) tkalnica

izvršitev plana v m <sup>2</sup>	108,25 %	112,82 %
izvršitev plana v votkih	106,85 %	110,47 %
izkoriščanje na pogonske statvene ure	92,10 %	91,70 %
izkoriščanje na efektivne statvene ure	95,50 %	95,50 %

#### d) oplemenitilnica:

izvršitev plana v m <sup>2</sup>	105,57 %	116,24 %
----------------------------------	----------	----------

e) konfekcija:

izvršitev plana v m <sup>2</sup>	139,30 %	106,77 %
izvršitev plana v enotah	123,80 %	102,82 %
izkoriščanje	83,00 %	83,90 %

Izvrševanje plana in izkoriščanje strojev v predilnici se je v primerjavi z majskimi rezultati precej popravilo. Rezultati pa bi bili lahko še boljši, če zaradi že omenjenega pomanjkanja in širokega asortimenta preje za domačo tkalnico ne bi bilo toliko menjav (4 krat na krilnih predpredilnih strojih in 65 na predilnih strojih).

Plan sukalnice je bil kljub malenkostnem izboljšanju v izkoriščanju strojev visoko presežen, ker je bila v juniju registrirana količina sukancev iz stanične volne, ki je bila posukana že v maju, previta na križne navitke pa šele v juniju.

V tkalnici je bil plan kljub približno enakemu izkoriščanju strojev visoko presežen, ker je bil v planu upošteven izpad proizvodnje zaradi enega dne letnih dopustov, obrat pa je delno organiziral tako, da je te vrzeli nadomestil z rezervno oziroma režijsko delovno silo (zaposlitvijo urejevalk osnov na strojih).

V oplemenitilnici je bil kljub manjšemu številu nadur (263) plan presežen za 16 %. Pomanjkanje delavcev je obrat reševal s sponjanjem ljudi iz konfekcije in zunanjih obratov.

V konfekciji je bil plan presežen tako v m<sup>2</sup> kot v enotah, vendar ne v tolikšni meri, kot je bil v maju. Obrat je dobil tudi jacquardske karte za vezeno otroško konfekcijo in bo v juliju in avgustu dokončal nedovršeno proizvodnjo teh artiklov, ki leže v obratu in čakajo na vezenje že od meseca marca.

III. Produktivnost

	maj	junij
a) predilnica		
baz. gr/vretensko uro	17,81	18,35
HOK ure	24,28	20,84
b) sukalnica		
baz. gr/vretensko uro	34,02	53,57
HOK ure	24,63	15,01
c) tkalnica		
enot/delovno uro	31,76	32,07
votkov/delovno uro	25,89	26,21
d) oplemenitilnica		
ur/100 enot	98,30	107,54
e) konfekcija		
ur/100 enot	86,90	104,95

Iz gornjega je razvidno, da se je proizvodnost izboljšala v predilnici, sukalnici in tkalnici. Podatek za sukalnico iz istih razlogov, kot pri izvršenju plana, ni realen. Nazadovanje pa je zabeleženo pri oplemenitilnici in konfekciji, vendar tudi tu ni povsem realno, ker zmanjševanje oziroma večanje medfaznih zalog močno vpliva na nihanja med posameznimi meseci.

IV. Delovna sila (izostanki)

	maj	junij
a) predilnica	11,4 %	11,4 %
b) sukalnica	8,8 %	11,6 %
c) tkalnica	7,6 %	8,4 %
d) oplemenitilnica	7,1 %	26,0 %

Toda take moderne metode ponavadi zahtevajo izvršitev velikega števila računskih operacij. Za človeka bi bilo delo preobsežno, rezultati bi bili zopet prepozno znani, zmagali bi zagovorniki rutinskega uvajanja. Poudariti moramo, da so moderne metode planiranja silno koristne, seveda ob pogoju, da jih računsko pravočasno obdelamo.

Naloge finančnega knjigovodstva, na primer konti kupcev in dobaviteljev, s tem v zvezi planiranje priliva, obračun rabatov in drugih plačilnih pogojev z ozirom na rok plačila itd., so ob velikem številu naslovov dokaj zamudne, zato jih rešujemo le občasno, če se le da, se jim izognemo, čeprav se zavedamo koristnosti rezultatov.

Še bi lahko naštevali. Različne vrste podjetij imajo še svoje specifične naloge. Ko se odločimo za reševanje takih in podobnih nalog, se moramo odločiti tudi za računalnik, ki nam bo računal definirane naloge.

2. Kakšen sistem za obdelavo podatkov bomo nabavili ?

Pri ustaljeni proizvodnji je verjetno mogoče za amortizacijsko dobo računalnika izdelati plan standardnih nalog, ki bi jih obdelovali na računalniku. Upoštevati moramo še občasne naloge, usluge itd. Na osnovi definiranih nalog in na osnovi ponudb različnih tipov računalnikov se moramo odločiti za najbolj primeren sistem za obdelavo podatkov. Pri odločitvi moramo predvsem upoštevati, da bo računalnik kar najprimernejši za planirane naloge, da ne bo prevelik ali premajhen, da bo sestava sistema taka (od vhodnih do izhodnih enot), da bodo operacije harmonično potekale; za vsak sistem posebej je priporočljivo ugotoviti, koliko ur na dan bo zaseden za postavljene naloge, da vemo, koliko imamo prostega strojnega časa za usluge, če smo se zanje odločili.

Ko smo se po skrbnem proučevanju odločili za določen sistem, stojimo pred tremi težkimi osnovnimi nalogami:

2.1. potrebno število ljudi in njihova funkcionalna znanja za uspešno delo s sistemom

2.2. prilagoditev organizacije in sistema poslovanja na osnovi nalog, ki jih bomo s sistemom obdelovali

2.3. ureditev prostora za sistem in za vse službe, ki s sistemom neposredno delajo.

2.1. Potrebno število ljudi in njihova funkcionalna znanja za uspešno delo s sistemom

Razlikujemo naslednji možnosti:

a) V samem podjetju je taka kadrovska struktura, da je omogočen izbor primernih oseb za zasedbo delovnih mest v oddelku za strojno obdelavo podatkov

b) V podjetju nimamo možnosti izbora za zasedbo delovnih mest v oddelku za strojno obdelavo podatkov.

Primer a) kaže na pametno kadrovsko politiko v podjetju. Osebe z ustrezno izobrazbo, z zahtevanimi psihofiziološkimi lastnostmi, ki poznajo procese v podjetju, so najprimernejše za uspešno in hitro prilagoditev računalniku. Do potankosti so jim naloge poznane, čemu bodo služili rezultati, itd. Poleg tega so v večini primerov še čustveno navezane na kolektiv, kar samo ugodno vpliva na potek dela.

Primer b) si oglejmo z dveh strani. Podjetje se nahaja na področju, kjer je močna koncentracija visokošolskega kadra (večja mesta) in podjetje se nahaja na področju, kjer je visokošolskih kadrov premalo.

Prvi primer ni kritičen. Z razpisi in z nudenjem primernih ugodnosti nam ni težko pridobiti primernih oseb za delo pri računalniku. Ko se v kolektivu udomačijo, ko si pridobijo primarne funkcionalna zna-

e) konfekcija

11,1 %

9,4 %

Izostanki so se povečali v sukalnici na račun letnih dopustov, v tkalnici prav tako zaradi letnih dopustov in izrednih dopustov, v oplemenitilnici, kjer pa od 26 % odpade 9,2 % na izrabljanje prostih sobot. Razen tega so v oplemenitilnici porastli tudi izostanki zaradi bolezni (iz 2,41 % na 6,1 %) in letnih dopustov (iz 3,19 % na 5,75 %). V konfekciji je skupen odstotek izostankov nižji kot v maju, to pa zaradi znižanja porodniških, bolezenskih in opravičenih izostankov, čeprav so izostanki zaradi dopustov porastli.

#### V. Vzdrževanje strojev

a) predilnica:

Poleg tekočih popravil so bila opravljena naslednja večja vzdrževalna dela:

- menjava tesnil na baterju št. 4
- menjava tesnil pri kondenzorju in zamenjava zobatega kolesa na baterju št. 3
- menjava zobnikov na nakladalnikih (rahljalnikih) št. 3 in 4
- brušenje oblog in nastavitvev 13 mikalnikov
- popravilo nastavitvev in obtežitev valjčkov na 7. krilnem stroju
- razen na 4 strojih - popravilo nastavitvev vseh UT-2 in UT-3 raztezal

b) tkalnica

- v navijalnici je bilo na 10 BKN vreten montirano 10 elektronskih čistilcev "Peyer", za katero pa obratno vodstvo meni, da ob sedanji kakovosti preje in ob tej stopnji mehanizacije dela na križnem previjanju zaenkrat še ne pridejo v poštev;
- na Suckerjevem (ožjem) škrobilnem stroju je bil montiran voskalnik osnov. Rezultati oziroma prednosti voskane preje se še ugotavlja na aparatu za preizkušanje odpornosti proti drgnjenju in za ugotavljanjem števila pretrgov na statvah;
- za čiščenje cev je bil montiran v izdaji votka stroj za mehansko čiščenje z odvijanjem rezervne preje znamke "Timmer", ki redno obratuje.

c) oplemenitilnica:

- nadaljevanje montažnih del na novem ARTOS razpenjalnem sušilniku
- tekoče odpravljanje napak na novem belilnem agregatu, katerih pa je vedno manj

d) konfekcija:

Večjih težav s stroji ni bilo. Hitrošivalni stroj, na katerem je bil pred meseci strojelom, še vedno čaka na rezervni del iz uvoza. Manjšim težavam na stroju za prišivanje gumbov ni kriv stroj, temveč slaba kakovost šoštanjskih polipleks gumbov, za kar je stroj, odkar ima montiran Button-robot, bolj občutljiv, kot je bil prej. Vezilna stroja (drugi in tretji) zaradi pomanjkanja prostora še nista montirana.

nja s področja strojne obdelave podatkov, smo rešili enega najtežjih vprašanj.

V drugem primeru je ugodneje, da z naročilom nekoliko počakamo. Brez človeka računalnik ničemur ne služi. Če ne gre drugače, je treba vzgojiti lastne ljudi. To je dolgotrajen proces, ki nujno privede

do ponovne analize, ali je sistem, za katerega smo se odločili, še primeren, ali ne. Razvoj je na področju strojne obdelave podatkov namreč silno živahen.

Ker so kadri usposobljeni za delo z računalnikom zelo iskani, obstoja nevarnost, da nam odidejo tja, kjer so pogoji ugodnejši.

Če jih sami vzgojimo, jih moramo s pogodbeni vezati (to sicer ni rešitev, ker je škoda, ko stroj stoji, neprimerno večja, kot s pogodbo določena oškodnina), če smo jih dobili z razpisi, jih pa moramo obdržati z boljšimi pogoji (nagrajevanje, stanovanje itd.). Število ljudi za delo s sistemom določimo na osnovi nalog, ki naj bi jih računalnik reševal.

## 2.2. Prilagoditev organizacije in sistema poslovanja na osnovi nalog, ki jih bomo s sistemom za obdelavo podatkov obdelovali.

Organizacija podjetja se mora prilagajati nalogam in je z nalogami tudi definirana. Z uvedbo sistema za obdelavo podatkov moramo pregledati, ali obstoječe stanje v podjetju ustreza zahtevam računalnika, ali ne. Ali moremo za postavljene naloge hitro dobiti točne podatke, ali imamo skupine, ki bodo znale rešitve obdelanih nalog dobro izkoristiti. Če tega nimamo, računalnik ne bo toliko koristil, kolikor bi lahko.

Zato moramo ob odločitvi za nakup in ob postavljenih nalogah takoj pregledati organizacijo v podjetju (če imamo posebno službo za taka in podobna vprašanja problema ni, sicer moramo kako drugače poskrbeti za prilagoditev organizacije). Za vsako nalogo posebej moramo ugotoviti, kje se zbirajo potrebni podatki, predpisati najugodnejšo pot podatkov do priprave v oddelku za strojno obdelavo podatkov, v kakšni obliki naj se oddajo v pripravi (pri tem je priporočljivo poudariti evidentiranje v podjetju kolikor se le da). Nadalje moramo vedeti komu bo rešitev služila in v kakšni obliki jo moramo posredovati.

Rešitev tega vprašanja ni nič manj pomembna kot rešitev prvega. Včasih naletimo na zapleten primer, ki je največkrat pogojen

z notranjim odporom.

## 2.3. Ureditev prostorov za sistem in za vse službe, ki s sistemom neposredno delajo.

Sistem za obdelavo podatkov sestavljajo zelo občutljivi elementi (integrirana vezja, feritni obročki, razne elektronske optične naprave itd.) Da bo sistem pravilno računal, da se ne bo porušila njegova notranja logika, moremo računalniku nuditi predpisane fizikalne pogoje - temperatura, vlaga in podobno (sir condition). Tudi prostori za zaposlene morajo biti taki, da omogočajo dobro koncentracijo, ugodno počutje, nemoteno delo. Kako zadovoljivo rešimo to vprašanje, je odvisno od okoliščin. Cilj je natančno predpisati, v okviru teh predpisov je pač treba graditi in urejati. Poudarimo, da se pri tem štediti ne izplača, to je napaka, ki se nam gotovo maščuje.

## **Sindikati ne morejo podpirati idej o razširjanju privatne zdravniške prakse**

Pod tem naslovom smo prejeli od Republiškega sveta sindikatov Slovenije dopis, v katerem prosijo vsa uredništva internih tovarniških glasil, da objavimo nekaj stališč, za katere smatrajo, da bi bilo potrebno, da se z njimi seznanijo čim večje število ljudi.

Delovne organizacije, člani sindikata, občinski sindikalni sveti, organizacije strokovnih sindikatov in tudi zdravstveni delavci zahtevajo, da se slovenski sindikati opredelijo proti nekaterim zahtevam in predlogom za razširitev privatne zdravniške prakse in proti najnovejšim idejam, naj bi se v okviru zdravstvene službe kot redne oblike zdravstvene pomoči in zdravstvenih storitev odprle ambulante za samoplačnike.

Sindikati so bili v svojem dosedanem prizadevanju za napredek zdravstvene službe in za njeno sodobnejšo organizacijo ter zlasti za učinkovitejšo zdravstveno varstvo delovnih ljudi zelo odločni in svojih stališč in prav tako v svojih ukrepih. Napredek v zdravstvenem varstvu slovenskega prebivalstva je najtesneje povezan z napredkom in sodobnejšo organizacijo zdravstvene službe kot družbene dejavnosti. Sindikati so se pri tem zavzemali in se bodo tudi v bodoče dosledno usmerjali v svojih zahtevah za tako zdravstveno varstvo, ki naj bi bilo zagotovljeno in enako dostopno vsem zavarovancem ne glede na njihov socialni položaj in gnotne razmere. Varstvo zdravja in delovnih sposobnosti prebivalstva ni mogoče in se ne sme povezovati v odvisnost od možnosti posameznika in o dostopnosti zdravstvene službe. Politiko zdravstvenega varstva delovnih ljudi moramo razvijati in jo lahko razvijamo le v okviru zdravstvenega zavarovanja kot solidarne oblike zagotavljanja enakih možnosti vsem občanom za uporabo zdravstvenih storitev. To pa bo mogoče le ob sistematičnem razvijanju take zdravstvene službe, ki bo dostopna vsem od svojih osnovnih oblik do najvišjih specializiranih zavodov. Sindikati tudi ne morejo dati podpore idejam, ki bi lahko pomenile zapiranje možnosti, da vsak občan lahko uporabi in zahteva pomoč najbolj priznanih in uglednih zdravstvenih strokovnjakov.

Ne samo s stališča naših družbenih odnosov, ki zlasti na področju zdravstvenega varstva zahtevajo odpravljanje socialnih neenakosti, marveč tudi s stališča sodobne medicinske znanosti in vseh dognanj o organizaciji zdravstvene službe, je nujno treba razvoj naše zdravstvene službe usmerjati v njeno nujno funkcionalno povezanost in sodelovanje. Nikakor pa je ne bi smeli razbijati z različnimi oblikami, ki delujejo proti njeni integraciji.

Sindikati odločno nasprotujemo vsaki obliki legaliziranja prakse, ki bi dejansko pomenila privatno prakso ob izkoriščanju

družbenih sredstev, ki so vložena v zdravstveno mrežo in njene kadre, pa naj bi taka praksa služila posameznim zdravstvenim delavcem ali pa samo določenim kategorijam državljanov.

O teh vprašanjih so slovenski sindikati že zavzeli svoja stališča tako ob uveljavljanju nove zakonodaje o organizaciji zdravstvene službe kot tudi ob razpravah o bodočem razvoju zdravstvenega zavarovanja. Jeseni, ko se bodo nadaljevale razprave o ureditvi zdravstvenega zavarovanja v Sloveniji in o položaju ter perspektivi zdravstvene službe pri nas, bodo republiški sindikalni forumi ponovno obravnavali omenjene zahteve sindikalnih in drugih organizacij. Pri vseh odgovornih činiteljih se bodo odločno zavzeli proti vsaki zamisli, ki bi pomenila družbenopolitično, socialno in etično nesprejemljive oblike uveljavljanja zdravstvenega varstva.

## *Uvarjmo se nezgod*

V mesecu juliju so se pripetile naslednje nezgode pri delu v obratih in na poti na delo in z dela:

JOŽEFA KALAN, zaposlena v obratu oplemenitilnice, si je z robom lepenke poškodovala palec leve roke.

Vzrok - naglica pri delu.

MIRKO BALOH, zaposlen v transportni grupi, si je pri razkladanju bombažnih bal poškodoval levo nogo.

Vzrok - nevaren način dela.

HELENA ŠTALC, zaposlena v obratu tkalnice, si je pri nabiranju cevki iz košare zadržala žebelj v dlan leve roke.

BOŽO PRETNAR, zaposlen v obratu oplemenitilnice si je na vlagalni napravi 3000 pri blagovnem valju poškodoval palec desne roke.

Vzrok - premajhna pazljivost.

MARJAN ZAPLOTNIK, zaposlen v obratu oplemenitilnice, si je v skladišču surovega blaga poškodoval prsni koš.

Vzrok - ni ugotovljen.

# VZDRŽEVANJE TKALSKIH STROJEV

Znatna sredstva dajemo za investicije, zato moramo te nove stroje, ki smo jih kupili za drag denar, čuvati in vzdrževati. Le dobro vzdrževan in negovan stroj lahko maksimalno izkoristimo. Ker je naša tkalnica že avtomatizirana, moramo imeti program, po katerem poteka celotna vzdrževalna služba.

## I. Knjiga o nastavitvah strojnih delov

Pri nakupu novih strojev dobimo tudi montažno knjigo, ki v večini primerov ni prikladna za sistematsko učenje vseh nastavitvev. Sestavimo in prilagodimo jo našim potrebam. Knjigo sestavimo po posameznih delih strojne nastavitve (n.pr. mehanizem za tvorbo zeva, udarni mehanizem, mehanizem za menjavo votka, nastavitvev škarij itd.).

Pri vsakem delu strojne nastavitve je treba:

- a) imenovati vse strojne dele,
- b) navesti smoter in opisati delovanje mehanizma,
- c) opisati delovni postopek nastavitve,
- d) opisati način kontrole nastavitve,
- e) opozoriti na pogostost napak,
- f) napraviti urnik in načrt mazanja ter navesti vrste mazil,
- g) opozoriti na varnostne ukrepe,
- h) izdelati skice mehanizma in vnesti mere nastavitve,
- i) izdelati skice mazalnih mest.

Skrbno sestavljena knjiga o nastavitvah strojnih delov bo neprecenljiv pripomoček mojstru pri strokovnem usposabljanju.

## II. Priučitev nastavitve strojnih delov

Držati se moramo načela, da je lahko mojster oddelka le tisti, ki strokovno obvlada celotno delovanje in nastavitve tkalskega stroja. Tkalski mojster je vzdrževalec statev in se le v manjši meri ukvarja z drugimi organizacijskimi deli. Zato mora biti tem bolj strokovno usposobljen, da oddelek nemoteno obratuje.

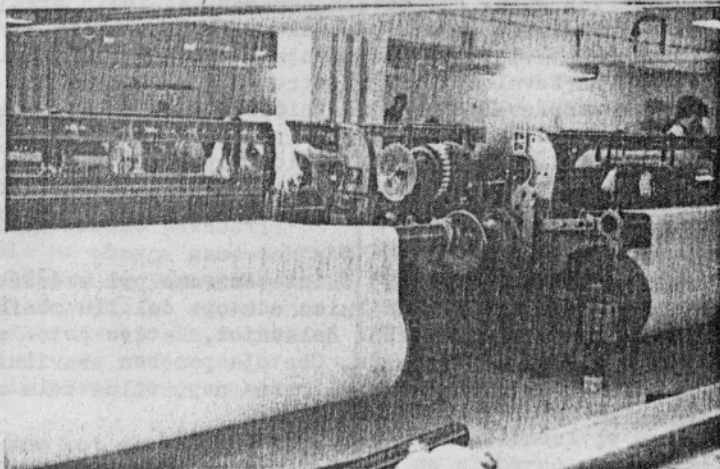
Le redko podjetje ima izobraževalni center s svojo delavnico z vsemi tipi strojev, na katerih se delavci strokovno izobražujejo in izučeni pridejo v proizvodnjo. Večina podjetij se mora sprijazniti s priučevanjem v proizvodnji. Za mojstre se organizira praktične strokovne tečaje na tipih strojev, kjer bodo delo opravljali. Tečaji se vršijo ob tkalskih strojih. Organizirajo se v času, ko stroji ne obratujejo. Inštruktor vse nastavitve stroja nazorno in praktično obrazloži tečajniku, on pa poskuša za njim to sam ponoviti. Kot pripomoček pri učenju služi tečajniku knjiga o nastavitvah.

## III. Izpiti o nastavitvah strojnih delov

Pri izpitu o nastavitvah strojnih delov se moramo držati načela, da izpita ne opraviš, če ne znaš vseh nastavitvev. Če kandidat izpita ni opravil, mu omogočimo, da izpit polaga čez nekaj mesecev, ko se strokovno bolj pripravi. Izpitna komisija je veččlanska in objektivna, strokovno upoznana z vsemi nastavitvami, da poleg izpraševalca tudi ona daje vprašanja. Izpit zajema celotno snov nastavitve določenega tipa statev. Pred pričetkom izpita se na stroju, na katerem bo kandidat opravljal izpit, mehanizme temeljito odvijachi in razstavi. Kandidat mora stroj zopet usposobiti za obratovanje in komisiji obrazložiti, kakšne so pravilne nastavitve. Izpit vsakega kandidata traja zato 3 do 4 ure. Poleg tečaja je potrebno, da mojstrski kandidat prakticira dalj časa pri sposobnem mojstru na oddelku. Po opravljenem izpitu mojster še ni rutiniran. Brzino in prakso pridobi šele čez nekaj časa.

#### IV. Kontrola nastavitve strojnih delov

Kot je potrebna kontrola izdelka, je potrebna tudi kontrola stroja, ki ta izdelek proizvaja. Klasičen tkalski stroj s čolniškom je konstruiran tako, da se na njem lahko marsikatera nastavitve strojnega dela med obratovanjem hitro premakne ali prestavi. Mojster mora na oddelku statve stalno kontrolirati. Treba pa je kontrolirati tudi delo mojstra. Vsak stroj se mora po nekaj mesecih pregledati, najbolje je naslednji dan po vložitvi, ko je mojster stroj temeljito popravil in pregledal. Mojster ne sme vedeti, kateri stroj bo kontroliran. To super-kontrolo statv izvrši strojni inšpektor in vodja izmene. Dve osebi hitreje



prekontrolirata stroj in realneje ocenita stanje. Kontrolorja imata formular in vpisujeta vanj stanje stroja po posameznih delih nastavitve. Pri tem morata zajeti:

- stanje izrabljenosti strojnih delov,
- stanje nastavitve strojnih mehanizmov,
- stanje privijačenosti ali pritrjenosti strojnih delov,
- kvaliteta mazanja.

Realno sliko stanja stroja dobimo s točkovanjem napak. Napako točkujemo po svoji težini od 1 - 50 točk, odvisno od škode, ki jo napaka povzroči ali malomarnega dela mojstra, vlagalca in mazača.

na primer:

odvijajući vijak, ki ne povzroči škode	1 točka
slabo stanje lovilnega jermena	2 točki
slabo stanje gože	3 točke
slabo stanje čolnička	5 točk
neppravilni kot grebena	10 točk
neppravilna nastavitve škarij	20 točk
nevrteča hruška svornika	50 točk

Mojstra, ki dobi v enem mesecu najmanj penalnih točk, je treba pohvaliti ali premirati. Mojstra s slabo vzdrževanim oddelkom in prekomernim številom točk pa je treba opominjati in mu obračunati penale.

#### V. Priročno skladišče rezervnih strojnih delov

Da bo mojster svoj oddelek lahko vzdrževal, ima na razpolago strojne dele. V priročnem skladišču tkalnice zamenjuje izrabljene, zlomljene ali neuporabne dele z novimi. Skladiščnik skrbi za stalno zalogo rezervnih delov, vodi evidenco zaloge, pregleduje izrabljene strojne dele, jih daje v popravilo mehanični delavnici, ali pa jih izloča. Skladiščnik vodi evidenco zamenjanih rezervnih delov po oddelkih tkalnice. Iz te evidence ugotovimo preveliko porabo po strojnih delih mojstra, ali konstrukcijske napake stroja. Iz večletne potrošnje rezervnih delov se na-

STANKO CMREČNJAK, zaposlen v obratu predilnice, si je kot sovoznik na elektrokari pri vходу v obrat poškodoval glavo. Vzrok - neupoštevanje varnostnih predpisov (voziti se sme samo tisti, ki opravlja elektrokaro!).

Kljub temu, da je mesec julij čas dopustov, se je pripetilo sorazmerno veliko nezd, posebno v obratu oplemenitilnice. Ne preostane nam nič drugega, kot da še v naprej stalno na vsakem koraku opozarjamo na nevarnost, ki nam preti od vsepovsod. Nezdga se ne more pripetiti, če za to ne obstoji vzrok in izvor. Če bomo v bodoče skušali odpravljati izvorce, ki povzročajo nezdge, bomo s tem tudi odpravili možnost, da do nezd sploh ne bo prišlo, vsaj v taki meri ne. Jasno je, da se vseh izvorcev, ki bi lahko dovedli do nesreče, ne da v naprej odpraviti, če pa se nam posreči vsaj delno poseči na to področje, potem bo prav gotovo število nezd manjše.

### Ali vemo vse o predlogih za novi pokojninski sistem ?

Med zaposlenimi zavzemajo problemi pokojninskega in invalidskega zavarovanja značajno mesto, kar je povsem normalno, saj za starejša leta pomeni primerna pokojnina edino materialno eksistenco.

Prav zaradi tega je Sindikat v mnogočem odgovoren, da s svojim sodelovanjem v razpravah in sprejemanju novih oblik na tem področju dosežejo cilj, da bo višina pokojnine omogočala normalno življenje upokojujencev kakor tudi to, da bodo zaposleni ljudje v stanju, da ustvarijo dovolj sredstev za pokojninski sklad.

Dejstva govorijo in to je dokumentirano z dokumentacijo tez za dograditev novega pokojninskega sistema, da upokojevanje raste hitreje kakor zaposlevanje, da narodni dohodek raste počasneje kakor rastejo izdatki za pokojnine, da imajo v SFRJ milijon in stotisoč upoko-

jencev, kar nam da odnos en upokojenec na 3 zaposlene.

Posebno je zaskrbljujoč porast števila invalidskih upokojenecv kar kaže na premajhno preventivo zdravstvene službe in počutje delavcev v delovnih organizacijah.

Stališče sindikatov da mora biti človekova perspektiva ustvarjalno delo in ne predčasno upokojevanje, nima samo humanistične komponente, ampak je osnovano z dejanskim stanjem in kot edina realna perspektiva. Naloga delavcev je, da tako stališče sprejemajo, istočasno pa moramo vsi delati na tem, da ga tudi omogočimo realizirati. O tem smo do sedaj vsi skupaj vodili premalo računa in to predvsem zaradi stagnacije gospodarstva, pomanjkanja denarnih fondov v delovnih organizacijah kakor še vrsta subjektivnih in objektivnih faktorjev, ki vplivajo na to, da takih stališč do sedaj nismo v polni meri mogli realizirati.

Naloga sindikatov, predvsem pa osnovnih organizacij je, da gre z diskusijo med svoje članstvo, katerega mora mobilizirati za ostvaritev tega osnovnega cilja.

Pri tem se moremo zavedati, da je v sedanjem sistemu gospodarstva, razdelitvi dohodka in osebnega dohodka vrsta deformacij, ki dolgoročno vplivajo na višino pokojnine posameznega zavarovanca.

Nizki osebni dohodki kot posledica položaja posameznih panog, tržnih in drugih razmer vplivajo na intenzivnost gospodarjenja, kar povzroča prav tako dolgoročne posledice. Prav zaradi tega višina pokojnine v glavnem ni več rezultat celokupnega prispevka zavarovanecv.

Zato stojijo pred vsemi odgovornimi forumi in organizacijami tako na nivoju občine, republike, predvsem pa zveze zelo odgovorne naloge, saj morajo, in tudi čas je, da se to pošteno uredi, pripraviti do leta 1970 tak predlog novega Zakona o pokojninskem in invalidskem sistemu, ki bo upošteval vse navedene deformacije in slabosti. Največ uspeha bomo pa želi prav gotovo, če bomo nov Za-

pravi normative, ki so nam potrebni pri naročanju novih rezervnih delov. Naročamo jih enkrat letno, če je normativ realen, nam v tem času rezervnih strojnih delov ne sme zmanjkati. Treba je upoštevati dobavne roke, predvsem iz uvoza.

#### VI. Mehanična delavnica

Rezervni deli, predvsem iz uvoza, so dragi. Popravilo vsakega strojnega dela se nam izplača, če ga je le mogoče ponovno popraviti. Tkalski mojster nastavlja in zamenjuje izrabljene utensilije in rezervne dele. Pri večjih okvarah ali lomih strojnih delov (npr.: lom glavne gredi, pogonskega zobnika, bila, avtomatbobna itd.) razstavi stroj in zamenja okvarjeni ali zlomljeni strojni del vzdrževalec tkalskih strojev - ključavničar. Ni nujno, da spada vzdrževalec - ključavničar pod mehanično delavnico. Lahko je na spisku tkalnice, saj se pretežni čas svojega dela zadrži v tkalnici. Mehanična delavnica popravlja in izdeluje posamezne rezervne strojne dele v večjih količinah naenkrat t.j. serijsko. Obdelovalni stroji so boljše izkoriščeni - produktivnost je tako večja.

Mehanično delavnico lahko bolj zainteresiramo pri vzdrževanju tkalskih strojev s tem, da tkalnica odstopi del finančnih sredstev iz svojega fonda mehanični delavnici, katere potem sama deli med posamezne ključavničarje. Obstoja poseben pravilnik, ki določa posamezne penalne točke za razna nepravilna dela mehanične delavnice.

Na primer:

- a) če v priročnem skladišču ni strojnega rezervnega dela, pa je bil zanj izdelan in izdan delovni nalog,
- b) če je delo nekvalitetno izvršeno,
- c) če stroj vsled popravila ključavničarjev predolgo ne obratuje itd.

Penalne točke potrjuje posebna mešana komisija tkalnice in mehanične delavnice.

#### 7. Remont tkalskih strojev

Vsled hitrega razvoja tehnike danes tkalski stroj v 10 letih zastari in je amortiziran. Sedanje stanje tekstilne industrije nam ne dopušča zamenjave strojev v tako kratkem času, zato moramo po desetih letih obratovanja na tkalskem stroju opraviti generalni remont (stroj razdreti, vse izrabljene dele popraviti ali zamenjati in zopet sestaviti).

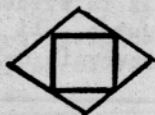
Remontna skupina dobrih ključavničarjev in tkalskega mojstra opravlja ta remont. Če je dobro organizirana in povezana z mehanično delavnico, je na tkalskem stroju opravljen remont preje kot v 10 dneh. Remont se lahko normira, kar je v korist izvrševalcem remonta kot podjetja.

#### Z A K L J U Č E K

V nekaterih obratih ne steče delo tako kot bi bilo potrebno - produktivnost je nizka. Del problemov se reši, če se organizira vzdrževanje na podlagi zgoraj navedenih napotkov.

kon gradili vsi, ki smo neposredno zainteresirani zanj.

Ivko Bergant



*Dopisujte v*  
**TRŽIŠKI**  
**TEKSTILEC**



## Informiranje članov delovne skupnosti

V prejšnji številki smo vas seznanili s spremembami zvezne in republiške ustave, tokrat pa bomo spregovorili o načelu javnosti odnosno o informiranju članov kolektiva, ki je predpogoj za uspešno samoupravljanje v podjetju.

Ustava SFRJ zagotavlja občanom v temeljnih načelih javnost dela državnih organov, organov samoupravljanja, delovnih organizacij ter drugih institucij. Kaj pomeni načelo javnosti? To načelo ne obsega samo zahteve po obveščanju javnosti, ampak tudi zahtevo po odgovornosti pred javnostjo in dolžnost opirati se pri svojem delu na mnenja in predloge javnosti.

Bolj važno kot obveščanje širše družbene javnosti je obveščanje članov delovne skupnosti, t.j. samoupravljalcev podjetja. Dobra obveščanost članov delovne skupnosti je namreč predpogoj za njihov neposredni oz. posredni vpliv na vse dogajanje v podjetju, vključno na delo organov upravljanja. Zato je nujno potrebno, da se načelo javnosti dosledno izvaja. Načelo javnosti mora biti konkretizirano v samoupravnih aktih podjetja, predvsem v statutu. Le-ta mora točno določati, kateri organi oz. posamezniki so dolžni v podjetju skrbeti za obveščanje članov delovne skupnosti, o čem jih morajo obveščati, kdaj in na kakšen način. V statutih podjetij bi morale biti urejene tako "informiranje navzdol", to je sprejemanje informacij od pristojnih organov in služb s strani članov delovne skupnosti, kot tudi takoimenovano "informiranje navzgor", ko proizvajalec daje informacije pristojnim organom oziroma službam.

Večje delovne organizacije imajo obveščanje članov delovne skupnosti dobro urejeno, saj je anketa, ki jo je izvedel začasni odbor Organizacijsko-političnega zbora Skupščine SRS

leta 1964, pokazala, da večina statutow anketiranih organizacij vsebuje dovolj točna določila o informiranju. Kar se informativnih sredstev tiče, polagajo delovne organizacije največji pomen internim glasilom (66 % anketiranih organizacij), raznim sestankom (75 % anketiranih organizacij) ter uvajalnim in izobraževalnim seminarjem (19 % anketiranih organizacij).

O čem naj se informirajo člani delovne skupnosti? Predvsem je treba poudariti, da mora biti vsak samoupravljalavec seznanjen z delom organov upravljanja, z izvrševanjem planov, s poslovanjem ter z materialnim in finančnim stanjem podjetja. Dobra obveščanost je namreč osnova za sleherni udejstvovanje.

Člane delovne skupnosti bi se moralo pred vsako sejo organov upravljanja seznaniti s problematiko, ki jo bo organ na svoji seji obravnaval. Obveščanje naj bi se vršilo na ta način, da bi se dnevni redi seje objavljali nekaj dni pred sejo na oglasnih deskah oz. da bi se osebno vročali posameznim vodjem oddelkov, ki bi nato poskrbeli za nadaljnje informiranje.

Isto mora veljati tudi za sprejete sklepe, saj ti še posebno zanimajo člane delovne skupnosti.

Z uresničevanjem načela javnosti dela organov upravljanja se prispeva k realizaciji ustavnega načela, da vse oblike upravljanja ustvarja delovno ljudstvo, bodisi neposredno, bodisi posredno preko voljenih samoupravnih organov.

Kateri organi so dolžni informirati člane delovne skupnosti?

Vsekakor bi bila najbolj perspektivna rešitev, ko bi informiranje opravljala posebna služba informiranja. Nekatere delovne organizacije so že osnovala tako informativno službo, bodisi v obliki odbora za seznanjanje in obveščanje v okvi-

## Kadrovske vesti

V mesecu juliju je bilo v naše podjetje sprejetih 7 novih delavcev in delavk:

- v predilnico:

Mehmed Čoragić, Ivan Klemenčič, Rudolf Zupan, Erna Fuchs, Marjan Rupar, Marjeta Hafner.

- v oplemenitilnico:

Simon Primožič.

V tem času pa so odšli iz podjetja:

- Na odslužitev kadrovskega roka:

Slavko Pajntar - iz oplemenitilnice,  
Albin Zupan - iz mehanične delavnice,  
Janez Klemenc - iz elektrodelavnice,  
Jože Pernuš - iz tkalnice,

- Na rehabilitacijo:

Marija Švab - iz tkalnice.

- Pravilna odpoved:

Longar Jože - iz predilnice,  
Niko Mali - iz predilnice,  
Ivana Zaletel - iz predilnice.

- Samovoljni izstop:

Davorin Križnar - iz predilnice.

ru delavskega sveta podjetja, bodisi kot samostojno službo. Taka služba oz. odbor ima za svojo glavno nalogo vsestransko informiranje članov delovne skupnosti. Informacije naj bi ta služba dobivala od samoupravnih organov, služb in posameznikov, ki z določenimi informacijami razpolagajo.

Podjetja, ki nimajo v statutih določb o tem, kdo je dolžan informirati kolektiv, so zelo številna. V praksi vršijo informiranje največ tisti, ki so vsakodnevno v neposrednem stiku s proizvajalci (mojstri, vodje izmen, vodje delovnih enot) in zaradi tega najbolj direktno izpostavljeni najrazličnejšim vpra-

šanjem. Dokler v podjetju ne bo posebnega organa informiranja, so organi samoupravljanja v prvi vrsti poklicani, da skrbijo za uresničevanje načela javnosti v podjetjih. Zlasti morajo skrbeti za to, da so člani delovne skupnosti pravočasno obveščeni o dnevu vsake seje, o dnevnem redu, ipd., po končenih sejah pa objaviti sprejete sklepe.

Družbeno politične organizacije v podjetju, posebno sindikalna organizacija in njene podružnice, morajo prav tako kot organi samoupravljanja skrbeti za to, da so člani kolektiva obveščeni o vseh pomembnih vprašanjih, ki so v zvezi s podjetjem, kot tudi o važnejših dogajanjih v širši družbeni javnosti; v današnji situaciji n.pr. o doseženih uspehih pri izvajanju gospodarske reforme ter o ukrepih, ki se bodo morali v ta namen še izvajati.

Prav tako pomembno kot "informiranje navzdol" je tudi "informiranje navzgor", kar pomeni dajanje mnenj, predlogov in informacij s strani neposrednih proizvajalcev pristojnim organom oz. službam. Dajanje takih informacij, ki izvirajo s področja neposrednih izkušenj, pomeni sproščanje iniciative, ki je izrednega pomena za reševanje proizvodne problematike, organizacije dela, medsebojnih odnosov, itd. Umestno bi bilo, ko bi vsak statut vseboval določilo o tem, da ne sme biti klican na odgovornost zaradi danega predloga oz. mnenja noben član delovne skupnosti, ne pa da so taka določila - vkolikor jih statut sploh vsebuje - le ozke fraze, ki se omejujejo le na člane samoupravnih organov. Zakaj ne bi teh določil razširili na vse proizvajalce? V statutih bi bilo prav tako potrebno razčistiti vprašanje o tem, komu naj člani kolektiva dajejo predloge in mnenja, v kakšnih vprašanjih, kdaj morajo pristojni organi oz. službe na mnenje oz. predlog člana kolektiva odgovoriti, ipd.

S pomočjo kakšnih sredstev se vrši informiranje v podjetju?

Informativna sredstva, s pomočjo katerih se posredujejo članom delovne skupnosti posamez-

ne informacije, lahko razdelimo na posredna in na neposredna informativna sredstva.

Med posrednimi informativnimi sredstvi je v podjetjih na prvem mestu oglasna deska, tradicionalno informativno sredstvo. Njena učinkovitost je dvomljiva, zlasti v primerih, kadar je to edino sredstvo informacij. Na oglasnih deskah se sicer objavljajo sklepi samoupravnih organov, razna obvestila, disciplinske odločbe in drugo. Kljub temu pa je samo oglasna deska premalo.

Boljša oblika informiranja je interno glasilo podjetja. Namen glasila je seznanjati kolektiv z važnejšimi dogajanjimi v podjetju samem, kot tudi v komuni. Poleg tega ima glasilo tudi namen izobraževati člane delovne skupnosti, zlasti glede novih tehničnih, organizacijskih in drugih postopkov, ki imajo namen izboljšati in povečati produktivnost in kvaliteto proizvodov. Z glasilom naj se zainteresira čimveč članov delovne skupnosti za sodelovanje pri upravljanju podjetja, s tem, da se jih vzpodbuja k dajanju predlogov za izboljšanje poslovanja.

Glasilo mora obravnavati tekočo problematiko podjetja ter ukrepe, ki se bodo izvajali oz. ki bi se morali izvajati za rešitev teh problemov. Raziskave so pokazale, da neposredni proizvajalci najbolj berejo prav ta glasila, pa tudi statuti delovnih organizacij jim pripisujejo velik pomen. Prav zato bi morala biti ta interna glasila izčrpen informator o problemih in novostih v samem podjetju, le v manjšem obsegu pa tudi informator o problematiki širše teritorialne enote. V glasilu bi se morale obvezno objavljati: vsi važnejši sklepi samoupravnih organov, razvojni programi, ukrepi za realizacijo proizvodnih načrtov, problematika v zvezi z investicijskimi naložbami in rekonstrukcijami, plani kadrov, spremembe in merila za določanje osebnih dohodkov, važnejši podatki v zvezi z izvozno in uvozno politiko, potek poslovnega sodelovanja, zaključni računi oz. periodična poročila o finančnem

stanju, pomembnejše določbe internih aktov, itd., seveda v takšni obliki, da z objavo ni kršena poslovna tajnost. Nujne bi bile tudi občasne publikacije o specifičnih problemih, ki bi zagotovile zadovoljivo stopnjo informiranosti.

Bolj pomembni od posrednih načinov so neposredni načini informiranja. Sem štejemo zlasti sestanke, razne posvete, sprejemno-uvajalne seminarje ob nastopu dela ter referendum in zbor članov delovne skupnosti.

Sestanke smatra teorija za bolj ali manj preživelno obliko informiranja, ker ne zajame večine samoupravljalcev in ker lahko pomeni tudi težnjo po birokratskem in avtokratskem odločanju. Kljub temu pa so sestanke v praksi zelo uporabljena oblika obveščanja ter so celo med oblikami neposrednega informiranja na prvem mestu. Mnogi sestanki so navadno težko izvedljivi, zlasti v podjetjih, ki imajo veliko število delavcev, ki se vozijo na delo iz oddaljenih krajev. Ne samo, da so sestanki velikih skupin težko izvedljivi, tudi aktivnost navzočih je na takih sestankih veliko manjša kot na sestankih manjših skupin.

Kljub pripombam teoretikov so lahko sestanki ena najboljših oblik informiranja, to pa le tedaj, če se problematika na njih razumljivo prikaže. V tem primeru je razprava realnejša, udeležba večja in tudi cilj sestanka je s tem v večji meri dosežen; komplicirano poročanje, ki še vedno prevladuje, ima namreč za posledico slabo udeležbo in neaktivnost navzočih članov delovne skupnosti. Pred vsakim sestankom bi moral tisti, ki bo vodil sestanek, preučiti, katere informacije naj posreduje, kaj je bistveno in kaj nebistveno in na kakšen način naj se posamezna informacija posreduje, da bo učinkovito dosegla vse navzoče.

Zelo uporabljena oblika neposrednega informiranja so razen sestankov še razni posveti strokovnih delavcev in proizvodni sestanki. Eni kot drugi so potrebni, imajo pa to negativno stran, da na njih sprejema informacije samo ožji krog ljudi.



upoštevajo samoupravni organi in družbeno politične organizacije v podjetju, ki čisto niso imuni pred birokratskimi razmerji do zahtev neposrednih proizvajalcev. Zato je glavna naloga podjetij, da te stvari uredijo ob doslednem izvajanju ustavnega načela javnosti in uspeh brez dvoma ne bo izostal.

## POSOJILO ZA ŽELEZNICE

Republiški svet Zveze sindikatov Slovenije nam je poslalo priporočilo, da objavimo v našem glasilu tole poročilo o vpisovanju posojila za modernizacijo železnic.

Skupščina skupnosti jugoslovanskih železnic je razpisala posojilo za ožji program modernizacije jugoslovanskih - slovenskih železnic.

Z vpisom posojila zbrana sredstva bodo občani, delovne orga-

nizacije in komitenti železnic veliko pripomogli

- elektrifikaciji magistralnih prog;
- gradnji sodobnih varnostnih in telekomunikacijskih naprav;
- izgradnji ranžirnih postaj in
- nakupu sodobnih lokomotiv ter potniških in tovornih voz.

Slovenski železničarji se dobro zavedajo, da pomeni vsako odlašanje z uresničitvijo programa modernizacije slovenskih železnic nadaljnjo stagnacijo železniškega prometa tudi tistega dela gospodarstva, ki je z železnico močno povezano. Ne dvomno ima razpis posojila zato širši družbenoekonomski značaj, zato železničarji upravičeno pričakujejo polno razumevanje delovnih organizacij, delovnih ljudi in občanov.

Dosedanji rezultati gospodarjenja na železnici v Sloveniji in vpis posojila železničarjev kažejo, da so sami pripravljeni storiti vse, da postane železniški transport čimbolj so-

doben. Do 17. julija letos je 16.220 železničarjev - to je 91 % vseh zaposlenih na železnici - vpisalo 11,596.300.- dinarjev. Delovne organizacije so vpisale 13,846.000.- dinarjev, drugi občani pa so vpisali 2,318.700 dinarjev.

Republiški svet Zveze sindikatov Slovenije je na seji predsedstva 25. junija tega leta sklenil podpreti akcijo slovenskih železničarjev pri zbiranju posojila. Prav tako podpirajo to akcijo vsi republiški odbori sindikatov. Zato predsedstvo republiškega sveta Zveze sindikatov priporoča sindikalnim organizacijam, naj spodbudijo v svojih delovnih organizacijah člane sindikata za kar največji individualni vpis.

Verjetno so pogoji vpisa poznani, če niso, zahtevajte podrobna navodila v svojih delovnih organizacijah ali pa pri centralnem odboru za vpis obveznic Združenega železniškega transportnega podjetja Ljubljana, ulica Moša Pišade 39 - telefon 313 044.

## PRED 33 LETI

Prav gotovo jih je v podjetju zelo malo, ki so takrat že delali v "Vojah", še manj pa se jih gotovo spominja, da je takratno delavstvo podjetja G.G. solidarnostno pristopilo k veliki stavki tekstilcev Slovenije. Ta stavka je bila zaključek velikega boja tekstilnega delavstva na jesen 1936, to je bila tudi hkrati ena največjih sindikalnih borb slovenskega delavstva in sicer po obsegu in oblikah pa po številu delavstva, ki je v tem gibanju sodelovalo.

Prav je, da letos, ko praznujemo 50-letnico delavskega gibanja, ta dogodek bolj osvetlimo in s tem damo tudi priznanje vsem tistim predvojnim sindikalnim

aktivistom, ki so, ali pa niso zapisani v zgodovini BPT oziroma Tržiča.

Ker je bila to spontana in izredno masovna ter dobro organizirana stavka, ki je hkrati tudi simbolizirala enotnost vse-

ga tekstilnega delavstva v Sloveniji, je uspelo delavstvu zasedeti tovarno, organizirati red in življenje ter tako ob podpori ostalega delavstva v Tržiču vzdržati do 11. septembra, ko je delavstvo organizirano zapustilo tovarno.

Vodstvo podjetja, kapitalisti in njihovi družabniki so uvideli, da stavka nima mezdnega značaja; saj so bili dohodki delavcev v "Vojah" nad slovenskim povprečjem, ampak, da je razredno politično gibanje. To je bil boj med delavci in kapitalisti, to je bil tudi boj za ekonomske in politične pravice delavstva. Vse to je bilo nave-



deno v kolektivni pogodbi, ki je bila osnova za dogovarjanje z lastniki tovarne.

Enotnost delavstva predilnice pa se je kaj kmalu začela krhati, saj so vmes posegle razne frakcije, politične stranke in združenja, ki so si vsaka po svoje tolmačila cilje stavke.

V takem navzkrižju stališč in neenotnosti ni preostalo stavkovnemu odboru drugega, kot da prekine stavko. Delavstvo je 11. septembra organizirano zapustilo zasedeno podjetje ter predalo njene prostore orožništvu.

Kateri cilji so bili doseženi s to veliko in zgodovinsko akcijo slovenskih tekstilcev?

Pokazala se je solidarnost delavstva Slovenije, podpisana je bila kolektivna pogodba za vsa tekstilna podjetja in se določile smernice za ureditev delovnih razmer tisočem tekstilnim delavcem.

Posledice stavke za tržiško delavstvo solidarnostne stavke so bile v Trziču hude. Lastniki podjetja niso popustili nobenim zahtevam in prošnjam niti takratnih občinskih in banjskih oblasti. Na vsak način so hoteli prisiliti delavstvo na kolena, vodje stavke in delavske zaupnike obtožili komunistične in subverzivne dejavnosti. Šele nekaj dni po podpisu pogodbe, ko je že kazalo, da bo delavstvo drugih tovar začelo ponovno solidarnostno stavko s tržiškim delavstvom, se je vodstvo podjetja odločilo, da začne sprejemati delavce nazaj na delo. Seveda so bili med njimi tudi delavci, ki jih takratni lastnik-kapitalist sploh ni hotel sprejeti na delo in so ostali do začetka vojne brez dela, ali pa so si morali kruh poiskati drugje. To so bile težke žrtve posameznikov, zato je prav, da se ob tej obletnici delovni kolektiv spomni tudi njih.

Ivko Bergant

*Slučajno najdemo...*

Slučajno smo našli pismo, ki ni bilo naslovljeno na nobenega, zato ga tudi nismo mogli oddati pravemu naslovniku.

Komisijsko smo ga odprli in ugotovili, da tovarišica piše neki drugi tovarišici, kar pa bi lahko veljalo za katerokoli. Ker se nam zdi vsebina zelo poučna, jo objavljamo kar v našem časopisu. Takole se glasi: Spoštovana tovarišica!

Oprosti, da mi je Tvoj greh, ki ga vztrajno ponavljaš vsako leto, prišel na misel nekoliko pozno. Sicer pa itak veš, da grešiš, le nekoliko pustolovska žilica Ti ne da miru. "Oh, mogoče mi pa nič ne bo", se nezrelo tolažiš, ko se s trenutnim ugodjem predajaš božajočim sončnim žarkom - v mokri kopalni obleki, pa naj bo to cela, bikini, monokini, topless, ali karkoli že, kar se napije vlage. Če si slučajno pozabila, kar pač nič ne verjamem, Ti obljubim, da Te bom drugo leto že junija ponovno spomnila: ko prideš iz vode, sleci promožene kopalke in obleci suhe! Voda je vse, kar je voda, morje, jezero, reka, kopalnišče in ostale luže. Mar res ne verjameš, da je boleč križ lahko dvakrat križ in da imajo razna ženska vnetja lahko hude, včasih celo trajne posledice, recimo življenje brez otrok?

Pa brez zamere in pametna bodi!

### NAŠI VOJAKI PIŠEJO...

Po dolgem času smo spet prejeli pošto od dveh vojakov - bivših članov našega kolektiva. Oba sta šele pred nedavnim oblekla vojaško suknjo, pa jima je verjetno še precej dolgčas. Prvi se je oglasil Slavko Rajnter, nato pa še Albin Zupan. Vem, da so prvi dnevi pri vo-

jakih nekoliko težji in se vama toži po domu, pa po dekletih in še po marsičem, toda povem vama, da bo sčasoma postalo bolje, saj se bosta privadila tudi temu. Tekstilec bosta še vnaprej prejemala in upam, da bosta tako lahko vsaj delno seznanjena z delom podjetja, v katerem sta do odhoda na odslužitev vojaškega roka preživljala svoje urice.

Lepo se vama zahvaljujem za kartico in pismo, obenem pa izpolnjujem vajino željo, da pozdravim vse bralce našega časopisa.

Ko bosta imela kaj več prostega časa, se še oglasita.

Lepo vaju pozdravlja

urednik

### Mali oglas

Na Golniku št. 25 imam dograjene tri opremljene sobe, katere želim oddati. Ena soba je s tremi, ena z dvema in ena z enim ležiščem. Vsaka soba ima svoj vhod. V vsaki je štedilnik in je torej možno tudi kuhanje v njih. Dve sobi imata svoje stranišče in kopalnico, tretja pa ima skupne sanitarije.

V sobe bi vzela najraje samska dekleta ali samske moške, eventualno pa tudi zakonce.

Mesečna najemina je 50.- ND za eno ležišče.

Informacije dobite pri Francki Mihelič, Golnik 25, ali na telefon 71-389, lahko pa tudi pri referentu za družbeni standard in rekreacijo v upravnem posloplju soba št. 9.

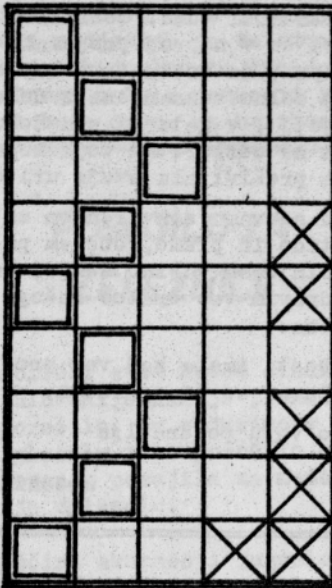
Dopisujte v

Tržiški

TeKstilec!



# Za razvedril



- 1 Moško ime;
- 2 Tisti, ki se ukvarja s kemijo;
- 3 Veliko posestvo v trikotu med Dravo in Donavo;
- 4 Z njimi se otroci obmetavajo pozimi;
- 5 Skupno ime za lokomotivo in vagona;
- 6 Tatvina, rop;
- 7 Najbližji sorodnik ;
- 8 Najslabša ocena v šoli;
- 9 Glavni števnik;

Rešitve oddajte najkasneje do 15. septembra v uredništvo našega glasila. Tri pravilne rešitve bodo izžrebane.

Sestavljenka je nagradna. Črke v ojačanih poljih dajo ime zelo znanega slovenskega vokalno-instrumentalnega ansambla. (Besede pišemo samo vodrovno).

## REŠITVE - REŠITVE - REŠITVE

Rešenih križank iz 6. številke smo prejeli 9. Izmed teh smo izžrebali tri člane kolektiva, ki so kombinirano nagradno križanko pravilno rešili.

Nagrade prejmejo:

1. nagrada - Nada Langus iz predilnice,
2. nagrada - Andrej Zupan iz predilnice,
3. nagrada - Slavko Šter iz predilnice.

Rešitev številčnega magičnega kvadrata in računskih kvadratov smo prejeli 53. Rešitve so bile vse pravilne, žreb pa je bil to pot naklonjen naslednjim reševalcem:

1. nagrada - Milka Kadivnik
2. nagrada - Marko Valjavec - sklad. blaga,
3. nagrada - Marjan Hiršfenfelder - navijalnica.

Nagrade bodo izžrebani reševalci prejeli 12. septembra v izplačilni pisarni v upravnem posloplju.

Vsem nagrajencem čestitamo in jim pri nadaljnjem reševanju želimo še veliko sreče.

## Ali znate logično misliti ?

$$\begin{array}{r}
 1.) \quad \text{FORTY} \\
 + \quad \text{TEN} \\
 + \quad \text{TEN} \\
 \hline
 \text{SIXTY}
 \end{array}$$

Namesto črk vstavite številke, da bo nakazani vsoti ustrezno. Različnim črkam ustrezajo različne številke.

(Rešitev je pravilna samo ena!)

2.) Prebivalci mesta Resnica govore samo resnico, medtem, ko prebivalci sosednjega mesta Laž samo lažejo. Turist sreča tri prebivalce, imenuje jih A, B, C iz mest Resnica in Laž; pri tem ve, da je eden iz Resnice, dva iz Laži.

"Kje stanujete?" vpraša prebivalca A. A je odgovoril tako tiho, da ga turist ni razumel, zato je vprašal B in C, kaj je A odgovoril. B in C sta odgovorila: "Rekel je, da je prebivalec Laži."

Poskusite odgovoriti, iz katerih mest so A, B, C ?