kranjski tekstilec

Izdaja: Delovni kolektiv Tekstilne industrije Tiskanina-Inteks, Kranj — Odg. urednik: P. Gunčar — Ured. odb.: Anton Miklavčič, inž. Alenka Korče, Lea Mikius, Pavla Konc, Francka Zupanc, Vili Zirkelbach, Ivan Mauser, Ivan Rebolj, Janko Zupan, Ivo Jereb, Tine Rojina, inž. Franc Indihar, Boris Pertot, Katarina Lupša, Anica Lokar — Telefon: 2881-84 — Tisk: ČP »Gorenjski tisk«, Kranj

LETO V. 30. OKTOBRA 1962 ŠT. 11

LIST TEKSTILNE INDUSTRIJE TISKANINA-INTEKS KRANJ

Kako delajo sindikalne podružnice EE

O decentralizaciji sindikalnih podružnic po EE smo že pisali v našem časopisu spomladi, ko so bile izvoljene po vseh EE samostojne podružnice. Objavili smo tudi že izvoljene izvršne odbore vseh podružnic. Tako ima naše podjetje sedaj 9 samostojnih izvršnih odborov sindikalnih podružnic v vsaki ekonomski enoti svojo, vse te pa povezuje skupščina, v kateri so zastopane vse EE. Kot izvršni organ skupščine pa je tovarniški odbor, ki ima 11 članov, od tega predsednika in 3 podpredsednike.

Tako kot smo pred dvema letoma naredili decentralizacijo v delavskem samoupravljanju in naleteli na razne težave predno so ODS dobili vsebino dela, so se pojavile podobne težave tudi pri decentralizaciji v sindikalni organizaciji.

Da smo prešli v decentralizacijo je bil glavni vzrok v tem, da vključimo čim več proizvajalcev v delo sindikalne podružnice. Njihovo delo naj bi se odvijalo in prišlo do izraza po ekonomskih enotah, kjer nastopajo razni problemi, ki se tičejo vsake posamezne EE. Dolžnost sindikalnih podružnic pa je ta, da jih pomagajo reševati, ker smo ugotovili, da se z ozirom na obsežnost podjetja, iz enega centra ne da to izvajati tako uspešno, kot če bi to delali v sami EE.

Organizacijska shema je bila dobro pripravljena in vključuje veliko število članov, saj imajo izvršni odbori po EE od 9 do 11 članov, skupščina pa šteje 69 članov in še tovarniški odbor, ki ima 11 članov. Tako smo pričakovali upravičeno vidnih uspehov, ki naj bi bili odraz res aktivnega dela novoizvoljenih organov sindikalnih podružnic.

Vendar pa danes lahko ugotavljamo, da v večji meri vidnih od predvidenih rezultatov nismo dosegli.

Toda, ker je vedno treba poiskati in ugotoviti vzroke, in v tem primeru jih je verjetno več, naj vsaj nekatere od teh navedem:

Najprej se moramo vprašati ali je tovarniški odbor nudil dovolj pomoči novoizvoljenim izvršnim odborom, kar bi bilo nujno z ozirom na to, da so v njih povsem novi in mlajši člani. Le tem bi bila pomoč potrebna in to posebno na začetku njihovega dela. Tokrat bi jim morali vsaj delno nakazati v čem je njihovo delo, kako naj se razvija in kje odraža. To pa ni bilo v zadostni meri narejeno! Pustili smo jih kar same in čakali, kaj bodo delali in s kakšnimi problemi se bodo bavili.

Drugi problem je, da nismo zainteresirali dovolj članov našega kolektiva za aktivno sodelovanje pri reševanju perečih problemov, ki nastopajo v vsaki posamezni ekonomski enoti in ki so zelo važni za obstoj podjetja, kot so: proizvodnja, kvaliteta, delitev čistega dohodka in osebnih dohodkov itd. Izpolnjevanje vseh teh važnih činiteljev bi nujno morale reševati oziroma pomagati reševati tudi sindikalne podružnice v ekonomskih enotah. Smatram, da bi morala biti sindikalna organizacija tista, ki bi z nenehnim delom in nakazovanjem raznih problemov zainteresirala vsakega proizvajalca, da bi se aktivno vključil, ne pa, da imamo še veliko članov kolektiva, ki so zaposleni v podjetju in delajo le za svoje osebne prejemke, za vse ostale probleme, s katerimi se dnevno srečujemo, pa sploh nimajo zanimanja niti posluha. Odpraviti to nezainteresiranost naših članov kolektiva bi bila še kako važna in nujna naloga prav sindikalnih IO po ekonomskih enotah, saj bi bili uspehi vidni takoj.

● (dalje na zadnji strani)

Delavka v tkalnici II ob statvah

Izpolnitev plana v septembru 1962

Plan proizvodnje za september so EE izpolnile po grupah proizvodov kot sledi:

		Obrat I %	Obrat II %	Skupaj %
mikana in čes. preja	ef. kg	120,5	105,9	114,7
vigogne preja	ef. kg	105,6	108,5	107,1
skupaj preja	ef. kg	120,1	106,0	114,4
vata	kg	186,9	—	186,9
sur. tkanine	tm	123,5	102,7	117,0
sur. tkanine	votki	120,6	105,4	115,6
got. tkanine	tm	111,0	113,4	111,7
got. tkanine	m²	106,3	113,5	108,5

Letni komulativni plan do konca septembra pa je bil izpolnjem:

		Obrat I %	Obrat II %	Skupaj %
mikana in čes. preja	ef. kg	99,1	106,3	101,9
vigogne preja	ef. kg	89,0	103,1	95,9
skupaj preja	ef. kg	98,8	106,1	101,6
sur. tkanine	tm	106,1	101,2	104,7
sur. tkanine	votki	105,0	106,3	105,4
got. tkanine	tm	101,6	106,0	102,8
got. tkanine	m²	95,9	106,1	98,7

Iz gornjega pregleda je razvidno, da so po grupah proizvodov vse EE izpolnile v septembru svoje planske naloge, ter da tudi letne komulativne naloge EE izpolnjujejo v redu, razen gotovih tkanin v m², kjer nam je skupno v podjetju do 30. 9. manjkalo še 281.501 m², medtem ko je primanjkljaj do 12. 10. narastel na 441.253 m².

●● (dalje na zadnji strani)

Občinska konferenca ZK

Dne 12. oktobra je bila VI. občinska konferenca zveze komunistov kranjske občine. Poleg predstavnikov političnega in družbenega življenja okraja in občine se je konference udeležil tudi član Izvršnega komiteja CK ZK Slovenije tov. Janez Vipotnik.

Letošnjo konferenco lahko smatramo tako po pripravah kakor tudi po delu — odnosno po razpravi — za zelo uspešno. Novost pri pripravah je bila ta, da se je poročilo o delu Občinskega komiteja dalo v razpravo vsem osnovnim organizacijam — nakar so ga člani ObK na teh sestankih tudi obravnavali.

Referat na konferenci je podal dosedanji sekretar Štefan Kadoič. V razpravi je sodeovalo še 20 udeležencev.

●●● (dalje na zadnji strani)

Zakaj so v menzi zvišali cene?

Vsi vemo, da so se večidel vsi proizvodi prehrane v zadnjem obdobju precej podražili. Že to dejstvo je torej dovolj jasen razlog za podražitev tudi v naši menzi. To zvišanje v menzi je bilo sicer potrebno že dokaj prej, vendar je uprava menze le shajala s starimi cenami vse do takrat, ko so bili pri nas na hrani še učenci Iskre. Le-ti so namreč plačevali ekonomsko ceno za obroke (za kosila je bila 180 dinarjev!), kar je zaradi 120 oseb pokrilo izgube zaradi prenizke cene (110 in 50 dinarjev). Če pa ne bi podjetje plačevalo dohodkov za osebje restavracije, porabo toka, kurjave in nekaterih manjših stroškov, potem bi menza tudi za člane kolektiva morala ceno dvigniti na 180 dinarjev (za kosilo). Zaradi teh ugodnosti se suče sedaj povprečna cena za kosilo okoli 130 dinarjev in za enolončnico okoli 61 dinarjev. Te kalkulacije so bile izvršene na osnovi 12-dnevne porabe, nakar sta jih sprejela Svet menze in UO podjetja.

Pozivamo vse člane kolektiva, da to povišanje sprejmejo kot

●●●● (dalje na zadnji strani)

Novoizvoljeni člani tovarniškega komiteja LMS

Na redni letni konferenci mladinske organizacije podjetja, ki je bila dne 21. oktobra 1962, so bili v novi tovarniški komite LMS izvoljeni naslednji organi:

BOŠTJANČIČ CVETO
CUDERMAN NACE
ČESEN ANTON
GALEŠA MIRKO
JALOVEC MILKA
LUPŠA RINA
POVŠNAR JURIJ
POVHE OLGA
REKAR ANICA
ROVTAR STANA
SAJOVIČ FRANCKA
SMEN JELKA
ŠOBA JOŽE
URŠIČ ALENKA
ZUPAN POLDE

V nadzorni odbor pri TK LMS so bili izvoljeni:

JEKOVEC PETER
SMREKAR TONE
ŠAFARIČ JOŽICA

Italijanska sindikalna delegacija si ogleduje oplemenitilnico I

Italijanska sindikalna delegacija v podjetju

Četrtega oktobra je bila na obisku v našem podjetju Italijanska sindikalna delegacija, ki jo je vodila tovarišica Lina Fibi, predsednica Sindikata tekstilnih delavcev Italije. Delegacija si je ogledala podjetje, nakar so bili tudi krajši razgovori med delegacijo in predstavniki podjetja ter družbeno političnih organizacij.

Prvi korak je narejen!

V zadnji številki Kranjskega tekstilca sem v članku ZAKAJ ORGANIZACIJE V PODJETJU NE SODELUJEJO NAČRTNO V TEKSTILCU skušal opozoriti kolektiv na to, da je takšno sodelovanje nujno potrebno, ker bi lahko marsikje izboljšalo odnose, način dela, prizadevnost posameznika in skupine, poznavanje razmer, problemov itd., kar vse bi zanesljivo izboljšalo in povečalo uspehe podjetja. Kot odziv na ta članek je ODS e. e. tkalnica I poslal kar dva prispevka, ki ju v celoti objavljamo. Prispevka sicer nazorno govorita o delu ODS in o težavah ter problemih te enote, vendar pa ima sestavek o DS to pomanjkljivost, da ne navaja razprav in sodelovanja posameznih članov. Mislim reči, da bi sestavki iz dela in življenja ODS morali zajemati obravnavo določenega problema (ne kar vse problematike!) ter mnenja in predloge posameznikov, prav poimensko. Prav v tem bi bila zanimivost in vrednost prispevka, če bi člani iz drugih enot lahko videli, kako posamezniki posegajo v debato, kako sodelujejo, kako se njihovi predlogi upoštevajo itd.

Kljub tej pomanjkljivosti pa je vendar tudi ta prispevek zelo poučen in prvi korak k resnemu sodelovanju te enote. Prepričan sem namreč, da bo v vsaki prihodnjih številk tudi prispevek iz te enote, pa čeprav včasih le kratek in morda zgolj informativen. Pravilno bi tudi bilo, če bi pisali različni člani iz te enote (isto velja seveda za vse ostale enote!) in ne vedno isti. Vsakdo ima namreč različen pogled na to ali ono dogajanje in prav zbir takih pogledov naredi sliko bolj jasno in razumljivo oziroma omogoča najti koristnejšo in ustreznejšo pot k rešitvi.

Predno bi zaključil, bi še navedel nekaj misli, ki naj bi služile piscem v prihodnje, da ne bi iskali idej, da se ne bi izgovarjali, da nimajo o čem pisati itd. Predvsem bi želel, da pišete o naslednjem:

— o kvaliteti izdelkov in o objektivnih težavah, ki tu nastopajo,

— o organizaciji proizvodnje s predlogi za izboljšanje,

— ali je kje potrebno olajšati delo na delovnem mestu,

— kje in kako bi lahko varčevali z osnovnimi surovinami in z ostalim materialom,

— kako zajamčiti večjo varnost pri delu. Kje ta ne odgovarja in podobno,

— kje so ozka grla, zakaj, kako jih odstraniti ,

— ali je možno kje spremeniti tehnološki postopek v korist večje proizvodnje,

— ali se strojne kapacitete izkoriščajo pravilno in smotrno? Kje so napake, kdo je kriv,

— transport med ekonomskimi enotami. Slabosti, pomanjkljivosti, težave itd.,

— higiena v obratih in posledice,

— medsebojni odnosi,

itd., itd. . . .

Vse to in še mnogo drugega je dostikrat na dnevnem redu ODS, zato o teh zadevah res ne bo težko pisati. Lahko pa seveda tak prispevek naredi tudi kdorkoli izmed članov kolektiva, ne glede na to, če je član kakega organa ali ne. Razumljivo je dalje, da ima prispevek lahko tudi drugačno vsebino; važno je le, da je objektiven, aktualen in vsebinsko zanimiv.

Prispevka iz te enote je tokrat napisal obratovodja tkalnice tov. Viktor Kompare, ki je kljub obsežnemu delu našel tudi čas za to prav tako pomembno delo. Lepo bi bilo, če bi ga vsaj tu in tam posnemali tudi obratovodje ostalih ekonomskih enot!

Urednik

Delo obratnega delavskega sveta tkalnice I v letu 1962

Do meseca septembra je imel ODS 16 sej. Od teh jih je imel stari ODS 8, in sicer 6 rednih in 2 izredni, novi ODS pa tudi 8, zopet 6 rednih in 2 izredni. Udeležba na sejah je bila od 52 % do 60 %, tako da je bil ODS vedno sklepčen. V tem oziru so vedno težave zaradi troizmenskega obratovanja; opravljati nočno delo in udeležiti se sej dopoldne ali po 14. uri je res težko, vendar je zaželjeno, da bi se zaradi boljšega dela ODS udeležili sej vsaj bližnji člani. Vsak član bi se moral zavedati, da je dolžan sodelovati v tem organu, saj mu je bilo z izvolitvijo to zaupano.

Iz ODS so v tem obdobju odšli 3 člani, in sicer: 1 član v pokoj, 1 član na odsluženje vojaškega roka, 1 član pa je bil premeščen v obrat II.

Sestav novega ODS je sledeč: 11 moških in 29 žensk, od tega je 10 mladincev in 7 članov strokovnega kadra. Sestav je izdelan tako, da so člani izbrani po vseh oddelkih. Tako je omogočena zelo dobra povezava, kolikor so seveda člani aktivni pri izvajanju sklepov in predlogov, ki so jih obravnavali na zasedanjih. Na vseh letošnjih zasedanjih je imel ODS 19 različnih točk dnevnega reda. Vsebina teh točk je v glavnem bila sledeča:

— redna točka vsakega zasedanja je bila uspeh tkalnice in določitev vrednosti točke,

— obravnavanje plana za vsak mesec; to je izvršitev osnovnega in operativnega plana in kumulativna izvršitev ter njegova problematika. Obravnavanje predloga investicijskega plana,

— obravnavanje predloga nadurnega dela,

— vprašanje izvoza in v zvezi s tem kvaliteta proizvodov,

— pregled delovne sile,

— obravnavanje zaključnega računa,

— pregled izplačil in prihrankov,

— pregled doseganja norm in akordov,

— obravnavanje sklepov obratne tarifne komisije,

— določitev komisij pri ODS,

— poročilo o finančnem stanju ekonomske enote,

— pregled čistega dohodka in osebnega dohodka,

— določitev dodatnega plana dopustov,

— reševanje prošenj in razni drugi problemi, kot disciplina, red, čistoča itd.

Zelo važna točka dnevnega reda, ki smo jo obravnavali na drugi seji je bila »pregled in sklepanje o predlogu štednje, kvalitete in proizvodnje.« Pri tej točki smo sprejeli v cilju boljše produkcije 12 sklepov, za izboljšanje kvalitete 15 sklepov in glede varčevanja 5 sklepov. Ker so ti sklepi pomembni, jih v celoti objavljamo, da bi se jih lahko bolj uspešno izvajalo. Večina teh sklepov je že realiziranih, nekatere bomo morali še izvesti, ostali pa so takorekoč »trajni« in jih bo treba dosledno kontrolirati in izvajati. Sklepi so sledeči:

Produkcija

1. Za kvalitetnejše škrobljenje in povečanje proizvodnje je potrebno v škrobilnici opremiti stroje s posebnimi aparati za merjenje napetosti vlage, viskozitete in temperature.

2. V okviru finančnih možnosti se nabavi nov škrobilni stroj. Dobavi naj se že plačani stroj za čiščenje cevk, da bi se lahko sprostila delovna sila in bi jo potem namestili na tkalske stroje, kjer nastopajo zastoji zaradi pomanjkanja tkalcev (že dobavljeno).

3. Popraviti je treba takoj aparat za kontrolo preje, ki jo mora tkalnica takoj uvesti.

4. V predilnici naj montirajo stroj za vlaženje preje.

5. Za povečanje proizvodnje je nujna nabava novih metalnih listov za ozke in široke polavtomate.

6. Izvršiti je rekonstrukcijo četrtega škrobilnega stroja, pogona peči in ožemalnih valjev.

7. Poostriti je kontrolo na cevkah za avtomatske statve glede navite rezerve v predilnici in v navijalnici, ker s tem zmanjšamo nepotrebni odpadek.

8. Zmanjšati je število artiklov in stabilizirati zasedbo statev po artiklih, kolikor je to mogoče.

9. Nabaviti je treba nov navijalni stroj vsled ozkega grla proizvodnje v pripravi (že dobavljeno).

10. Posvetiti je večjo pozornost nabavi kvalitetnejših utenzilij.

11. Izvršiti je smotrnejšo razporeditev tkalcev, z ozirom na kvaliteto tkalcev, za boljšo zasedbo avtomatskih strojev.

Kvaliteta

1. Ves strokovni kader naj posveti večjo pozornost kvaliteti blaga, vključno tkalci in brigadirke. Zadolži se kontrolorje strojev, da poleg svojega dela še vsakodnevno pregledajo blago na statvah, z ozirom na vidne napake, kot so: vse tkalce, naj v razpoložljivem času odstranijo predolge niti za boljše delovanje strižnega stroja ter za zmanjšanje odpadkov v oplemenitilnici.

3. Organizirati je sestanke z mojstri in jih zadolžiti, naj večkrat obveščajo svoje tkalce o doseženi kvaliteti. Zadolži se mojstrski kader, da vsakodnevno vsaj enkrat — če ne večkrat — pregleda površinski izgled tkanine v svojem področju. Dodeli se mojstrom odpadno surovo blago, da pri popravilu stroja ne zamaže surovega blaga.

4. Preja se v bodoče dobavlja samo iz domačega podjetja. Ves primanjkljaj naj se dobavi iz iste predilnice.

5. Artikle, ki jih izdelujemo iz raznih mešanic, za posamezne artikle, je v bodoče treba izdelovati samo iz ene vrste bombaža ali staničnega vlakna, ker s tem odstranimo nepotrebno niansiranje posameznih snovalnih partij.

6. Čistilcem strojev je treba dati potrebne rekvizite, da pri čiščenju ne bi zamazali surovega blaga.

7. Zadolži se vsakega tkalca, da enkrat dnevno očisti čolničkove skrinjice, gožo, vodilec gože in potem pravilno namaže še vodilec gože. Kontrolo naj izvršijo mojstri. Tako se bodo zmanjšali madeži v surovem blagu.

8. V zabojčke ne nalagati več votkovih navitkov kot eno vrsto. V nasprotnem primeru padajo navitki na tla, se zamažejo in povzročajo prekomerni odpadek.

9. Pri Hrdina avtomatih se zamenja stare lesene zaboje z večjimi pločevinastimi kasetami, da bi tako preprečili izpad posameznih cevk v okolici stroja.

10. Sklicati je sestanek z natikalci, ki naj se jih opozori, da morajo sproti pobirati cevke oziroma, da morajo paziti na čistočo okolice strojev ter na prihranek pri materialu in blagu.

11. Izvede se posamezni pogon na Hrdina ozkih in širokih avtomatih, ker bomo tako povečali proizvodnjo in izboljšali kvaliteto. Transmisijski pogon namreč povzroča neenakomerne obrate strojev, le-ti pa potem često povzročajo malerje in slabo menjavo votka.

12. Spremeni se stimulacija kvalitete z ureditvijo normativov, ki dajejo večji stimulans na prvo kvaliteto.

13. Nabaviti je treba nov širinski merilni stroj, ker sedanji ne odgovarja namenu in kvari blago, zlasti v krajih.

14. Opozoriti je vse navijalke in nakladalke, naj se strogo pridržumanjkajoče niti, dvojne niti, nepravilne vezave, nepravilni vdevi, kraji in proge.

2. Izvedejo naj se sestanki z brigadirkami, da bi le-te obvestile jejo mešanic in oznak preje za posamezne številke preje.

15. Transportni oddelek se opozori, naj pravilno odpira in zabija zaboje.

Varčevanje

1. Prekontrolirati je večkrat treba strojni park z ozirom na nepravilno rezanje udarnih jermen. Zaradi tega naj se nabavi nove škarje za vsa mojstrska odelenja. S tem ukrepom bi preprečili prekomerno uporabo udarnih jermen.

2. Napravi se streha za kotlarno, pod katero bi se shranjevali zaboji, da ne bi bili izpostavljeni dežju.

3. Posvetiti je treba več pozornosti menjavi cevk na avtomatih. Na cevki naj ostane samo rezerva! Odgovorni so vsi, ki manipulirajo z avtomati! Tako bi prihranili na materialu.

4. Namesti se dvigalo za zlaganje zabojev pri kotlarni. Pri tej opremi, ki ne odgovarja predpisom HTZ, se dela tudi gospodarska škoda, ker se zaboji pri zlaganju enostavno razletijo, preja pa zamaže.

5. Naročiti je posebne zaboje za prevoz cevk in navitkov za avtomatske statve iz predilnice.

Iz navedenega je razvidno, da je ODS razpravljal zelo perečo vsebino in zavzel vrsto sklepov, ki so že in še bodo ugodno vplivali na uspeh ekonomske enote. Danes imamo že lepe rezultate, saj smo izdelali že preko 1 milijon tm blaga preko svoje osnovne naloge.

Vrsta sklepov, ki jih je sprejel ODS v cilju izboljšanja kvalitete je naletela tudi na ugodne rezultate. Tako smo v prvih dveh kvartalih, kljub slabi kvaliteti preje. kvaliteto celo rahlo izboljšali. Da smo to dosegli, je rezultat konkretnih zadolžitev na postavljene sklepe. Vse zadnje sklepe zasledujemo sproti in jih tako dosledno izvajamo.

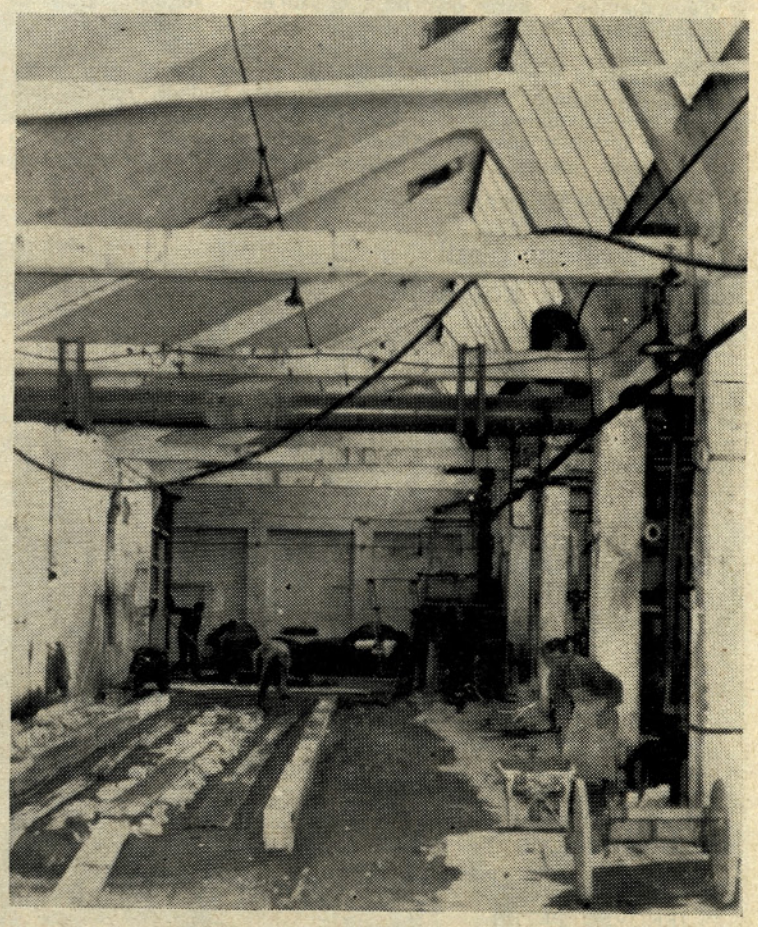
Sklepe izvajamo s pomočjo članov ODS, z objavami na oglasnih deskah in z vodstvom ter z vsem strokovnim kadrom. K realizaciji teh sklepov pa sta v precejšnji meri pripomogla partijska in sindikalna organizacija, ki sta na svojih sestankih dali zadolžitve za njih sprovedbo.

Ker se vedno bolj večajo kompetence ODS in dobiva le-ta zato večjo veljavo in vpliv, se njegovim sklepom posveča vedno večja pozornost. Celotno delovanje ODS je tudi podrobno razvidno iz zapisnikov, ki se vodijo za vsako zasedanje. Tu se vidi podrobnejša analiza delovanja in obravnave celotnega gradiva bodisi posameznih članov ali celotnega ODS. O delovanju ODS obveščamo z zapisniki tudi CDS in sindikalno organizacijo.

Pri ODS obstajata 2 komisiji, in sicer: komisija za osebne dohodke in komisija za odpust in sprejem delavcev. Obe komisiji redno zasedata in rešujeta tekoče probleme.

Na seje ODS so občasno vabljeni tudi sekretar osnovne organizacije in predsednik sindikalne organizacije zaradi povezave in reševanja skupnih in važnih problemov. S te strani ugotavljamo tesno sodelovanje. Želimo le, da bi bilo v bodoče treba najti povezavo z vsem kolektivom, ker bi prišli prav od tu dobri in koristni predlogi za še boljše delovanje ODS kakor tudi še boljše in uspešnejše delo ekonomske enote v vseh pogledih.

Viktor Kompare



Temelji za montažo novega sušilno-razpenjalnega stroja že rastejo. Stroj bo stal v prostorih stare belilnice

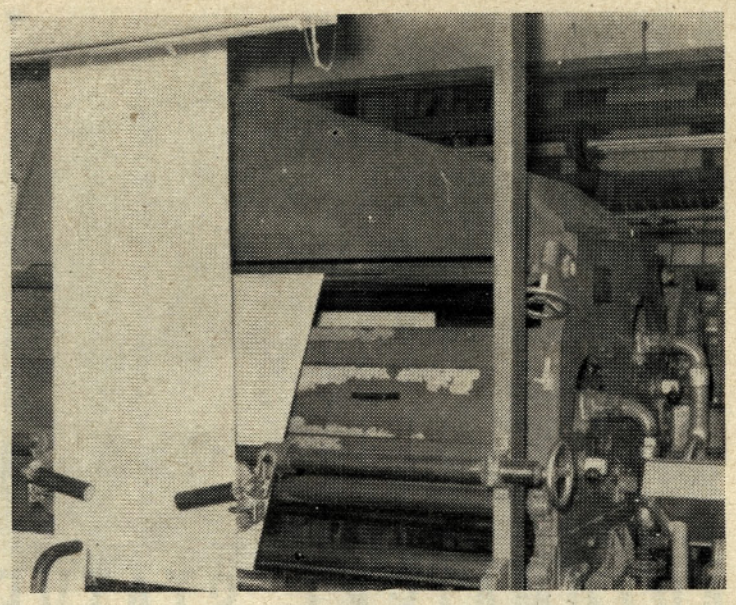
Belilnica po enem mesecu obratovanja

Septembra je stekla nova belilnica v dveh izmenah. Obenem je začel obratovati tudi nov smodilni stroj, ki je postavljen v prvem nadstropju belilniške zgradbe. Tako imamo sedaj v obratu I pripravo tkanin za tisk modernizirano, razen merceriziranje, ki poteka še vedno v starem obratu na dokaj izrabljenem stroju.

Menimo, da se je belilnica izkopala iz začetnih težav, ki so značilne za vsako novo napravo, posebno pa še, če je ta tudi v tehnološkem pogledu popolna novost. Tak je primer tudi z novo belilnico, saj je bila prva naprava te vrste, ki je stekla v Jugoslaviji. Kdor pa pozna staro belilnico v obratu I, mu bo pa še bolj jasno, kakšno korenito spremembo je bilo treba napraviti, da smo lahko iz starega načina beljenja prešli na novega. Navaditi se je bilo treba občutljivih naprav in natančnih instrumentov, začeti z uporabo novega belilnega sredstva vodikovega peroksida, v organizacijskem smislu pa sploh prebroditi celo vrsto težav. Predvsem mislim tu na transport, saj je znano, da je zgradba nove belilnice popolnoma ločena od ostale oplemenitilnice. Težava je tudi s smodilnim strojem, ki je v I. nadstropju. Blago gre namreč iz stroja v odlagalne bazene, ki so v pritličju, tako da delavec pri smodilnem stroju sploh ne vidi, kako se blago odlaga.

Naj na kratko opišem naprave, ki so postavljene v novi belilnici. V prvem nadstropju je torej postavljen nov smodilni stroj. Zanj je značilno, da ima le dva gorilnika (stari stroji so imeli 4 ali več gorilnikov) in poseben sistem čiščenja prahu s smojene tkanine. Stroj je visoko produktiven, njegova hitrost je lahko 200 m/min. Priključeno ima kad za razškrobljenje. Tkanina gre iz smodilnega (razškrobilnega) stroja v pritličje, kjer je avtomatska odlagalna naprava, ki odloži blago v obliki pramena v bazene. Tam tkanina ostane preko noči in se razškrobi. S tem je tkanina pripravljena za beljenje. Belilna naprava je sestavljena iz več pralnih strojev, dveh impregnirnih strojev in dveh kontinuirnih belilnih posod ((škornji J — boxi). Vsa naprava deluje popolnoma kontinuirno, to se pravi, da tkanina ves čas teče skozi stroj v neprekinjenem, tekočem traku. Hkrati ko gre v napravo surovo (razškrobljeno) blago, izstopa iz nje beljeno. Postopek beljenja pa lahko na kratko opišem takole:

Razškrobljeno blago gre naprej v pralni stroj, kjer se opere z vročo vodo. Sledi impregniranje z raztopino natrijevega luga. Blago se nato odlaga z vrha v škorenj, ki je segret na 95° C. Na drugem koncu pa obenem izstopa tkanina, ki je bila okrog 90 minut v škornju in izpostavljena delovanju luga. Sledi spet vroče pranje na drugem pralnem stroju, nato impregniranje z belilno raztopino, ki vsebuje vodikov peroksid. Tkanina gre potem v drug škorenj, kjer je okrog dve uri izpostavljena delovanju belilnega sredstva. Na koncu se še vroče ter hladno opere na zadnjih dveh pralnih strojih in odloži v bazene na koncu belilne naprave. Iz bazenov, ki so nekako skladišče beljenega blaga, vodimo tkanino na razširjevalec pramen in ožemanje na vodnem kalandru. Mize z mokrim blagom se končno odpeljejo z električnim viličarjem v stari obrat.



Smodilni stroj v zgradbi nove belilnice

Omeniti moramo še, da je proces treba ves čas ostro kontrolirati. Predvsem je važna temperatura v škornju, dalje čas, ki ga tkanina prebije v škornju in koncentracija belilne ter kuhalne raztopine. To je treba kontrolirati s pomočjo kemične analize in po potrebi regulirati.

Naprava dopušča še več variacij postopka. Lahko n. pr. izpustimo kuhanje v prvem škornju in belimo samo v drugem, s čimer je proces sicer bolj enostaven, porabi pa se vsaj dvakratna množina zelo dragega vodikovega peroksida.

Glede ekonomičnosti in kapacitet nove belilnice pa lahko po tem sorazmerno kratkem času obratovanja potegnemo sledeče važnejše zaključke: Postopek s tehnološkega gledišča poteka zares elegantno. Bistveni pogoji za beljenje, kot temperatura in koncentracija raztopin, se dajo lepo kontrolirati, regulirati in tudi držati na odgovarjajočih nivojih.

Ekonomski izračuni novega postopka še niso bili izvršeni, vendar izgleda, da postopek ne bo dražji od klasičnega, če bomo upoštevali vse odločujoče faktorje. Uspelo je že bistveno zmanjšati porabo vodikovega peroksida, ki je, kot smo omenili, zelo drag (1 kg stane okrog 520 dinarjev).

Na žalost pa z mehanskega gledišča z napravo ne moremo biti zadovoljni. Zastoji se pojavljajo predvsem pri pralnih strojih, zaradi česar se proces po nepotrebnem prekinja, s tem v zvezi pa seveda pada produktivnost naprave. Tudi razširjanje pramen povzroča določene težave, ker ne poteka brezhibno. Pričakujemo, da bo v kratkem prišel strokovnjak firme, pri kateri smo napravo kupili, da bi te pomanjkljivosti odpravili. Verjetno bo potem nova belilnica povsem brezhibno delovala in tako izpolnila naloge, ki jih od nje upravičeno pričakujemo in zahtevamo.

I. F.

Delo, uspehi in problematika EE tkalnica I

V začetku letošnjega leta je bila izpolnitev proizvodnega osnovnega plana precej kritična oziroma zaskrbljujoča. Plana nismo dosegli v glavnem iz objektivnih razlogov. Naj navedem vsaj glavne:

Prepozno so bile dostavljene Staübli-jeve listovke, in to 50 kosov. Zaradi tega je stalo 50 strojev v eni izmeni — ali v treh izmenah 150 strojev, kar je povzročilo dnevno izpada okoli 2.300 tm surovih tkanin pri gostoti votka na 1 cm 35,3. Te listovke bi morale biti v pogonu že decembra 1961. leta, pa so začele obratovati v treh izmenah šele meseca maja 1962. Prepozno je bilo dostavljenih tudi 50 gladkih statev Picanol, ki so šle v pogon namesto decembra 1961 šele februarja 1962.

Drugi razlog je bila rekonstrukcija kvadratne tkalnice. Tu smo morali postaviti popolnoma vse statve iz prejšnje razvrstitve v novo razporeditev, vsled tega je seveda trpela proizvodnja. Statve se namreč niso takoj ustalile, ker ob takih premikih stroja nujno pride do raznih manjših sprememb lege bodisi ležajev ali drugih strojnih delov. Iz prakse vemo, da tak stroj v redu teče šele po približno 3 mesecih ali celo več. Nadaljnje težave smo imeli — in jih imamo še danes — zaradi velikih pregrupacij artiklov prav posebno za potrebe izvoza. Vsak mesec spremenimo artikle tudi na do 200 statvah, in sicer z enim artiklom dol, z drugim pa nazaj na statve. To je do neke meje opravičljivo, vendar vedno le ne! Dogajajo se primeri, da z nekim artiklom prenehamo v obdobju 14 dni, ko smo ga že končali pa pride ponovno nalog, da ga je treba še tkati. S takšnim sistemom bi morali prenehati, ker takšne spremembe povečujejo zastoje tkalnice, ker ima vsaka statev pri tem prav gotovo od 4 pa celo do 8 ur zastoja, če je listova tkanina. Tako nujno zmanjšujemo proizvodnjo in tudi osebne dohodke. Naj navedem nekaj primerov: art. 40 je bilo pod nujno založiti preko 200 statev. Ko smo ravno prišli na založbo, je prišel čez noč nalog, da se ga prekine. Dalje, tkali smo pred kratkim art. 105 in so ga ukinili, kmalu nato pa so ga zopet vrinili v proizvodnjo. Enako je bilo z artiklom 159 itd. Prav tu so torej velike težave, poleg tega pa to povzroča negodovanje tkalcev, mojstrov in ostalih. Zato naj se v bodoče kolikor je le možno artikli stabilizirajo. Težave so tudi s prevelikim številom artiklov, saj jih ima naš obrat — tkalnica — preko 40, kar je za belo tkalnico dokaj neprimerno in nerentabilno. Tako velika tkalnica bi z masovno proizvodnjo po artiklih veliko boljše poslovala. Dokaj pereče vprašanje je kvalitetno škrobljenje, in to posebno v letošnjem letu, ko smo prešli na finejše artikle, to je na popeline. Obstoječi strojni park škrobilnice je zastarel in ni opremljen niti z aparati za merjenje toplote niti za raztežnost, vlago itd. Škrobimo kar po občutku. Vemo pa, da je dobro pripravljen in dobro škrobljen osnovni valj že polovica stkanega blaga. Nujno bi bilo vsaj za škrobljenje finejših artiklov nabaviti nov škrobilni stroj.

V začetku leta smo imeli dokaj slabo kvaliteto preje. Bila je nopkasta, neenakomerna, stenjasta in tudi trdnost slaba. Posebno slaba je bila 50 Wc bomb, tako da jo nismo mogli privezovati na privezovalni stroj. Posledica tega je bil seveda tudi padec pri doseganju norm, in sicer kar za 4 %. Pri nekaterih delavcih smo morali zaradi nedoseganja norm tudi doplačevati. Trenutno se je to nekoliko zboljšalo, vendar se situacija v celoti še ni popravila. Tako zvanih »kripel« kopsov je še vedno več, dalje se pojavlja še tudi neenakomernost. Tudi rezerve so slabe ,posebno za Hrdina in delno za Rütti avtomate. Pričakujemo, da bo z novimi stroji in z nadaljnjo rekonstrukcijo ter dobro kontrolo predilnica prišla na boljšo kvaliteto preje. Nujno bi bilo, da bi predilnica uvedla vlaženje preje, kakor je bil to že sklep obratnega delavskega sveta. Vlaženje preje je namreč velikega pomena za boljšo produkcijo. Kljub nekaterim težavam je obrat tkalnica I skrbel, da se je notranja organizacija v pogledu proizvodnje sprovajala v cilju stalne in smotrne zasedbe statev, to je s čim manjšimi zastoji. V primerih pomanjkanja delovne sile zaradi bolezenskih izostankov pa smo skrbeli, da so bili predvsem zasedeni večstatveni sistemi na avtomatih.

Če prikažemo kumulativno izvršitev plana vidimo, da smo do konca meseca septembra izvršili svojo osnovno nalogo s 106 % oziroma smo plan prekoračili skupno za 1,145.524 tm blaga. Če ne bodo nastopile objektivne težave pač ni bojazni, da plana ne bi izvršili, saj ga bomo po trenutnih izgledih prekoračili za preko 1 milijon tm blaga.

V pogledu kvalitete so obratni DS, sindikalna in partijska organizacija sprejeli vrsto sklepov za nadaljnje izboljšanje kvalitete izdelkov. Lahko trdimo, da smo v tem pogledu uspeli z vsemi oprijemi zainteresirati kader tkalnice. Ker smo pričeli poleg ostalih izvoznih artiklov, ki se tiskajo, izvažati tudi surove artikle, in sicer art. 91, 92 in 153, smo zaradi tega kontrolo še bolj zaostrili in pričakujemo ugodne rezultate. Trenutno se zadovoljivo izdelujeta predvsem art. 153 in 92, pri art. 91 pa smo imeli v začetku nekoliko težav, ki pa jih že odpravljamo, tako da bomo tudi tu svojo dolžnost in nalogo v redu izvršili. Zavedati se moramo, da bomo le z dobro izdelanimi produkti kos zahtevam na domačem in tujem tržišču!

Norme so v naši ekonomski enoti stalno v prekoračenju, in sicer okrog 8 %. Posamezni oddelki prekoračujejo več, drugi pa manj. V vseh oddelkih je v tem pogledu zadoovljstvo, le na Hrdina avtomatih v kvadratni tkalnici smo imeli težave z doplačili za nedoseganje norm. Vsled stalnih težav smo tu norme popravili. Vendar se v zadnjem času stvar izboljšuje s prehodom novega artikla na te statve in upam, da se bo tudi tu zadeva uredila.

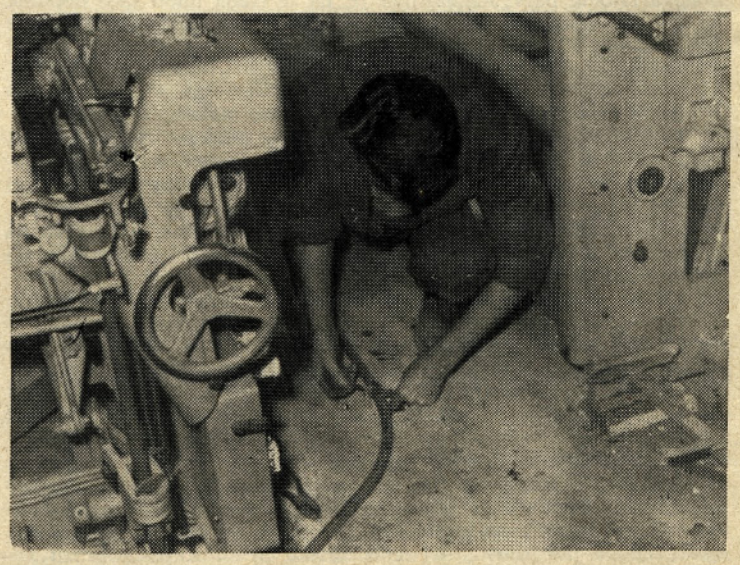
Pri nas dela v akordu od skupnega števila zaposlenih 979 ljudi, in sicer v mesecu avgustu 788 delavcev, ostali pa so bodisi vezani na akord ali pa so plačani po času. V procentu izraženo pa izgleda takole: V akordu jih je 80,8 %, 19,2 % pa ostalih. Prekoračenje navzgor se opaža zlasti v oddelku navijalnica. Tu se je procent zvišal od prejšnjih 108 na 113,8 % v mesecu avgustu. Tudi pri Picanol in Rütti širokih statvah opažamo izboljšave, predvsem na Rütti, ker je tu prekoračenje v povprečju 114,4 %. Zaradi tega prekoračenja pa ni treba imeti bojazni, da bi se norme zaostrile, temveč je zaželjeno, da bi se procent prekoračenja povečal tudi na ostalih delovnih mestih, seveda ne na račun kvalitete. Prav s tem si bomo ustvarjali večje osebne dohodke. Večje osebne dohodke opravičuje edino povečana produktivnost. Da bi dosegli še boljše rezultate v pogledu prekoračenja norm je nujno potrebno, da se tisti delavci, ki niso v akordu, bolj zalagajo oziroma bolj strežejo tistim, ki so v akordnem delu. To se pravi, da mora biti material v pravem času na mestu, da se z delom lahko točno prične in konča, če imajo potem še prosti čas, pa naj pomagajo akordantom itd. Prav tu so ponekod pomanjkljivosti, ki jih bomo z malo dobre volje odpravili ter tako pripomogli k večjemu uspehu. Vedno se moramo zavedati, da je treba točno izpolnjevati proizvodne naloge, posebno pa izvozne zadolžitve. Ves izvoz mora realizirati obrat I! Ta izvoz pa zahteva točno, pravočasno in kvalitetno delo.

V našem obratu imamo skupno 200 novih Picanol avtomatov, kar je v primerjavi z ostalim zastarelim strojnim parkom sorazmerno malo. Še vedno je v tkalnici I razen Rütti avtomatov skupno še 972 starih iztrošenih statev, ki nujno zahtevajo zamenjavo. V letu 1963 je planirana dobava novih Picanol avtomatov. Kam jih bodo montirali še ni dokončno odločeno. Prvotno smo jih mislili razmestiti v oddelek L tkalnice, vendar bi bilo bolj nujno poprej zamenjati predvsem 112 širokih Hrdina avtomatov, ker so prvič močno zastareli, drugič pa zanje nimamo in ne dobimo nikakih rezervnih delov. V primeru, če bi se realizirala ta varianta, bi od teh strojev obdržali rezervne dele za oskrbovanje ozkih Hrdina avtomatov, ki bi še obratovali, in sicer bi se vsi zmontirali v podaljšku že obstoječih Hrdina avtomatov v L tkalnici.

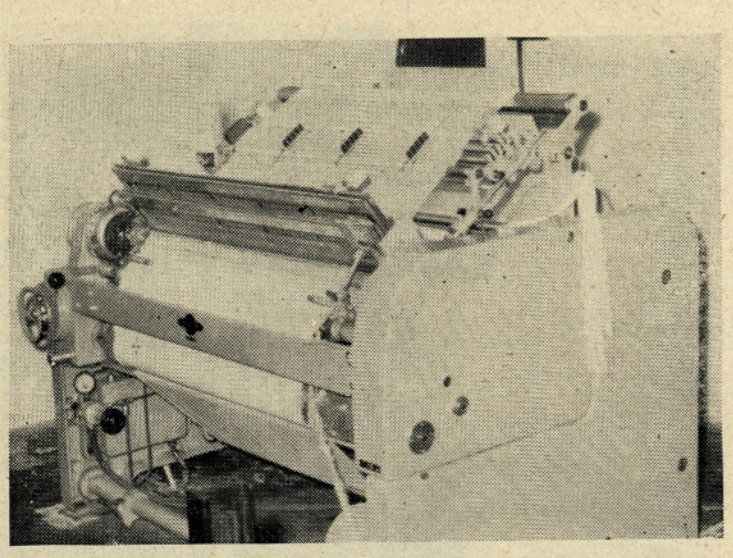
Z delovno silo imamo v letošnjem letu prilično precejšnje težave, saj je do oktobra odšlo iz obrata skupno 113 delavcev, na novo pa jih je vstopilo 91. Prav tu smo morali priučevati novo delovno silo, ker so starejši izvežbani delavci odšli bodisi k vojakom ali pa v druge kraje, nekaj pa v zasluženi pokoj. Izostanki so po mesecih različni, posebno bolezenski v nekaterih mesecih močno porastejo. Tako smo imeli v začetku meseca septembra od 979 zaposlenih kar 56 bolnih ljudi, čeprav v tem času ni bilo nikake epidemije. Zaradi tega smo takoj izvršili kontrolo po domovih in ugotovili, da nekateri zaposleni zares izkoriščajo socialno zavarovanje. Hitro se je potem stalež zopet znižal, in sicer v treh dneh na 36 bolnih. V bodoče bo treba proti takim izkoriščevalcem uvesti še ostrejše ukrepe. Nasprotno pa zaslužijo tisti, ki so resnično bolni res vsestransko pomoč in nego.

V tem sestavku sem podal v kratkem zgoščeno problematiko okoli proizvodnje v naši ekonomski enoti. Ker smo že v zadnjem četrtletju leta pozivam vse, da se še z večjo vnemo lotimo nalog, ki nas čakajo, da bomo tako lahko zopet z veseljem zaključili l. 1962.

Viktor Kompare



V skladiščnih prostorih predilnice II so začeli z montažo novih čeških statev. V teh prostorih jih bodo postavili 96



AVTOMATSKE STATVE BREZ ČOLNIČKA

Pred kratkim smo dobili v našem podjetju avtomatsko statev brez čolnička, ki se po svoji konstrukciji in delovanju bistveno razlikuje od klasičnega avtomata. Zato bo prav gotovo marsikoga zanimalo, še posebej pa naš tkalski kader, kako ta stroj izgleda. Ali je to res nekaj novega, kar prinaša na področju tkalstva korenite spremembe? No, ta ugibanja prepustimo času, mi si pa oglejmo avtomat, ki se nahaja v delavnici izobraževalnega centra v obratu II. (Na sliki!)

Avtomat je predvsem namenjen za masovno proizvodnjo lahkih in srednje težkih bombažnih, staničnih in sintetičnih tkanin do 200 g kvadrat metrske teže. Deluje na pnevmatičnem načinu, in sicer tako, da se vsak votek posebej s pomočjo zračne šobe vpihne v cev in nato zatke. Razlika med klasičnim tkanjem in tkanjem brez čolnička je samo v tem, da imamo drugače vezane krajce. Solidna in zanesljiva izvedba avtomata dovoljuje do 400 obratov v minuti, kar je v primerjavi s »Picanol« in »Kovo« avtomati za 100 % večja zmogljivost. Tkalna širina se giblje od 75 do 105 cm, medtem ko so vezavne možnosti omejene samo na osnovne vezave, to je: platno, keper in atlas. Avtomat se predvsem odlikuje po sledečih prednostih:

— ima 2 do 2,5-krat večjo zmogljivost kot klasične statve,

— zaradi poševno ležeče osnove je olajšano posluževanje in kontrola osnove,

— votkovo gostoto reguliramo s skalo, ne da bi bilo treba menjati zobata kolesa,

— spremembo širine in način tkanja izvršimo na bolj enostaven način, kot pri klasičnih statvah,

— nastavitev dolžine votka izvršimo na preprost način in to kar med delovanjem stroja,

— izguba časa se zaradi premera osnovnega valja zmanjša,

— zaradi občutno zmanjšanega ropota je vzdušje veliko prijetnejše,

— zaradi popolnoma nove konstrukcije stroja odpadejo vse utenzilije, ki so na klasičnih strojih nujno potrebne.

Šibka stran tega avtomata pa je, da je votek na obeh straneh tkanine odrezan in zato krajec tkanine ni tako dovršeno izdelan kot pri klasičnem tkanju.

Stane Primožič

Deseni, barve in še kaj!

V sestavku bi rada opisala delovno mesto RISANJE VZORCEV IN DOLOČANJE BARVNIH KOMBINACIJ ZA TISKARNO. To delovno mesto oziroma delo na tem delovnem mestu je sicer šele nekako v razvojni fazi in zato tudi manj poznano, čeprav je enako važno za proizvodnjo, kot predenje, tkanje itd. Kupec namreč vedno najprej pogleda vzorec in barve blaga, nato šele njegovo kvaliteto.

Naše podjetje kupuje večidel inozemske desene, in to iz Italije, Francije in Nemčije, nekaj jih kupi od domačih umetnikov, nekaj pa jih naredimo desinaterji v podjetju.

Po motivih ločimo več vrst desenov. Pri nas še vedno prevladuje roža, kot neizčrpen vir inspiracij, od naturalistično upodobljene pa do moderno stilizirane z neomejeno možnostjo kombinacij. Pri fantazijskih desenih je efekt odvisen od domiselnosti kreatorja, glavno vlogo pa igrajo tehnika in barve.

Idejo za nov osnutek mora desinater prenesti na papir. Včasih se mora poslužiti tudi predhodne skice za uspešno realizacijo zamisli v dobro kompozicijo, pravilnega izraza, estetske vrednosti in odgovarjajočih barv. Razumljivo je, da je treba imeti tudi občutek za obliko! Včasih se desen posreči tudi brez skice, vendar to le lažji deseni. Pri risanju vzorcev je najtežji in najvažnejši zadnji poudarek, ki da desenu nek zaključen pojem in končni izgled — umetniki uporabljajo izraz poanta — brez katerega je desen prazen in strokovnjak bo takoj ugotovil, da desenu nekaj manjka.

Desinaterjevo delo seveda ni le risanje vzorcev. On mora tudi predvideti, za kateri artikel je osnutek primeren, ker ni vseeno, kako desene razporejamo. Na neodgovarjajočem blagu naredi tudi odličen desen kaj slab efekt! To je razumljivo, da deluje desen, ki je predviden izključno le za dekorativne tkanine, nemogoče na tkanini, ki je predvidena za obleke in podobno. Pri nas prav v tej zahtevi dostikrat grešimo!

Čeprav ima desinater določene osnove in odgovarjajoče znanje v zvezi z risanjem vzorcev že iz šole za umetno obrt, mora kljub vsemu biti stalno na tekočem z modo doma in v svetu, ker le-ta zahteva stalne spremembe v stilizaciji, kombinacijah, tehniki, barvah itd. Če je desinater prepuščen samo lastni iznajdljivosti, če nima na razpolago niti revij niti možnosti ogleda raznih razstav in modnih novosti, potem je jasno, da je njegovo delo kljub znatno večjim naporom manj uspešno.

Pri nadaljnjem postopku izdelave desena, ko je le-ta tehnično pripravljen za tisk, je potrebno izdelati še barvne kombinacije v približno desetih variantah. Pri nas temu vprašanju posvečamo vse premalo pozornosti, saj smo obstali pri običajnem žanru navadnih barvnih kombinacij — približno kar za vse artikle enako.

(dalje na 10. strani)

ABC pojasnjuje

Naša nova ustava

(nadaljevanje)

Kot že omenjeno ima naša nova ustava poleg uvodnega dela, ki vsebuje temeljna načela, še tri dele, in sicer:

prvi del — z določili o družbeni in politični ureditvi ,

drugi del — ki obravnava organizacijo federacije ter

tretji del — ki navaja nekaj prehodnih in končnih določb.

V prvem delu, ki vsebuje določbe o družbeni in politični ureditvi, stoji najprej ugotovitev, da je Federativna socialistična republika Jugoslavija zvezna država prostovoljno združenih in enakopravnih narodov in socialistična demokratična skupnost, ki temelji na samoupravljanju in oblasti delovnega ljudstva. Za tem slede določbe o socialističnih republikah, o grbu, zastavi in glavnem mestu, ki pa ne prinašajo nič bistveno novega.

Naslednje poglavje obravnava družbeno-ekonomsko ureditev. Uvodoma je poudarjeno, da sta temelj družbeno-ekonomske ureditve Jugoslavije svobodno združeno delo s produkcijskimi sredstvi in z drugimi delovnimi sredstvi, ki so družbena lastnina, ter samoupravljanje delovnih ljudi v produkciji in delitvi družbenega proizvoda v delovni organizaciji in v družbeni skupnosti. Naslednji člen pa navaja, da so delo in uspehi dela edina osnova in merilo za materialni in družbeni položaj človeka. Nihče si ne more, niti neposredno niti posredno, pridobivati materialne ali drugačne koristi z izkoriščanjem tujega dela.

Obsežno se navajajo pravice in dolžnosti, ki jih imajo delovni ljudje pri izvajanju samoupravnih pravic. Sistem samoupravljanja velja ne le za podjetja in ostale delovne organizacije, marveč tudi za državne organe, družbene organizacije in združenja, kajti tudi tu imajo delovni ljudje v osnovi enak družbeno-ekonomski položaj kot delovni ljudje v delovnih organizacijah, s tem, da se njihove samoupravne pravice urejajo z zakonom in statutom ustreznega organa oziroma organizacije. Poudarjeno je tudi osnovno načelo, da so delovni ljudje pri uresničevanju samouprave v skladu z ustavo, zakoni in statutom delovne organizacije odgovorni za svoje delo.

Predosnutek ustave uvaja pojem delovne organizacije. Delovna organizacija obsega več kot samo podjetja. Delovna organizacij se po besedilu ustave namreč lahko ustanovi kot podjetje ali druga gospodarska organizacija, ali pa kot zavod ali druga organizcija za opravljanje dejavnosti na področju izobraževanja, kulture, zdravstva, socialnega varstva ali drugih družbenih služb; skratka — delovna organizacija se ustanovi za zadovoljevanje določenih potreb družbene skupnosti in organov ob pogojih, ki jih določa zakon.

Ker so določbe o delovnih organizacijah še posebej pomembne za nas kot podjetje, jih bomo nekoliko natančneje pregledali.

V 18. členu je navedeno, da delovna organizacija sprejema v skladu z ustavo in z zakonom statut ter druge splošne akte, s katerimi se v uresničevanju samoupravne pravice urejajo razmerja v organizaciji. Statut razčlenjuje v skladu z ustavo in z zakonom dejavnost in naloge delovne organizacije, ureja njeno organizacijo, pravice in dolžnosti ter odgovornost njenih organov upravljanja in pa način uresničevanja teh pravic in dolžnosti, notranja razmerja, način poslovanja ter druga vprašanja, ki imajo pomen za uresničevanje samouprave ter z delo ter poslovanje organizacije.

Nova zvezna ustava predstavlja torej podlago za sprejemanje ne le republiških ustav, marveč tudi statutov komun in statutov delovnih organizacij. Ti statuti so nekake »ustave v malem«. Zvezna ustava je dovolj precizna, ko določa okvire in načela socialističnih družbenih odnosov, obenem pa je tudi dovolj široka, kadar gre za to, da se zagotovi samostojnost posameznega delovnega kolektiva oziroma posamezne komunalne skupnosti, da regulirajo svoje notranje odnose in svoj položaj — spoštujoč seveda osnovne principe našega družbenega sistema. Statut delovne organizacije bo torej nujno imel širši pomen in globljo vsebino, kot so jo imela dosedanja pravila podjetja. Določbe ustave in statutov skupno šele povsem opredeljujejo sodelovanje in odgovornost vsakega posameznika pri izvrševanju družbenih nalog, kakor tudi njegov materialni položaj kot rezultat skupne in individualne aktivnosti.

Če torej imenujemo statut podjetja oziroma delovne organizacije »malo ustavo«, moramo iz tega zaključiti, da se vse ustave: od zvezne preko republiške do statuta komunalne skupnosti in statuta delovne organizacije medsebojno dopolnjujejo in le vse skupno vzete predstavljajo pravno osnovo naše družbeno-ekonomske ureditve in položaj človeka v naši družbi.

Sistem samoupravljanja predstavlja danes eno od bistvenih značilnosti naše socialistične ureditve, tako da se naš nadaljnji razvoj sploh ne more zamisliti brez njegovega nenehnega jačanja in razvijanja. Sistemu samoupravljanja daje nova ustava še poseben pomen in poudarek z določbo, ki pravi, da so vsi predpisi in na njihovi podlagi izdelani akti, s katerimi se krši v ustavi določena samoupravna pravica delovnih ljudi ali delovnih organizacij, protiustavni!

Katere so pravice in dolžnosti, ki jih zagotavlja ustava v okviru samoupravljanja delovnih ljudi? To so predvsem naslednje:

da neposredno ali po delavskem svetu in po drugih organih upravljajo delovno organizacijo,

da samostojno organizirajo produkcijo ali drugo dejavnost delovne organizacije ter določajo načrte in programe za njeno dejavnost in razvoj,

da določajo o rabi družbenih sredstev in o razpolaganju z njimi ter da jih radi dosega čim večjega učinka smotrno uporabljajo,

da razporejajo dohodek, ki pripada delovni organizaciji in delijo dohodek med delavce,

da urejajo medsebojna razmerja, pogoje za svoje delo in uresničevanje pravic iz skupnega dela,

da zboljšujejo svoje delovne razmere,

da organizirajo varstvo pri delu in počitek, da zagotavljajo pogoje za svoje strokovno izobraževanje ter za povzdigo svojega osebnega in družbenega standarda,

da odločajo o združitvi delovne organizacije z drugimi in da po svojih izvoljenih predstavnikih sodelujejo pri upravljanju združenja,

da volijo svoje delegate v predstavniška telesa družbeno-političnih skupnosti zaradi odločanja o vprašanjih, ki so skupnega pomena za gospodarski, kulturni in splošni družbeni razvoj družbeno-političnih skupnosti.

Proizvod družbenega dela, ki je bil ustvarjen v delovni organizaciji, se deli med delovno organizacijo in delovne ljudi ter med družbeno skupnost po načelu delitve po delu. Da pa bi ta delitev ustvarjene vrednosti proizvoda družbenega dela zares ustrezala delu, določa družbena skupnost zanjo taka splošna merila, da gre pri delitvi delovni organizaciji in delovnim ljudem delež, ki je sorazmeren produktivnosti dela delovne organizacije in delovnih ljudi in odvisen od poslovnega uspeha delovne organizacije ter zagotavlja delovni organizaciji samostojen razvoj materialne osnove v skladu s splošnimi razmerami in potrebami družbene skupnosti.

Tisti delež proizvoda družbenega dela, ki gre delovni organizaciji in delovnim ljudem, razporejajo delovni ljudje na del, namenjen za razvoj ma-

(dalje na 6. strani)

Sprejema predsednika Prezidija Vrhovnega Sovjeta tovariša Leonida Brežnjeva so se udeležili tudi člani našega kolektiva. Na sliki lahko vidite množico ljudi na trgu Revolucije

Zadružna gradnja in njeni problemi

Z namenom, da bi čim prej rešili stanovanjsko stisko, je bila v mesecu juliju 1962 ustanovljena v podjetju stanovanjska zadruga. Na drugem občnem zboru so sprejeli Pravila stanovanjske zadruge, ki se imenuje Stanovanjska zadruga Tekstilindus. Član stanovanjske zadruge je lahko vsak član kolektiva, vendar pa je sprejet sklep na predlog stanovanjske komisije, da pridejo prvenstveno v poštev tisti člani kolektiva, ki imajo vložene prošnje za družinska stanovanja in tisti člani, ki imajo stanovanja od podjetja. Tak sklep je razumljiv, ker je cilj zadruge ta, da preskrbi stanovanja tistim, ki jih še nimajo oziroma da sprosti sedaj zasedena stanovanja, ki so last podjetja. Omenil sem že, da je namen zadruge čimprej priskrbeti stanovanja. Tudi zadružniki sami, ki jih je trenutno 52, si to predvsem želijo, vendar je trenutna situacija taka, da bo od ustanovitve zadruge pa do zgraditve prve hiše dolga in zapletena pot. KJE SO TE OVIRE IN KAKŠNE SO?

Ko so bili predstavniki zadruge na Občinskem ljudskem odboru na oddelku za gradbene in komunalne zadeve, kje določijo lokacijo za gradnjo montažnih hišic tipa Jelovica v okviru stanovanjske zadruge, je bilo rečeno naslednje: Načelno smo proti gradnji lesenega Kranja, ker pa je stanovanjski problem velik, vam dovoljujemo, da zgradite montažne hiše tipa Jelovica in to v Stražišču, kjer že ima podjetje Iskra odnosno njihova zadruga podobno naselje! Ko smo uspeli urediti glede zazidalnega narčta, napeljave kanalizacije, vodovoda in elektrike, pa sta 2 lastnika parcel in to največjih parcel, prodajo odklonila. Tako smo morali ponovno pričeti z iskanjem, kam hišice postaviti.

Danes ima naša stanovanjska zadruga tri parcele, na katerih lahko gradi, in sicer: na Mali Rupi zraven Primskovega imamo zemljišče za 8 hišic tipa Jelovica. V Struževem bomo lahko zgradili 6 zidanih hišic, kakršne vidite na sliki. V Stražišču pa imamo zemljišče za 80 hišic, od teh bi jih začeli graditi okoli 40 takoj. To bi bile zidane hišice, dve in pol etažne. Cela hišica bi bila podkletena, v pritličju bi bila kuhinja z jedilnim kotom, dnevna soba, stranišče in shramba. V I. nadstropju pa dve spalnici in sanitarije s kopalnico. Hišica bi imela dva balkona. Poleg hišice bi bila garaža, kolikor bi jo lastnik želel imeti. Taka hišica stane po predračunu Projektivnega biroja Kranj 3,200.000 dinarjev. Če pa se gradi v okviru zadruge in če vsak še sam pomaga z delom in z materialom, se bo dala zgraditi tudi z manjšimi stroški.

KAJ VSE JE POTREBNO NAPRAVITI, predno človek lahko zasadi prvo lopato? Najprej je treba dobiti od Občinskega ljudskega odbora načelni pristanek za lokacijo. Ko to imamo, gremo na lov za zemljiščem. Vsak, ki pristane, da zemljo proda, mora dati pismeno izjavo, overjeno od sodišča. V izjavi mora biti navedena tudi katastrska številka parcele torej je treba iti tudi na katastrski oddelek. Potem je potrebno napraviti geodetsko sliko zemljišča s pripadajočimi skicami in ostalimi podatki. Ko to imamo in ko smo se odločili, kakšne hiše bomo zidali, (za nje moramo zopet imeti točne načrte), sklenemo pogodbo, da se napravi zazidalni načrt. Ko je le-ta narejen, je potrebno poiskati stik s podjetji, ki izvedejo kanalizacijo, napeljavo vode in elektrike.)

Naša stanovanjska zadruga ima v Struževem za gradnjo 6 zidanih hišic že vse urejeno in je samo vprašanje časa, odnosno je odvisno od geometra, kdaj bomo začeli z delom.

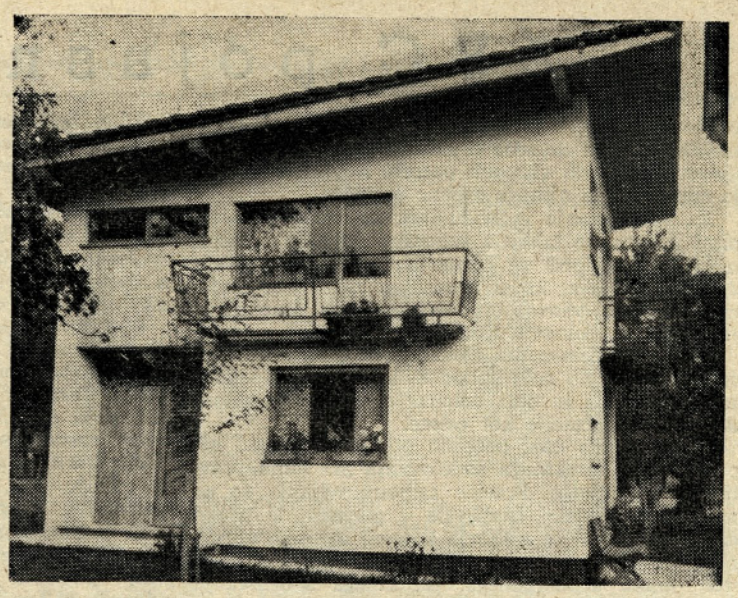
Na Mali Rupi je za postavitev 8 montažnih hišic tipa Jelovica glede zemljišča, zazidalnega načrta in vsega ostalega tudi že urejeno. Drugačna pa je zadeva v Stražišču. Medtem ko je bilo na prvotnem zemljišču že vse urejeno glede vodovoda, elektrike in kanalizacije in nismo uspeli z odkupom zemljišča, je s sedanjo lokacijo stvar naslednja:

Lastniki zemljišč nam zemljo po zmerni ceni radi prodajo. Napravljen je geodetski posnetek zemljišč, določeno, kakšne hiše bomo zidali, sporazumeli smo se glede zazidalnega načrta, načelno rešili vprašanje napeljave elektrike in vode, ostali smo pa pri nesrečni kanalizaciji. Kolektivu je več ali manj znano, da se prebivalci Stražišča že več let borijo za ureditev kanalizacije. Načrt predvideva, da bo glavna kanalizacija speljana ob sedanji Škofjeloški cesti. Ker pa je zemljišče, kjer nameravamo mi zidati, nižje od terena, kjer bo šla kanalizacija, je sedaj nastopilo vprašanje, kam spraviti odpadne vode. Odgovorni strokovnjaki pravijo, da se ne da speljati v kanalizacijo, ki bo šla po Škofjeloški cesti, da pa je, kolikor to želimo, potrebno napraviti črpalne naprave, ki pa stanejo približno 6 milijonov. obratovanje pa je tako drago, da Samo vzdrževanje teh naprav in bi na vsako osebo v novem naselju stalo 100 dinarjev po osebi namreč. SEVEDA TO NI SPREJEMLJIVA REŠITEV! Ker bo teren med bodočo Škofjeloško cesto in sedanjo v doglednem času zazidan, je rešitev edinole v tem, da se vzporedno z bodočo Škofjeloško cesto napravi kanalizacija, v katero bo mogoče speljati vse odpadne vode našega naselja 80 hiš in bodočih lastnikov stanovanj in hiš na tem področju. Da bi se pa vse to lahko uredilo, je potrebno odobrenje Občinskega ljudskega odbora prvenstveno glede preskrbe potrebnih finančnih sredstev.

To je razlog in tudi glavna ovira, da stanovanjska zadruga letos ne more pričeti z gradnjo hišic v Stražišču. Pripomnili bi še to, da v bližnji okolici Kranja ni mogoče najti zemljišča za toliko hišic. Kolikor se pa tako zemljišče najde pa po generalnem načrtu, ki predpisuje razvoj mesta Kranja zopet individualnih hišic ni mogoče graditi.

Prepričani smo, da bodo z odstranitvijo neštetih težav takoj v letu 1963, morda pa že v decembru 1962 omogočili zadružnikom, da bi z vso vnemo začeli graditi svoj lastni dom.

J. K.



Planinci – pozor! Oprema je važna

Naša planinska sekcija je dosedaj že večkrat organizirala izlete v planine. Na teh izletih sem opazil, da je osnovna oprema udeleženca dostikrat pomanjkljiva. Da bi bili naši izleti v prihodnje tudi glede opreme dobri vam bom opisal pravilno oblačenje planinca.

Ko si želimo ogledati določeno planinsko področje, moramo biti temu primerno opremljeni.

Pri hoji je treba posebno nogam posvetiti posebno pozornost, zato si jih bomo vedno zaščitili z dobrimi in debelimi volnenimi nogavicami ne glede na letni čas (pozimi ob mrazu, poleti ob vročini). Noga mora biti z nogavico dobro obložena, tako da pri hoji ne dobimo žuljev in ne občutimo preveč trdega terena. Ker pa nogavice vpijajo znoj, so zato najbolj primerne volnene. Nogavice pa moramo tudi redno menjati.

Hoja v planine nam bo tudi lažja, če imamo dobre visoke čevlje — gojzarice. Čevlji morajo biti visoki zato, da zaščitijo nogo in členke, ne smejo biti niti tesni niti preširoki. Najboljši so iz mehke in nepremočljive kože. Čevlje moramo negovati in mazati, da nam lahko služijo dalj časa za hojo v planine. Najboljši čevlji za hojo v planine imajo podplate iz rebraste gume, ker je trajnejša, se dobro prime kamenja, hoja pa je bolj mehka in elastična.

Mnogo laže je hoditi po planini v kratkih hlačah, kakor v dolgih, vendar planinci nosijo dolge ali pa pumparice. Ker so temperaturne spremembe v planini kaj hitre in velike, lahko začne tudi snežiti, moramo v nahrbtniku imeti tudi dolge hlače, da smo varni pred prehladom.

Pravilno oblačenje zgornjega dela telesa olajšuje gibanje, zmanjšuje znojenje in žejo, izognemo pa se tudi zmrzovanju. Na sebi moramo imeti vedno lahko majico, da nam vedno obvaruje telo tudi ob vročini. Tkanine nam vedno vpijajo znoj in nam na ta način obdržijo stalno vlažnost kože, obenem pa nas zaščitijo pred sončnimi opeklinami, katere se na neutrjeni koži kaj hitro pojavijo, da se tega niti ne zavedamo. Poleg majice moramo nositi tudi srajco z dolgimi rokavi. Dolgi rokavi omogočajo varnost pri ohlajevanju, ki v planinah ni redko (tudi poleti) in varujejo roke pred ostrim kamenjem in grmičevjem. Telo ne sme biti zategnjeno! Planinska oprema mora biti ohlapna. V opremo spada: srajca, pulover in vetrovka, na glavi pa je dobro, da imamo tudi kapo (klobuk), v nahrbtniku pa še eno

(dalje na 7. strani)

OSEBNI DOHODKI IN PLAN

Osebni dohodki so vprašanje, ki je poleg proizvodnje eno najvažnejših v življenju kolektiva, s stališča posameznikov pa tudi najobčutljivejše. Zato se delitvi osebnih dohodkov posveča tudi v našem podjetju zelo veliko skrbi.

Sredstva za osebne dohodke pridobivamo s proizvodnjo in realizacijo proizvodnje in so del sredstev, ki jih podjetje ustvarja in rabi za nemoteno obratovanje, za razvoj podjetja in za skupne potrebe. Razmerje med sredstvi, namenjenimi za osebne dohodke in med ostalimi sredstvi je določeno z družbenimi merili, tako da je povečanje sredstev za osebne dohodke odvisno samo od povečanja produktivnosti, t. j. da pri določenem številu zaposlenih naredimo čim več in seveda čim bolje.

Pravilniki o delitvi osebnih dohodkov izhajajo iz tako določenih sredstev in morajo zagotoviti kar najpravičnejše razdeljevanje ustvarjenih sredstev med ekonomske enote in dalje med posamezne člane kolektiva, pri čemer mora veljati vodilo — nagraditi posameznika po njegovem delu.

Osnova za razdeljevanje osebnih dohodkov med posamezne ekonomske enote so interni ceniki proizvodov (za kg preje, za m tkanin), po katerih dobimo ob koncu meseca na osnovi proizvedenih količin proizvodov neko maso sredstev za osebne dohodke. Ceniki so izdelani tako, da ob planirani proizvodnji s planom določenih artiklov in ob normirani kvaliteti zagotovijo planiranemu številu zaposlenih v ekonomski enoti neko planirano višino povprečnih osebnih dohodkov na enega zaposlenega, ki so z ozirom na kvalifikacijski sestav določeni za vsako ekonomsko enoto posebej. Višina doseženih povprečnih osebnih dohodkov v nekem mesecu je torej večja, čim višja je proizvodnja, čim boljša je kvaliteta in čim manj je zaposlenih v EE. Ker pa proizvodnja, predvsem zaradi dopustov in praznikov, ni enakomerna skozi vse leto, doseženih sredstev za osebne dohodke ne delimo tako kot jih dosegamo, ampak obratni delavski sveti vsak mesec določijo, koliko sredstev se razdeli in koliko se jih prihrani za tiste mesece, ko je proizvodnja manjša. Višina izplačanih osebnih dohodkov za posamezni mesec se določi z vrednostjo točke.

Preteklo je devet mesecev letošnjega leta, t. j. tričetrt leta in verjetno bo zanimivo, če pogledamo kako so osebni dohodki bili doseženi po posameznih ekonomskih enotah v primerjavi s proizvodnimi uspehi in kako so bili razdeljeni. Pri tem seveda moramo ločiti osebne dohodke neke ekonomske enote v celoti (kot masa osebnih dohodkov) in povprečne osebne dohodke na enega zaposlenega v ekonomski enoti.

Poglejmo najprej dosežena sredstva za osebne dohodke v primerjavi z izpolnitvijo plana in z doseženo kvaliteto (upoštevali bomo le odstotek doseganja normativa za I. kvaliteto):

Ekonomska enota	Izpolnitev plana			Kvaliteta		Sredstva za os. doh.
Predilnica I	ef. kg	99,1	baz. kg	92,5	—	97,5
Predilnica II	ef. kg	106,3	baz. kg	105,3	—	104,7
Tkalnica I	tek. m	106,1	votki	105,0	95,4	98,1
Tkalnica II	tek. m	101,2	votki	106,3	97,6	102,4
Plemenit. I	tek. m	101,6	m²	95,8	98,3	96,7
Plemenit. II	tek. m	106,0	m²	106,1	86,9	94,8

Vezanim ekonomskim enotam se določajo sredstva za osebne dohodke v določenem odstotku z ozirom na EE in znašajo, v primerjavi s planiranimi, v EE vzdrževalni obrati I 98,7, v EE vzdrževalni obrati II 103,2, in v EE splošna uprava 100,4 odstotka.

Gornja primerjava nam pokaže, da višina sredstev za osebne dohodke ni odvisna samo od izpolnjevanja količinskega plana (ef. kg, tm), ampak da nanjo zelo močno vpliva asortiment proizvodnje, ki se precej jasno odraža v razliki med efektivnimi in baznimi kg, med metri in votki ali med tekočimi in kvadratnimi metri, čeprav se iz teh podatkov še ne vidi vsa razlika med planiranimi in proizvedenimi količinami artiklov z visoko in nizko ceno; prav tako pa vpliva na višino doseženih sredstev za osebne dohodke tudi kvaliteta proizvodov, oziroma doseganje normativov kvalitete.

Ker osebnih dohodkov ne delimo tako kot jih dosegamo, ampak obratni delavski sveti določijo vsak mesec višino le-teh v okviru doseženih sredstev (ali včasih tudi preko), nam podatki o izplačanih osebnih dohodkih pokažejo nekoliko drugačno sliko. Te razlike gredo trenutno skoraj pri vseh ekonomskih enotah v prid izplačanih sredstev. Vzrok za to je v tem, ker so bili ceniki zaradi novih družbenih meril in zaradi nekaterih neskladnosti med posameznimi ekonomskimi enotami popravljeni, vendar šele v mesecu juniju ter ekonomske enote niso imele več časa, da bi si za dopuste prihranile dovolj sredstev in so se zadolžile. Ta dolg sedaj že vračajo in ga

(dalje na 6. strani)

ABC pojasnjuje

(nadaljevanje s 4. strani)

terialne osnove delovne organizacije ter za zadovoljevanje njihovih skupnih potreb, in pa na del, ki je namenjen za njihove osebne dohodke.

Za vsklajevanje individualnih interesov s splošnimi interesi se lahko z zakonom določijo splošna merila, po katerih se odmerja tisti del proizvoda družbenega dela, ki je namenjen za razvoj materialne osnove delovne organizacije in za skupne potrebe njenih delovnih ljudi.

Vsakemu delovnemu človeku gre v skladu z načelom delitve po delu dohodek, ki ustreza uspehom njegovega dela in dela delovne enote ter uspehom delovne organizacije kot celote.

Nova ustava daje poseben poudarek pravici neposrednega, direktnega sodelovanja pri samoupravljanju v podjetju. Pravice samoupravljanja so se namreč vse doslej izvrševale v glavnem le preko delavskih svetov in njihovih komisij oziroma upravnega odbora. Druge oblike samoupravljanja — namreč oblike neposrednega, direktnega sodelovanja in odločanja vseh proizvajalcev pa so le s težavo prodirale v prakso. Organizacija podjetja po ekonomskih enotah je pomenila velik korak naprej pri razvijanju iniciative in vključevanja vseh proizvajalcev v odločanje o gospodarjenju. To je pomenilo razbijanje formalnega demokratizma ter resnično krepitev in poglabljanje samoupravljanja. Ekonomske enote omogočajo, da vsi ali vsaj večje število proizvajalcev skupno urejajo svoje medsebojne odnose in direktno rešujejo proizvodne probleme in druga vprašanja, ki se pred nje postavljajo.

Nova ustava gre še korak naprej. V eni od svojih določb pravi, da mora organizacija dela in upravljanja v delovni organizaciji omogočati, da delavci v vseh fazah skupnega dela kar najbolj neposredno odločajo o vprašanjih svojega dela in gospodarskega položaja, da pa so hkrati zagotovljeni kar najugodnejši pogoji za delo in poslovanje delovne organizacije kot celote.

Delovni kolektiv uresničuje samoupravo v delovni enoti z referendumom in z drugimi oblikami neposrednega odločanja v delovni organizaciji, kakor tudi po delavskem svetu oziroma njemu ustrezajočem organu ter po drugih organih upravljanja.

Iz navedenega vidimo, da se daje poudarek predvsem raznim oblikam neposrednega odločanja celotnega delovnega kolektiva, kot je to n. pr. referendum. Razumljivo pa je, da se referenduma ne bo mogoče posluževati pri vseh vprašanjih, o katerih bo treba odločati, marveč samo pri najvažnejših. Kdaj se bo izvedel referendum, bo določil delovni kolektiv v svojem statutu.

Poslovanje podjetja oziroma delovne organizacije neposredno vodi direktor oziroma drug ustrezen organ upravljanja. Direktor izvršuje sklepe delavskega sveta in drugih organov upravljanja. Pri izvrševanju svojih funkcij je direktor samostojen in osebno odgovoren. Direktor odgovarja tudi za zakonitost dela delovne organizacije.

Direktorja podjetja postavlja na podlagi javnega razpisa delavski svet v soglasju s pristojnim organom družbeno-politične skupnosti; on ga tudi razrešuje. Direktor delovne organizacije se postavlja za čas, ki je določen z zakonom; lahko pa je tudi znova postavljen na ta položaj.

Nova ustava daje poseben poudarek tudi problemu združevanja, oziroma takozvani integraciji v gospodarstvu. V posebnem členu je rečeno, da delovne organizacije za uresničevanje smotrne delitve dela in pospeševanje svoje dejavnosti lahko organizirajo poslovne skupnosti in poslovna združenja oziroma sklepajo sporazume o skupni dejavnosti in skupnem poslovanju. Delovne organizacije se smejo v skladu z zakonom zaradi pospeševanja produkcije ali drugih svojih dejavnosti tudi združevati oziroma lahko združujejo svoja sredstva za pospeševanje in razvijanje svoje dejavnosti.

Predosnutek ustave odpira ne samo materialno bazo, marveč tudi organizacijske okvire za prostovoljno združevanje in kooperacijo. Neposredni proizvajalci postajajo vedno bolj nosilci razširjene reprodukcije in širše organizacije sodobne proizvodnje. Izhajajoč iz svojih lastnih interesov bodo sami najlaže našli ustrezne oblike in pri tem prestopili občinske, pa tudi okrajne ali celo republiške meje. Gre za problem najsmotrnejšega in najrentabilnejšega vlaganja sredstev. Delovni kolektivi so danes postavljeni pred brezpogojno nujnost, da dvigajo individualno in družbeno produktivnost dela. To pa je možno le ob najbolj smotrni delitvi dela v okviru celotnega gospodarstva, specializaciji proizvodnje ter uvajanju masovne oziroma velike serijske proizvodnje. Konkurenčni pogoji na tržišču — zlasti še na svetovnem tržišču na eni strani, na drugi strani pa nenehna težnja delovnih kolektivov po povečanju dohodka podjetja oziroma čistega dohodka ne dopuščajo več drobne, razbite proizvodnje, marveč naravnost silijo delovne kolektive k zaključku, da je le v združevanju sredstev resnična perspektiva za trajno prosperiteto.

(Konec prihodnjič)

Ali se res lahko obvarujemo pred gripo?

Nastopilo je hladno jesensko vreme in v zvezi z njim razne bolezni. Čakalnice ambulant so vedno bolj polne. Tudi v naši ambulanti je gneča pacientov iz dneva v dan večja. Trenutni problem so razna črevesna obolenja, na prvem mestu pa obolenja zaradi prehlada kot so: angine, gripa itd. Ker je ravno gripa precej aktualen problem, bi se ustavila kar ob njej.

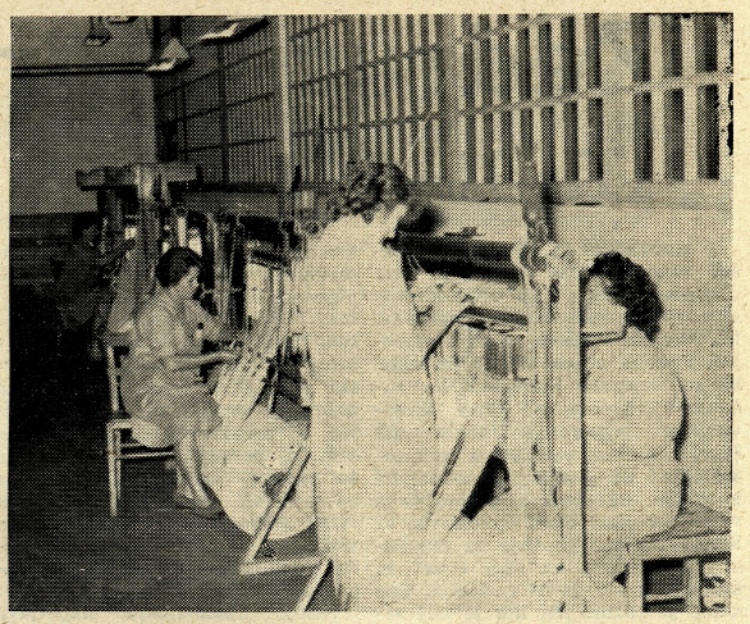
Gripa ali influenca ni dolgotrajna bolezen, vendar je zelo nalezljiva, saj so se vsa minula leta redno ponavljale epidemije gripe in so ambulante zaradi nje zabeležile leta 1956 730 tisoč izgubljenih delovnih dni, nato pa je bilo letno redkokdaj manj kot milijon izgubljenih delovnih dni. Iz tega je razvidno, kakšno ekonomsko škodo povzroča samo ta bolezen. Kaj to pomeni v denarju, si boste laže predstavljali, če povem, da znašajo stroški samo za nadomestilo za bolezen pri milijonu izgubljenih delovnih dni, več kot milijardo dinarjev. Pri tem pa ni vračunana škoda zaradi izpada proizvodnje, ki je bila še toliko večja, ker je bolezen v razmeroma kratkem časovnem obdobju zajela veliko število ljudi in so bili v nekaterih obratih prisiljeni skrčiti redni delovni proces.

Nekaterim delavcem se gripa ne zdi tako težka bolezen, da bi zaradi nje izostajali z dela in nočejo, da bi zaradi njih trpela proizvodnja, zato prebolijo bolezen kar stoje. Posledica tega pa so razne komplikacije, kot n. pr. pljučnica in dolgotrajna oslabelost organizma, predvsem pri starejših, izčrpanih delavcih.

Tako stanje je zahtevalo ukrepe, s katerimi bi se uspešno uprli tej bolezni. Že lani so v Sloveniji izvedli poskusno cepljenje in ugotovili sicer lepe uspehe, toda to je bil samo poskus, ker cepiva ni bilo dovolj, ker je bilo uvoženo iz Sovjetske zveze. Na istem principu pa imamo sedaj doma izdelano cepivo, tako da bo moč izvesti množično akcijo. Cepivo je izdelano iz oslabljenih povzročiteljev influence — virusa A in B in ima velike prednosti pred mrtvim cepivom. Zagotavlja namreč še celo večjo zaščito pred infekcijo in poleg tega za ljudi ni mučno, saj ne potrebujemo nobenih injekcijskih igel, temveč razprši zdravnik malenkostno količino cepiva v nos. S tem se izognemo komplikacijam ob cepljenju, tehnična izvedba akcije pa

(dalje na 7. strani)

Zimski motiv na Krvavcu. Še morda mesec dni pa boste zopet lahko smučali po njegovih strminah, naš dom na Krvavcu pa vam bo nudil toplo zavetje



V vdevalnici tkalnice II

OSEBNI DOHODKI IN PLAN

bodo morale do konca leta poravnati v celoti. Naslednji pregled nam pokaže, kolikšna je bila višina izplačanih sredstev v primerjavi s planiranimi in koliko so pri tem posamezne ekonomske enote prekoračile dosežena sredstva:

Ekonomska enota	Izplačana sredstva	Nad doseženimi sredstvi
Predilnica I	0,1	97,6
Predilnica II	2,4	107,1
Tkalnica I	0,8	98,9
Tkalnica II	0,2	102,6
Plemenitilnica I	2,2	98,9
Plemenitilnica II	6,6	101,4
Vzdrževalni obrati I	0,7	99,4
Vzdrževalni obrati II	—	103,1
Splošna uprava	—	100,0

To bi bili najvažnejši podatki glede doseganja in izplačevanja sredstev za osebne dohodke kot celota (masa) v posameznih EE.

S stališča prejemnikov osebnih dohodkov in za ocene stvarnega doseganja in delitve osebnih dohodkov pa so prav tako ali še bolj važni podatki o povprečnih osebnih dohodkih na enega zaposlenega v ekonomski enoti, kajti na višino povprečnih osebnih dohodkov na enega zaposlenega vpliva tudi (kot smo že uvodoma omenili) število zaposlenih v ekonomski enoti. Ker je bilo v razdobju, na katerega se ti podatki nanašajo, število zaposlenih skoraj v vseh ekonomskih enotah manjše od planiranega, se te razlike odražajo kot povišanje osebnih dohodkov na enega zaposlenega v primerjavi z doseženimi sredstvi:

Ekonomska enota	Razlika med stvarnim in planiranim številom zaposlenih	Doseženi osebni dohodki na 1 zaposlenega v primerjavi s planiranimi	Povečanje v primerjavi z doseženo maso
Predilnica I	− 6	99,3	+1,8
Predilnica II	− 1	105,3	+ 0,6
Tkalnica I	− 4	98,5	+ 0,4
Tkalnica II	− 8	103,6	+ 1,2
Plemenitilnica I	—	96,7	—
Plemenitilnica II	− 3	96,9	+ 2,1
Vzdrževalni obrati I	− 3	100,7	+ 2,0
Vzdrževalni obrati II	− 3	106,4	+ 3,2
Splošna uprava	+ 1	99,7	− 0,7

Ta primerjava nam kaže, da se osebni dohodki na enega zaposlenega z vsakim človekom manj hitro višajo in je zato pravilna politika zaposlovanja nove delovne sile in stvarno planiranje tudi s tega stališča zelo pomembno. Pri osnovnih EE je torej treba težiti za tem, da je število zaposlenih čim manjše (seveda ne sme pri tem trpeti proizvodnja, ker je potem škoda še večja). Nekoliko drugače pa je pri vezanih EE, katerih sredstva za osebne dohodke niso odvisna od njihove proizvodnje in vsako zniževanje števila zaposlenih pod planiranim številom pomeni neupravičeno zviševanje osebnih dohodkov zaposlenih, povečanje števila zaposlenih nad planiranim pa obratno pomeni neupravičeno zniževanje osebnih dohodkov (vsaj dokler temelji izračun kvote za osebne dohodke vezanih enot na planiranem številu zaposlenih).

Na stvarne osebne dohodke zaposlenih pa vpliva poleg elementov, ki smo jih prikazali pri obravnavanju mase osebnih dohodkov (proizvodnja, asortiment, kvaliteta) in poleg števila zaposlenih, še nekaj, kar le redko upoštevamo). To so neplačane ure (bolezni, porodniški dopusti, neplačani dopusti itd.), ker je zaradi le-teh število upravičencev, med katere se razdelijo dosežena sredstva, nižje kot je povprečno število zaposlenih. (Sem spadajo tudi ure, ki so jih delavci opravili pri raznih drugih delih — npr. montaža strojev, — ki jih ne plača ekonomska enota.) Na ta način pridemo do stvarnih osebnih dohodkov na 208 ur, to je na poln plačan čas normalnega meseca. Ker so razlike v izostankih precejšnje, je tudi slika stvarnih osebnih dohodkov po posameznih EE precej drugačna, kot je prikaz povprečnih osebnih dohodkov na enega zaposlenega v prejšnji tabeli.

(dalje na 9. strani)

Odhajanje iz podjetja med rednim delovnim časom

Odhajanje iz podjetja med rednim delovnim časom je kljub raznim ukrepom, ki so bili storjeni s strani vodstva podjetja kot tudi prizadetih ustanov v komuni še vedno preveč pogosto. To dejstvo pa nikakor ni v prid prizadevanju za čim bolj racionalno izkoriščanje delovnega časa in s tem zvišanje proizvodnje in produktivnosti dela.

Logično je, da imamo občani od časa do časa kak opravek pri občinskih in drugih ustanovah in uradih, ki ga moramo sami opraviti, vendar to nikakor ne more biti razlog za tako pogostno odhajanje iz podjetja med delovnim časom zlasti še zato, ker so ti uradi in ustanove prilagodili svoj delovni čas tako, da je vsakomur, ki dela, četudi vedno samo na dopoldanski izmeni omogočeno, da potrebne zadeve uredi po delovnem času.

Menim, da nam je poznan delovni čas raznih ustanov in uradov, saj je bil v našem časopisu objavljen. Morda pa bi bilo potrebno, da se to ponovno objavi v prihodnji številki »Kranjskega tekstilca«. Vendar pa samo s takšnim obvestilom najbrž ne bi veliko dosegli, če temu vprašanju ne bodo posvetili več pozornosti obratovodje in vodje sektorjev, ter vodstva EE nasploh. So namreč ljudje, ki zgleda težko zdržijo 8 ur na delovnem mestu in zato iščejo vse mogoče in nemogoče izgovore, samo da bi uspeli dobiti listek za izhod iz podjetja, če ne gre več pa vsaj za urico ali dve.

Gledano za vsak dan posebej ta številka niti ne zgleda tako strašansko velika, če pa sumiramo podatke za malo daljše obdobje in za vse ekonomske enote pa te številke zelo hitro narastejo v stotine in tisoče, o čemer se lahko prepričate na tabeli:

Presenečajo zlasti podatki v koloni »Privatno«. Kakšni so ti opravki, ki so tako nujni, da jih ni mogoče opraviti pred rednim ali po rednem delovnem času? Ali ne gre tu morda kar za razne sestanke s prijatelji in podobne »privatne« zadevice? Pa je bilo v osmih mesecih letošnjega leta kar 1370 takih izhodov in pri tem izgubljenih dragocenih 2914 proizvodnih ur. Pa ne samo toliko, saj nihče ne gre iz podjetja kar v delovni obleki.

Pa še nekaj bi veljalo zapisati. Čeprav v nobeni ekonomski enoti situacija v tem pogledu ni rožnata pa vendar obstajajo precejšnje razlike v številu izhodov in izgubljenem času glede na število zaposlenih v posamezni ekonomski enoti. Naj se vsaj tisti, ki so pooblaščeni za izdajanje izhodnih listkov nad tem malo zamislijo.

Na drugi strani pa ugotavljamo, da je potrebno še vedno mnogo nadurnega dela, toda z boljšim izkoriščanjem rednega delovnega časa, bi veliko, veliko tega lahko odpadlo.

Izdelujejo se plani delovne sile po EE in za podjetja za leto 1963. Ali so res vse zahteve po večjem številu zaposlenih utemeljene?

Kot je razvidno iz tabele, vratarska služba točno vodi evidenco o izhodih iz podjetja med delovnim časom, zato ponovno prosimo osebe, ki izdajajo izhodne listke, naj na njih točno zapišejo razlog odhoda, da bodo pristojni organi imeli zares jasne in zanesljive podatke o tem, zakaj delavci zapuščajo delovna mesta med delovnim časom.

P. J.

P O D A T K I
o izhodu delavcev med delovnim časom od 1. 1. do 31. 8. 1962

Ekonomske enote	Službeno		Bol. zdr. preg., smrt		ObLO, OLO, sod. ZS		Privatno		Skupaj	
	oseb	izg. ur	oseb	izg. ur	oseb	izg. ur	oseb	izg. ur	oseb	izg. ur
Predilnica I	9	22,94	87	244,92	30	83,27	63	129,66	189	480,79
Predilnica II	48	92,41	67	177,83	57	157,08	58	107,17	230	534,49
Tkalnica I	50	105,67	246	718,35	108	278,42	273	690,32	677	1792,76
Tkalnica II	120	220,54	357	911,83	152	311,50	238	453,92	867	1897,79
Plemenitilnica I	68	175.59	164	420,33	154	448,83	238	511,55	624	1556,30
Plemenitilnica II	56	87,41	91	232,84	46	88,42	64	150,25	257	558,92
Vzdrž. obrati I	124	284,18	20	55.—	55	137,67	151	350,50	350	827,35
Vzdrž. obrati II	66	137,67	63	152,46	42	91,17	121	209,36	292	590,66
Splošna uprava	383	876,58	87	216,32	75	193,41	164	300,74	709	1587,05
S k u p a j :	924	2002,99	1182	3129,88	719	1789,77	1370	2903,47	4195	9826,11

Nekaj misli k predlogu za povečanje delovne sile l. 1963

Sestavni del proizvodnih in finančnega plana je tudi plan delovne sile.

Vodstva EE in posamezni sektorji v EE splošne uprave so že izdelali prve predloge. Ti predlogi pa so takšni, da se že ob površni analizi le-teh vsiljujejo naslednje ugotovitve:

1. V vseh predlogih je čutiti težnjo po zvišanju števila zaposlenih.

2. Noben predlog po zvišanju števila zaposlenih v prihodnjem letu ne vsebuje nikake obrazložitve, ki bi utemeljila ali vsaj skušala utemeljiti to povišanje in

3. Število zaposlenih naj bi se o teh predlogih v vseh EE v letu 1963 dvignilo za več kot 200 delavcev.

Kaj to pomeni? Kakšne posledice za kolektiv bi to lahko imelo, če bi organi delavskega upravljanja te predloge sprejeli?

Sestavljalci teh predlogov so premalo premišljeno, da ne rečemo celo neresno pristopili k temu vprašanju. Nedvomno je, da se mora vodstveni kader v posameznih ekonomskih enotah pogosto spoprijemati z včasih skoraj nerešljivim problemom pomanjkanja delavcev, posebno če pride do večje nepredvidene odsotnosti teh — bolezen, dopusti v letnih mesecih in drugo. Tako je ta kader primoran razmišljati, kako kar najbolj racionalno zaposliti delavce, ki so na delu. Od organizacijske sposobnosti posameznih vodečih oseb je seveda odvisno koliko ob takih razmerah kdo uspe. To delo pa je sestavni in pri nekaterih poglavitni del njihove funkcije. Tega se mnogokrat premalo zavedamo ali pa na to sploh pozabljamo.

Dalje! Dvig produktivnosti dela mora biti smoter prizadevanja vseh zaposlenih, še zlasti pa poglavitni cilj vodilnega kadra v podjetju. Stalno povečevanje produktivnosti dela in s tem zniževanje proizvodnih stroškov na enoto proizvoda na vseh fazah dela v proizvodnji je edino zagotovilo za nadalje prosperiranje podjetja še zlasti sedaj, ko se vključujemo z izvozom v mednarodno delitev dela. To isto velja za razne službe v splošni upravi, kjer bi vsako razširjanje teh služb in reorganiziranje istih bilo upravičeno in smotrno le, če bi imele za cilj dvig produktivnosti in znižanje stroškov bodisi posredno ali neposredno.

Predlagano povečanje števila zaposlenih za okrog 7 % v prihodnjem letu pomeni, da moramo povečati proizvodnjo podjetja za 7 %, če nočemo, da bi produktivnost padla pod letošnjo. Vendar s tem nikakor ne moremo biti zadovoljni, ker to pomeni stagnacijo ali z drugimi besedami korak nazaj ali še bolje — slabo gospodarjenje, ki pelje v zanesljivo propast. Če bi torej želeli vsaj zadovoljivo gospodariti v prihodnjem letu, potem moramo povečati obseg proizvodnje najmanj za 10 %.

Gotovo je torej, da so predlogi vodstev posameznih obratov nastali premalo premišljeno, bolj zaradi lagodnosti, ali pa se za tem skriva še kaj drugega. Vsiljuje se domneva, da si hočejo EE zagotoviti s takšnimi plani delovne sile določene rezerve osebnih dohodkov, ki naj rezultirajo iz spremenjenih cenikov.

Od kod pa naj sicer podjetje dobi sredstva za osebne dohodke in to sredstva, ki bi se zaradi povečanega števila zaposlenih morala povečati, razen če sestavljalci plana delovne sile že v naprej niso pristali na znižanje povprečnih osebnih dohodkov na zaposlenega.

Gotovo so na to vprašanje pozabili kot so tudi pozabili na družbena merila, s katerimi smo imeli opravka že letos in, ki še veljajo za delitev čistega dohodka in osebnih dohodkov.

P. J.

V 10. številki Kranjskega tekstilca ste lahko brali, da so se tudi naši planinci udeležili izleta na Triglav. Danes vam objavljamo še posnetek s tega izleta

Ali se res lahko obvarujemo gripe?

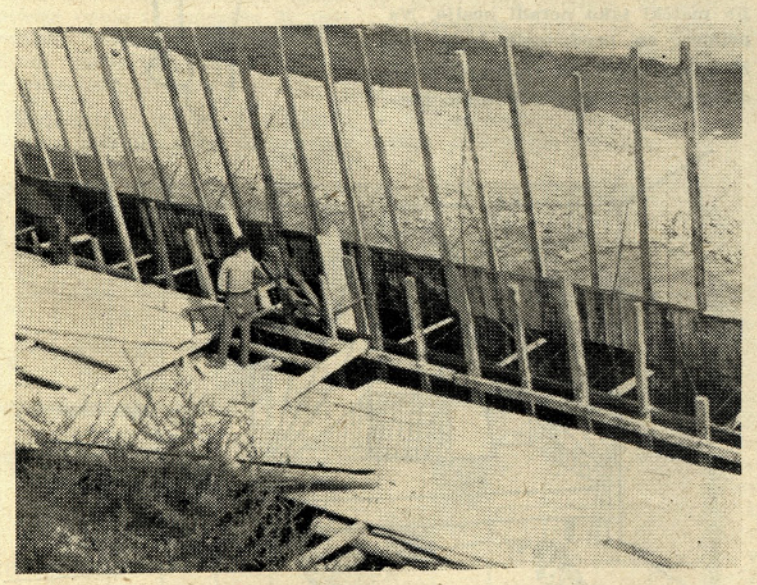
(dalje s 6. strani)

je tudi olajšana, saj lahko izvežbana ekipa cepi v eni uri do tisoč ljudi.

Cepiti je potrebno trikrat v razmaku sedem do deset dni, zaščita pa traja štiri do šest mesecev. Delno je človek zaščiten že po prvem in drugem cepljenju, najbolje pa je seveda, da dobi vse tri doze.

V Sloveniji bodo predvidoma začeli cepiti novembra. Pri tem bodo sodelovale vse obratne ambulante, zdravstveni domovi pa bodo lahko dobili cepivo tudi za drugo prebivalstvo, če bodo ljudje želeli, da se cepijo. Tako bo možno, da se obvarujejo pred to boleznijo tudi starejši ljudje, za katere so bile gripe vedno še posebno nevarne.

S to preventivno akcijo bodo skušali predvsem v gospodarskih organizacijah zajeti čimvečje število zaposlenih, da bi tako preprečili velik izpad proizvodnje, ki ga sleherno jesensko in zimsko sezono povzroči ta epidemija.



Obrežni zid je ,vsaj spodnji del, skoraj gotov. Graditeljem tako voda ne bo mogla več nagajati, pa zato končno le lahko upamo, da bo zid že v letu 1963 gotov

Planinci pozor! Oprema je važna

(dalje s 5. strani)

srajco, ki jo ob prekomernem znojenju lahko preoblečemo.

Pri premagovanju strmine je važna tudi nošnja hrane in ostale opreme. Vsak planinec nosi nahbrtnik ali telečnjak. Vse, kar je v nahrbtniku, mora biti dobro in smotrno zloženo, da nahrbtnik potem udobno in mehko leži na hrbtu. Na hrbtno stran damo mehke reči, nato pa vse ostalo. Hrano damo v aluminijasto štirioglato škatlo, ali pa v polivinilaste vrečice. Reči, ki nam morajo biti vedno pri roki, damo na vrh nahrbtnika. Teža nahrbtnika naj bo od 10 do 15 kg; seveda je pa odvisna od časa bivanja v planinah.

Tudi hrana mora biti sestavni del naše opreme, ker s praznim želodcem še nihče ni veliko prehodil. Ker prepoln želodec ne prenese velikih fizičnih naporov, pa tudi prazen ni kaj priporočljiv, moramo hrano prilagoditi našim potrebam. Prav je, da vzamemo s seboj tudi nekaj hrane za zajtrke. Uporabimo lahko kruh, marmelado, sadje, biskvit ter razne sladkarije in pa zmerno količino sladkane tekočine (čaj, kavo, mleko). Mastna in premastna hrana obtežuje želodec in otežkoča dobro gibanje, nekateri dobijo celo višinsko bolezen. V času pohoda je dobro, če imamo pri roki (v žepu) tako hrano, ki jo med potjo ali na kratkem počitku lahko žvečimo (kekse, biskvit, sladkor v kockah, čokolado, suho sadje in limone). Hrane ne smemo uživati v velikih količinah naenkrat, temveč raje v manjših količinah, pač po potrebi. Hrana mora biti kalorično dobra.

Upam, da sem s skromnimi podatki uspel poučiti vse, ki dosedaj niso pravilno pripravljeni obiskovali naše gore, da ne bodo v prihodnje tudi v tem pogledu ravnali nepravilno, ker jim bo zanesljivo olajšalo napore.

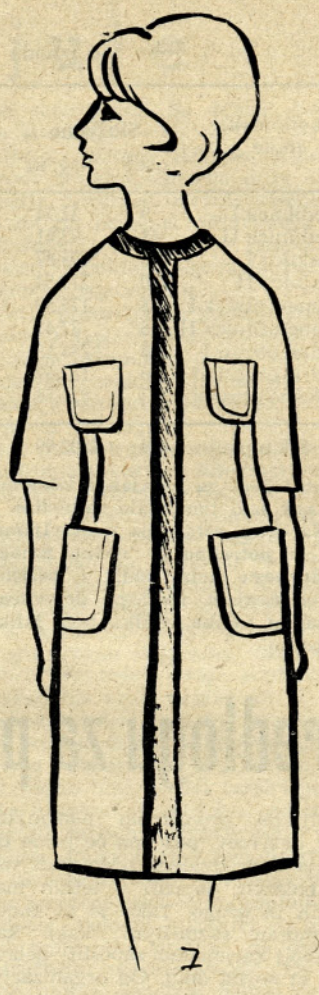
D. Ž.

Obleka za vsak dan

Pod plaščem in delovno haljo nosimo obleko, ki je praktična in obenem takšna, da lahko v njej brez zadrege posedimo v restavraciji ali kavarni.

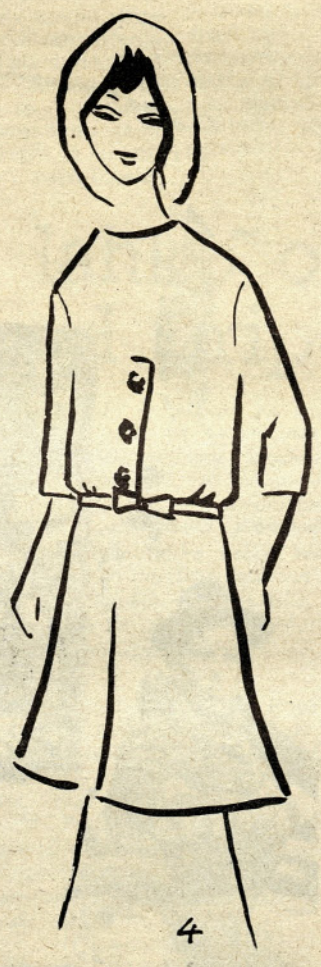
Narejena naj bo iz dobrega volnenega blaga, ki se ne mečka. Tako obleko dalj časa nosimo in bo vedno lepša od obleke iz cenenega blaga.

1 2

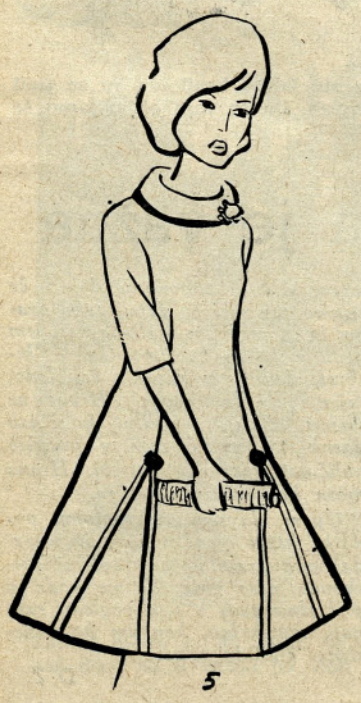


7

3



4



5

Na skici 1 in 2 sta obleki kombinirani s pletenjem. Prva ima pleten šal, ovratnik in našitke na žepih, druga pa pletene rokave in pas pri jopici.

Obleki 3 in 4 sta iz volnenega krepa, ki daje značilno mehko linijo. Krila so rahlo zvonasta, životki poloprijeti ali ohlapni.

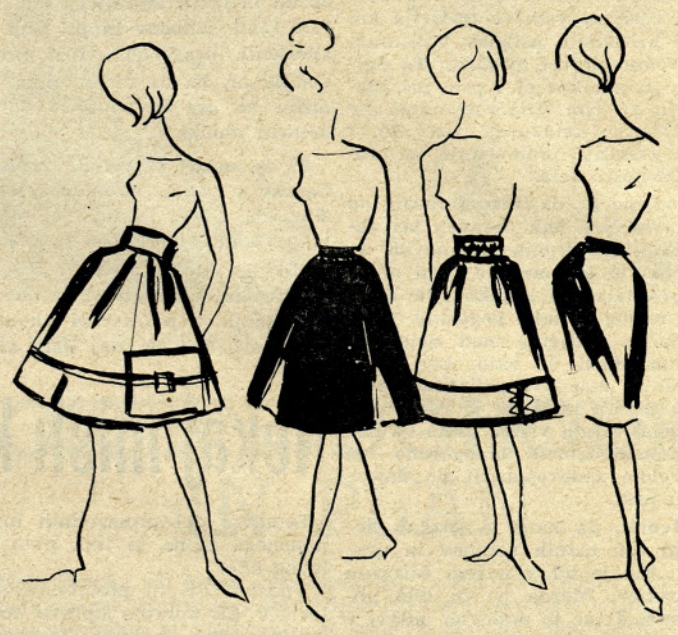
Podobna je obleka št. 5. Krojena je sicer ravno, toda v krilu ima trikotne vstavke, ki krilo zvonasto razširijo. Ima visok in mehek ovratnik.

Na skicah 6 in 7 sta obleki z ozkim in ravnim krilom. Prva je dvodelna, kombinirana z drugobarvnim blagom iste kvalitete. Gornji del jopice in rokavi so iz temnejšega, spodnji del jopice in krilo pa iz svetlejšega blaga. Lahko je seveda tudi obratno.

Skica 7 predstavlja izrazito športno obleko z našitimi žepi. Kombinirana je s širšo paspulo ob vratnem izrezu in po vsej dolžini spredaj. Obe zadnji obleki sta lahko narejeni iz debelejšega blaga — torej lahko iz starega plašča. Paspula pri zadnji obleki je lepa, če je iz diagonalno rezanega rebričastega žameta. Pri vseh kombinacijah barv moramo paziti predvsem na to, da so barve skladne.

Krila - krila

Eno, dve, tri, štiri krila, vsako je drugačnega kroja in lahko bi jih imela v omari. Dodajte še bluze in puloverje, pa je problem rešen. Najlažje kombiniramo, in najbolj pestro se lahko oblečemo, če imamo v garderobi precej kril, bluz in puloverjev. Ste morda opazili kako hitro postane obleka dolgočasna. Obleka je le za spremembo. Poudarjati mora vaše oblike in zakrivati hibe. Na vsak način mora biti ljubka, skratka pristojati vam mora, kakor pač vsaka stvar, ki jo oblečete, celo nekoliko bolj.



Otroške obleke

Otroci so lahko zelo ljubki, če jih znamo primerno obleči. Sama se še spominjam, da sem bila zelo nesrečna, če so mi oblekli podedovano obleko, ki je bila povrhu vsega še prevelika. Ni vam treba kupovati tako finega blaga, da bi vam bilo žal, ko bi bila obleka premajhna. Važno je, da je vse narejeno kar se da ljubko, ne predolgo in ne preširoko. Nikar ne mislite, da otroci ne vidijo, kako je kdo oblečen. Vsako leto boste vašim malčkom premenjali garderobo. To vas ne bo toliko stalo, kot si mislite, posebno v našem podjetju ne. Vsak kos garderobe vaše hčerke ali sina naj ima nekaj svojega. Predpasniki morajo biti še posebno lepi, saj veste, da jih malčki tako neradi nosijo. Na primer: en predpasnik bodo poživljale mucke kot vidite na sliki, drugi bo obrobljen z živahno paspulo, tretji bo zopet imel nekaj posebnega itd. Tako boste dosegli, da bo vaš otrok vsak dan svež. Pri oblekah boste dosegli efekt prav tako z raznimi dodatki. Si lahko predstavljate, da bi bil ovratnik najlepše oblekice vaše punčke iz čipk ali vezen. Kako bi to približno izgledalo, lahko vidite na sliki!

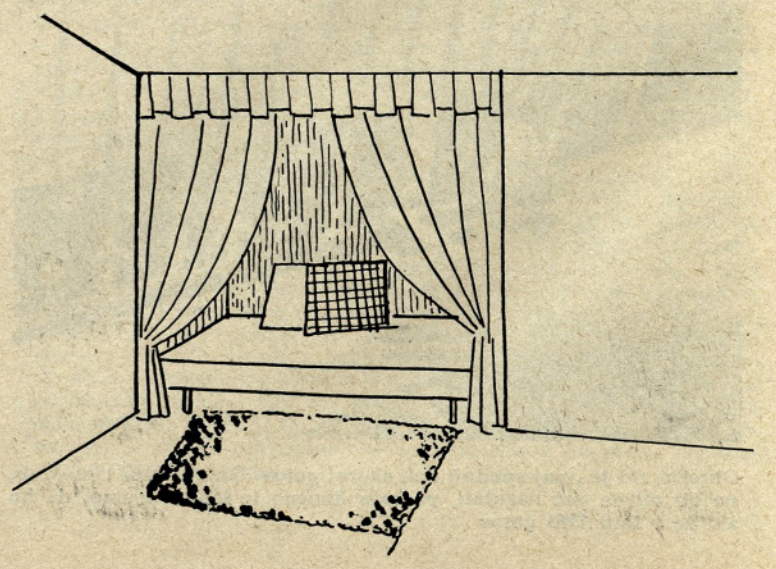
Mislim, da sem vam o tem dovolj povedala. Sami boste najbolje vedeli, kaj pristoji vašemu otroku, vendar pa vam ne bo žal, če jih boste oblačili v tem smislu kot sem vam ga opisala. Torej! Naš otrok naj bo vedno sveže, ljubko in preprosto napravljen!

J. J.

Niša v stanovanju

Naše stanovanje je polno vprašanj: kako bi uredili to, kam bi postavili omaro itd. Morda imate nišo, torej nekak kot, za katerega ne veste kako bi ga spremenili v nekaj ljubkega. Naše stanovanje ni veliko in pride nam prav vsak meter. Torej, zakaj ne bi poskusili narediti kaj takega, kot vidite na sliki. Če morda kavča ne boste mogli spraviti v to nišo, naj vam naredi mizar raven divan, ki bo odgovarjal dolžini niše. Na vsak način se boste lahko zelo lepo počutili v takem kotičku. Poskusite!

J. J.



Osebni dohodki in plan

Ekonomska enota	Doseženi osebni dohodek na 208 ur v primerjavi s planiranimi	Razlika v prim. s povprečnim oseb. dohodkom na 1 zaposlenega
Predilnica I	107,7	+ 8,4
Predilnica II	113,6	+ 8,3
Tkalnica I	107,7	+ 9,2
Tkalnica II	113,4	+ 9,8
Plemenitilnica I	101,2	+ 4,5
Plemenitilnica II	103,8	+ 6,9
Vzdrževalni obrati I	104,9	+ 4,2
Vzdrževalni obrati II	113,2	+ 6,8
Splošna uprava	106,0	+ 6,3

Če temu dodamo še odstotek izplačanih osebnih dohodkov nad doseženimi, dobimo končno sliko stvarno izplačanih povprečnih osebnih dohodkov na enega zaposlenega s polnim plačanim časom:

Predilnica I	107,8	Plemenitilnica I	103,4
Predilnica II	116,0	Plemenitilnica II	110,4
Tkalnica I	108,5	Vzdrževalni obrati I	105,6
Tkalnica II	113,6	Vzdrževalni obrati II	113,1
		Splošna uprava	105,6

Če povzamemo vse podatke v enoten pregled vidimo, da se slika od prvotnega odstotka doseganja planiranih sredstev za osebne dohodke do stvarnih izplačanih povprečnih osebnih dohodkov na enega zaposlenega (za poln plačan čas) bistveno menja in da pri tem vsak po svoje (in zelo različno po posameznih ekonomskih enotah) vplivajo vsi elementi, ki smo jih obravnavali.

Ekonomska enota	Dosežena sredstva v primerjavi s planiranimi	Razlika zaradi manj. ali več. štev. zaposl.	Razlika zaradi izostankov	Razlika med izpl. in dos. oseb. dohodki	Povprečno izpl. osebni dohodki na 208 ur v prim. s plan. na 1 zaposl.
Predilnica I	97,5	+ 1,8	+ 8,4	+ 0,1	107,8
Predilnica II	104,5	+ 0,6	+ 8,3	+ 2,4	116,0
Tkalnica I	98,1	+ 0,4	+ 9,2	+ 0,8	108,5
Tkalnica II	102,4	+ 1,2	+ 9,8	+ 0,2	113,4
Plemenitilnica I	96,7	—	+ 4,5	+ 2,2	103,4
Plemenitilnica II	94,8	+ 2,1	+ 6,9	+ 6,6	110,4
Vzdrževalni obrati I	98,6	+ 2,0	+ 4,2	+ 0,7	105,6
Vzdrževalni obrati II	103,2	+ 3,2	+ 6,8	— 0,1	113,1
Splošna uprava	100,5	— 0,7	+ 6,3	— 0,4	105,6

IZ DRUGIH KOLEKTIVOV

Novi stroji v oplemenitilnici tekstilne tovarne Konoplan

(Članek je bil objavljen v 9. številki KONOPLANA, glasila kolektiva INDUPLATI JARŠE, in to septembra 1962. leta. Napisal ga je Nino!).

Pred leti je tovarna strojev »Gerber« — Krefeld izdelala stroj, ki je na prvi pogled podoben običajnemu jiggru za barvanje, vendar se od njega v marsičem razlikuje, tako v konstrukciji, kot v namenu uporabe. Na tem jiggru, ki ga Nemci imenujejo Vorbehandlungsjigger — predobdelovalni stroj in Imprägniermaschine — impregnirni stroj, se vrši predvsem obdelava (impregniranje) tkanin z različnimi raztopinami (razškrobilnimi, belilnimi) nato pa potuje blago skupaj z valjem, na katerega je navito v posebno komoro, kjer se valj počasi vrti in se ob določeni temperaturi nadaljujejo razškrobilni oziroma belilni procesi. Jigger pa je zopet pripravljen, da sprejme novo partijo tkanine, ki se v eni, dveh ali več pasažah omoči in tako preparirana bela tkanina gre zopet naprej v drugo komoro, kjer se nadaljujejo in končajo na jiggru začeti procesi. V tem je velika razlika od običajnih jiggrov, kjer mora na enem in istem stroju poteči ves belilni proces od začetka do konca in s tem zasedemo jigger z delom, ki se lahko na mnogo cenejši način izvrši drugod — n. pr. v komori, ki je enostavne izvedbe — lesena in ima samo elektromotor, ki počasi vrti valj s tkanino.

Z uporabo Gerber jiggra in komore se torej produkcija znatno poveča. Po končanem beljenju sledi izpiranje, kar lahko izvršimo na jiggru ali pa na širinskem pralnem stroju, kar je še bolj ugodno in še bolj poveča produkcijo. Količina tkanine, ki se naenkrat obdeluje na tem jiggru, je tudi mnogo večja od one, ki jo sprejme običajen jigger za barvanje, saj znaša pri tkanini, ki ima 180 do 200 gr na m² približno 2500 m.

In kako Gerber — jigger izgleda? Namesto gumiranih valjev so tu valji iz nerjavečega jekla. Valja, na katera se navija tkanina, nimata pogona kot pri običajnih jiggrih, temveč jih je možno s posebno dvigalno napravo, ki je nad aparatom, dvigniti iz jiggra in prenesti na drugo mesto — v komore. Pogon ima srednji valj (pri običajnem jiggru je to ožemalni valj), ki je pomičen in ga lahko potisnemo ob valj, na katerega se tkanina navija in s tem vrši tudi vlogo ožemalnega valja. Točno se da regulirati hitrost in pritisk valja. Poleg tega ima jigger tudi avtomatsko menjavo smeri ter števec za štetje pasaž. Tudi samo korito je drugačne izvedbe kot običajno, možna je uporaba izredno malih količin flote (pri impregniranju) in velikih količin flote, kjer je skoraj polovico valja v floti (pri izpiranju). Ves jigger je pokrit — pokrov je iz nerjaveče pločevine in je zlasti pri beljenju z Na-kloritom nujno, da se dobro zapira, poleg tega pa sta v pokrovu montirani še dve odvodni cevi, ki sta povezani z ventitilacijo za črpanje plinov, ki se pri beljenju v jiggru izločajo.

S tem je v najbolj skopih besedah podan opis in delovanje Gerber jiggra. Opisal sem ga zato, ker če bodo možnosti in sredstva za nabavo, bo morala tudi naša plemenitilnica resno misliti nanj. Uporabljali bi ga za beljenje surovih lanenih in pollanenih tkanin ter s tem močno razbremenili belilnico preje, ki že danes ne more več kriti vseh potreb po beljeni preji.

PREKLIC

PREKLICUJEM VSE BESEDE, KI SEM JIH IZREKEL 14. SEPTEMBRA TEGA LETA PROTI TOVARIŠU **KONČANU**, ORGANIZACIJI ZB TEKSTILINDUSA IN OBČINSKEMU ODBORU ZB KRANJ.

ZAHVALJUJEM SE HKRATI, KER SO PRIZADETI ODSTOPILI OD TOŽBE.

MATEVŽ ZEVNIK

ZAHVALA

Franc Trdina, tkalski mojster, se lepo zahvaljuje sindikalni podružnici, tkalskim mojstrom in vsem, ki so mu pomagali ob nesreči.

Obratne nezgode v obratu II

To so še nezgode iz I. polletja tega leta

KALTENEKAR STANE:

Delovno mesto: mizar.

Opis nezgode: Pri delu na krožni žagi, oziroma pri rezanju desk, katere je rabil za izdelovanje zabojev, se je deska med obratovanjem zataknila med klin, ščitnikom in rezilom in ga udarila na komolec desne roke.

Posledica: Poškodba komolca desne roke.

Izguba: v denarju in času: v staležu bolnikov je bil 13 delovnih dni, oziroma 104 ure. Izguba narodnega dohodka 84.240 dinarjev. Podjetje je izplačalo 6.767 dinarjev, socialno zavarovanje pa 7.894 dinarjev. Skupaj je bilo izgube 98.901 dinar.

Preventiva: Upoštevati pravila HTV!

GARTNAR ALOJZ:

Delovno mesto: zunanji delavec.

Opis nezgode: Tov. Gartnar in Valenčič sta bila začasno zaposlena kot pomožna delavca pri montaži parnega kotla v kalorični cetrali. Ko sta nesla parni grelec nekaj metrov, ga položila na določeno mesto, je tov. Gartnarju spodletelo, pri čemer ga je rob grelca pritisnil za kazalec desne roke.

Posledica: poškodba kazalca desne roke.

Izguba: v denarju in času: v staležu bolnikov je bil 17 delovnih dni, oziroma 136 ur. Izguba narodnega dohodka 110.160 dinarjev. Podjetje je izplačalo 5.908 dinarjev, socialno zavarovanje pa 10.831 dinarjev. Skupaj je bilo izgube 126.899 dinarjev.

Preventiva: montažo strojev in naprav morajo opravljati delavci, ki so vešči tega dela.

ZORC KAROL:

Delovno mesto: zunanji delavec (pri transportu).

Opis nezgode: Tov. Zorc je bil zaposlen v delovni skupini, ki je razkladala zaboje tkalskih strojev na železniški postaji Kranj. Med razkladanjem pa je zdrknila železna palica (pajser) na tla, pri čemer ga je ročaj udaril na palec leve roke.

Posledice: poškodba palca leve roke.

Izguba: v denarju in času: v staležu bolnikov je bil 4 delovne dni, oziroma 32 ur. Izguba narodnega dohodka 25.920 dinarjev. Podjetje je izplačalo 4.159 dinarjev. Skupaj je bilo izgube 30.079 dinarjev (v mesecu juniju).

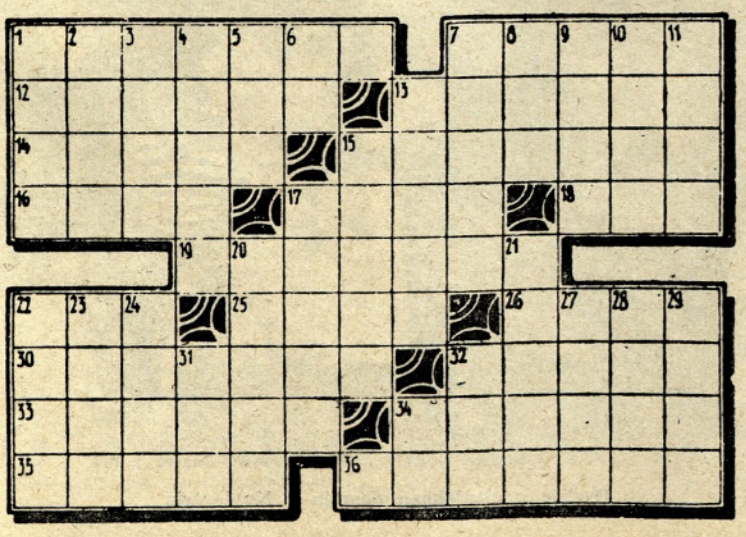
Preventiva: Upoštevati pravila HTV!

Nagradno: križanka in enačba

Vodoravno: 1. sovjetski kozmonavt, prvi človek v vesolju (Jurij), 7. debela žica za prenos električne energije, 12. gorovje vzdolž zahodne obale Burme, 13. vrsta gozdnega sadeža, surovina za razne sokove, 14. od sodišča določen termin, 15. vojaška bolnišnica, 16. obrambni minister Združene arabske republike, 17. ime državne reprezentantke v smučarskih tekih, Rekarjeve, 18. vzdevek Goethejeve matere, 19. vozilo na tirnicah, 22. ljubkovalno žensko ime (Emilija), 25. gorski prelaz na Velebitu, 26. vrsta jugoslovanskih cigaret, 30. drugo največje slovensko mesto, 32. partizansko ime slovenskega narodnega heroja Franceta Rozmana, 33. strupen bojni plin, ime ima po mestu Ypres v Belgiji, kjer so ga l. 1917 Nemci prvič uporabili, 34. astronomska enota za razdaljo, 35. makedonski pesnik, padel med NOB (Kočo, 1909—1943, »Bele zore«), 36. vrsta igre s kartami.

Navpično: 1. država v Afriki, z glavnim mestom Akra, 2. ime sovjetskega skladatelja Hačaturjana, 3. ročni voz na dveh kolesih, 4. ekonomska metoda obračunavanja zaslužka po storjenem delu; sozvočje v glasbi, 5. smrtnonevarna bolezen, katere povzročitelja še do danes niso uspeli odkriti, 6. veznik, 7. mesto v evropskem delu Sovjetske zveze, ob reki Volgi, prestolnica avtonomne Tatarske republike, 8. oddelek rimske legije, 9. zvrst, vrsta, 10. trojanski princ, ki je pobegnil iz goreče Troje in se naselil v Laciju v Italiji, kjer sta iz njegovega rodu izšla Romul in Rem, ustanovitelja Rima, 11. prečna deska v kozolcu, 13. ime znamenitega dubrovniškega pisca komedij Držića (1510—1567, »Dundo Maroje«), 15. črn polž brez hišice, 17. špartanski suženj, 20. judovski verski učitelj, 21. lepa vrtna cvetlica, 22. naziv za arabskega kneza, 23. pisarniška potrebščina, 24. prebivalec otoške države na zahodu Evrope, 27. sovjetska poročevalna agencija, 28. psevdonim francoskega pisatelja s pravim imenom Jean Schoper (»Atala«), 29. največje jugoslovansko pristanišče, 31. reka na Peloponezu, 32. reka na zahodu Poljske, levi pritok Visle, 34. avtomobilska oznaka za okraj Pančevo.

Rešitev križanke: 1. Gagarin, 7. kabel, 12. Arakan, 13. malina, 14. narok, 15. lazaret, 16. Amer, 17. Mara, 18. Aja, 19. drezina, 22. Emi, 25. Alan, 26. Star, 30. Maribor, 32. Stane, 33. iperit, 34. parsek, 35. Racin, 36. kanasta.



Enačba

a + b + (c − d) + (e − f) + g + h + (i − j) + (k − l) + m + (n − o) + (f − p) + r + (p − s) + t + u + (v − z) + (A − B) = X

a — veletok v zahodni Sibiriji, b — avtomobilska oznaka prištinskega okraja, c — tragična igra Frana S. Finžgarja o kmečkem življenju, d— glavno mesto sovjetske republike Letonske, e — vrednostni papir, f — najslabši red pri ocenjevanju, g — partizansko ime sodobnega slovenskega slikarja Dora Klemenčiča, h — reka na Hrvatskem in v Bosni, i— šesti del celote, j — naslovna junakinja Andersen - Nexöjevega romana, k — kuhinjska začimba, l — glavni števnik, m — ime sodobnega slovenskega kritika Vidmarja, n — moška vloga iz Smetanove »Prodane neveste«, o — kemični znak za aluminij, p — svetovnoznano letovišče na francoski Rivieri, r — svinčnica, grezilo, s — mlada kravica, t — velika, noju podobna ptica, ki živi v Avstraliji, u — takisna znamka, v — pristaniško mestece v zalivu Boka Kotorska, z — arabski žrebec, A — mestece na zahodni istrski obali, B — svečenik pri starih Perzijcih, X — misel ob delavskem prazniku.

Pravilne rešitve križank iz 10. številke

KRIŽANKA! (Beri vodoravno!) Borat, drama, Damask, vedeta, korana, Monet, NP, opora, Miran, PTA, kuna, galan, Krek, as, narek, vrana, trajekt, aroma, Agata, Drape, Odesa, Montana, krona, Maria, NJ, miss, Poreč, saga, EST, norec, Marat, TS, palec, kolera, ALADIN, baraka, trapa, slana

ŠTEVILČNICA! (Številke od leve proti desni!)
1, 18, 7, 10, 15, 25, 8,
10, 15, 25, 8, 1, 18, 7,
8, 1, 18, 7, 10, 15, 25,
7, 10, 15, 25, 8, 1, 18,
25, 8, 1, 18, 7, 10, 15,
18, 7, 10, 15, 25, 8, 1,
15, 25, 8, 1, 18, 7, 10

Vsota je 84, priimek pa — FINŽGAR

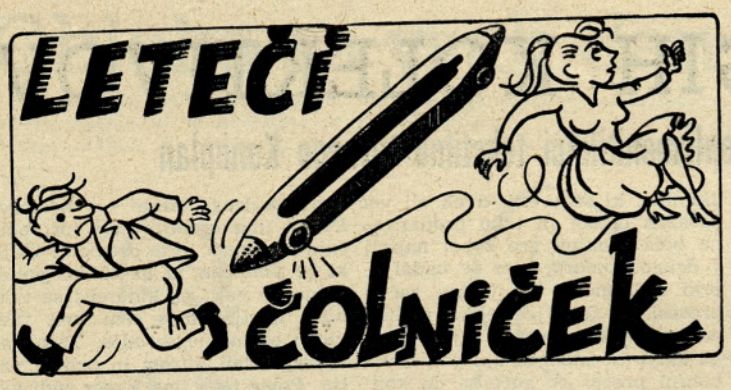
REŠITVE POŠLJITE NAJKASNEJE DO 10. XI.

Ne pošiljajte križank v ovojnicah!

Križanke izpolnite pazljivo, čitljivo in ne z navadnim svinčnikom!

Izžrebani so bili:

1. 1.500.— Inž. Alenka Korče
2. 1.200.— Anica Štempihar
3. 1.000.— Krista Mauser
4. 800.— Nežka Štefe
5. 700.— Stane Hubert
6. 500.— Marija Riklop



Zadnje čase ste pa člani kolektiva kar bolj tihi in nekateri celo potrti. Le kaj vam je, za vraga? Konec sveta še ne bo, tudi kuge in lakote ni, pa zato res nimate vzroka, da bi glave povešali in obupavali. Res je sicer, da so šle in še gredo cene dokaj hitro navzgor, naši dohodki pa so se nekje zataknili, vendar smo tudi že bolj vroče juhe pojedli, ne da bi se opekli. Morda pa vas skrbi na tistem področju, kjer je zadeva zares resna in kritična — na področju kvalitete in produktivnosti vašega dela. Če je to, potem vas pa razumem, saj se nam zaradi slabe kvalitete obljubljajo kaj težki časi ob nižjih dohodkih in podobno.

Toliko za uvod, sedaj pa hitro k odejam. Vsi veste, da je možno kupiti neregularne odeje. Seveda so le-te včasih po kvaliteti in izgledu dokaj različne, kakšno dobiš je pa odvisno od sreče. Pa so si nekateri začeli to srečo kar sami kovati, in sicer takole: vzeli so tiste odeje, ki jim niso odgovarjale, nekje so dobili ključe od oddelka, kjer so takšne odeje na skladišču — in — lepo so jih zamenjali. Pri tem se je seveda zgodilo, da so še štiri odejice dobile nogice. Seveda zaradi teh nogic prizadete ni bolela glavica, jih pa morda le bo na disciplinski komisiji. V prihodnje jim bo zato odpadlo zanimanje za takšne podvige, če bodo sploh še ostali v..

Ne vem zakaj nekateri tako jamrate, kako vam je hudo in dolgčas v podjetju. Bodite vendar veseli, da vam za krepke pare ni treba kaj prida garati ali pa delajte tako kot nekateri, ki si med delovnim časom lepo zašijejo nogavice, jopice in drugo garderobo ali kot tisti, ki gredo kar brez propustnice na dva deci k Jerci. Lahko mi verjamete, da res tako delajo, saj mi je poslala takšno sporočilo delavka iz obrata, pod sporočilo pa je postavila tudi svoje ime. Pripomnila je tudi, da si nekateri zelo radi podaljšajo odmor na celo urico ali celo več, nekateri pa da po določenih oddelkih stalno klepetajo in si tako služijo v potu svojega jezika zaslužen denarček.

Pravijo, da se je tudi v našem podjetju v zadnjih mesecih krepko dvignil bolniški stalež. Meni se zdi to povsem razumljivo, saj je to prav v obdobju, ko morajo kmetje spraviti svoje pridelke pod streho. Če pomislimo, da imamo v podjetju zaposlenih dokaj kmečkih sinov in hčera, da imamo dalje tudi veliko takšnih žena, ki stanujejo pri kmetih in jim morajo v povračilo na polju garati, potem nam bo zadeva okoli povišanega staleža takoj razumljiva. Zato si nikar ne delajte prevelikih skrbi, ker se bo stalež do zime zopet znižal.

Sicer imam razumevanje za higieno in tudi mislim, da je potrebno nekatere reči razkužiti, predno jih uporabimo, tole je pa le preveč. Sem prišel na malico, z užitkom pojedel dokaj tenko svinjsko prekajeno meso, nato pa sem segel — že iz navade — še po zobotrebcu. Pa veste kakšni so bili? Vsi od prvega do zadnjega so imeli požgane vrhove! Tisti, ki je bil tako do kraja previden, da jih je kar od A do Ž razkužil, pač ni na to pomislil, da nima vsak človek centimetrskih presledkov med zobmi, kot on. V prihodnje naj sicer svojega mirno zopet razkuži, in če mu je še vedno prešpičast, naj si naroči pri upravi menze kar poleno. Jaz ti želim dober tek, prijazni redkozobec!

Zdi se mi, da se moram dotakniti tudi šoferjev amaterjev. Čeprav so čisto amaterji, jim človek vendar ne more spregledati celo takšnih nepravilnosti, ki jih na pamet vedo že celo mopedisti in kolesarji. Nekateri (razumljivo je, da so tudi izjeme!) tako pridivjajo v podjetje, kot divjajo udeleženci na avtomobilskih dirkah, pri tem pa jim ni mar, če je cesta prazna ali pa polna pešcev. Nič boljši niso ob 14. uri, ko zapuščajo podjetje. Hitro zmečejo v tretjo brzino, potem pa s polnim plinom švigajo mimo vratarja in skozi kolone pešcev, mopedistov itd. Prav smejal bi se tistemu, ki bo nekega dne izgubil vozniško dovoljenje, ker drugega pač ne zasluži.

V obratu II so nagrmadili takšne količine odpadnega železa pred predilnico, da bi iz njega lahko izdelali kar prekooceanski parnik. Škoda je, da so ga nametali kar v travico, ki je bila tako prijetna in negovana. Poprej sem vedno hvalil čistočo v tem obratu, sedaj pa kmalu ne bom imel kaj več hvaliti.

Veste, dragi moji bralci — ali pa bravci — tista o šivanju nogavic in o hoji brez propustnice na dva deci je iz obrata I. Da pa ne bi bili morda užaljeni v obratu II, da jih preveč zanemarjam, bom še o njihovi ljubezni malo spregovoril. Poslali so ljubitelji dobre kapljice iz tkalnice (seveda v nasprotju z onimi iz obrata I s propustnico!) svojega amorja na pot po ljubljenko. Mož je odkorakal, pa zopet prikorakal s polno aktovko. Nasmejan in samozavesten jo je mislil izvoziti mimo moža postave (vratarja) podjetja, ko ga je klic: STOJ! skoraj spravil ob živce. Odpreti je moral svoj voziček na ročaj in z veliko žalostjo v srcu izročiti njegovo vsebino človeku, ki nima razumevanja za neskončno prijetne občutke in užitke tistih ljudi, ki ljubijo, čez vse ljubijo dobro kapljico. Vse vzdihovanje, vse prošnje, vse letanje sem in tja ni pomagalo niti korakajočemu niti ostalim težko prizadetim. Mož v sivi kapi je ostal neizprosen, zavedajoč se, da je pravica na njegovi strani. Meni pa je bilo hudo, zelo hudo pri srcu, in ker se te bolečine nisem mogel drugače znebiti, sem jo vam vsem povedal. Prepričan sem, da ste tudi vi takšni, da vam odleže, če kaj hudega ali pa bolečega zaupate dragi osebi ali prijatelju.

Pa še drugič kaj! L. Č.

Kako delajo sindikalne...

● (dalje s 1. strani)

Iz navedenega je razvidno, da se delo v izvršnih odborih ekonomskih enot ne odvija tako, kot bi se moralo. Tu vse preveč razpravljajo le o raznih ugodnostih, katere naj nudi sindikalna podružnica (o socialnih podporah, o nagradah itd.) ,vse ostalo pa puščajo ob strani. Ne izključujem seveda teh problemov, češ da niso važni, vendar pa naj bi to ne bila primarna skrb in delo izvršnih odborov v ekonomskih enotah.

Da ne bi samo kritizirala, moram povedati, da je bilo v tem polletju tudi več uspehov, ki jih pa ne mislim omenjati, pač pa bi ponovno poudarila, da bi morali prav vsi člani skupščine in izvršni odbori ekonomskih enot prav sedaj, ko gremo proti koncu leta, sami sodelovati in zainteresirati člane kolektiva v svojih ekonomskih enotah za razprave o proizvodnem in finančnem planu za leto 1963, ter o planu delovne sile, planu investicij za leto 1963, dalje za razprave o raznih pravilnikih za leto 1963 itd.

Poleg navedenega pa bi morale prav sindikalne organizacije po EE skrbeti za zboljšanje kvalitete naših proizvodov, ker je to momentalno naš največji in odločujoči problem.

Morda je članek napisan preveč kritično in se bodo nekateri člani kolektiva čutili prizadeti oziroma se ne bodo strinjali z mojim mnenjem. Zato apeliram na tiste, da se kar v naslednji številki našega časopisa pojavijo s člankom, ki bo izražal njihova mnenja in ugotovitve o delu in uspehih naše sindikalne organizacije.

In še eno misel bi napisala kot apel na vse izvoljene člane sindikalnih forumov v našem podjetju: Vključimo se vsi v aktivno delo reševanja problemov v našem podjetju, kajti le v skupnem delu so vidni in možni uspehi.

Z. H.

Zakaj so v menzi zvišali cene?

●●●● (dalje s 1. strani)

nujno in utemeljeno! Skrajno nepravilno je torej, če nekateri člani kolektiva zmerjajo kuharice, ki jim pripeljejo hrano v obrate. V prihodnje bo vsak tak izpad, če že ne drugje, pa vsaj v časopisu obravnavan poimensko!

PA ŠE NEKAJ NE POZABITE! To so trenutne cene. Če pa boste nekateri še naprej odnašali steklenice v obrate brez povračitve, če boste nekateri še naprej kradli jedilni pribor (velja predvsem za obrat II!), potem je jasno, da se bodo stroški še povečali in ker je sklep podjetja, da menza ne dobi nikakršnega regresa izven prej naštetega, bo uprava prisiljena cene ponovno zvišati.

BODITE TOREJ DISCIPLINIRANI IN IMEJTE RAZUMEVANJE ZA ZADEVE, KI NE DOVOLJUJEJO DRUGAČNE REŠITVE!

Deseni, barve in še kaj!

(nadaljevanje s 4. strani)

Le popoln nepoznavalec pa lahko trdi, da prenese lahko vsak desen in vsak artikel vse barve, in vendar pri nas tako delamo. Ne bi smeli mimo dejstva, da ima vsak desen nekaj svojega, kar zahteva določene barve in odgovarjajoče blago, če naj bo desen efekten in ustrezajoč svojemu namenu. Tako je razumljivo, da je treba blago za perilo tiskati v svetlih in nežnih barvah (tonih), satene in popeline spet v modernih, dekorativne v dekorativnih, blago za letne obleke v primernih in živahnih ter okusnih kombinacijah barv itd. ČE BI SE TAKOJ VSAK DESEN PRIPRAVIL S POSLUHOM ZA BARVE, SE PRAV GOTOVO NE BI ZGODILO, DA SE VZORCI PO DVAKRAT KOLEKCIONIRAJO, PA ŠE VEDNO NISO USPELI. Pri takšnih primerih pa ni slabost samo neuspel desen, temveč je problem tudi v tem, da tiskarski stroj zaradi večkratnega kolekcioniranja ne more redno proizvajati. Če je takih primerov več — in je jih več — potem je lahko tudi izpad redne proizvodnje občuten. Pozabiti pa seveda tudi ne smemo, da je takšen postopek tudi zaradi večje porabe blaga neekonomičen.

Razumljivo je, da v tiskarni ne morejo vedno ujeti (zadeti) pravilne tone, čeprav se zelo trudijo, posebno ne, če so mešani. Prav zato pa bi bilo že pri prvem poskusnem vzorcu (probi) potrebno izvesti korekturo s posluhom za barve in za jakost tonov. Desen prenese dostikrat le prav majhne korekture, pa zato pač ni na mestu, če v določeni barvni varianti desena naknadno menjamo določeno barvo z neko čisto tujo. Le-ta v večini primerih razbije barvno harmonijo in desen postane neokusen.

Vse te nepravilnosti in pomanjkljivosti nas opozarjajo, da bo treba tej proceduri začrtati tisto pot, ki jo uspešen desen sam zahteva, če seveda hočemo, da bomo v prihodnje sposobni izdelati vse desene takšne, kot jih zahteva tržišče. Če pa se bo to vprašanje puščalo ob strani, potem se ne bomo smeli čuditi, če bo prodaja marsikaterega desena, več kot slaba.

K. M.

Izpolnitev plana v septembru 1962

●● (dalje s 1. strani)

Problematika proizvodnje je v glavnem ista kot v preteklih mesecih, razen da se mikalniki delno rekonstruirajo, za kar so prišle obloge.

Kumulativna izpolnitev plana po asortimentu do konca septembra znaša :

		Obrat I	Obrat II
		%	%
preja	ef. kg	94,92	96,07
sur. tkanine	tm	92,48	93,65
gotove tkanine	tm	86,92	93,57

pri čemer pa niso upoštevani proizvodni nalogi obratom, kateri so bili dani v času do 30. .9

Nezadovoljiva je še vedno kvaliteta v obeh obratih, posebno pa so opazne velike oscilacije v obratu II. Od junija do septembra se je gibala kvaliteta:

Tkalnica I				Plemenitilnica I			
kvaliteta:	I	II	III	reg.	s pop.	m. ost.	kg ost.
	%	%	%				
junij	67,6	31,6	0,8	90,7	4,0	0,6	4,7
julij	67,1	32,1	0,8	90,4	3,9	0,3	5,4
avgust	63,9	35,1	1,0	91,0	4,2	0,2	4,6
september	67,1	32,2	0,7	90,4	4,5	0,6	4,5
Tkalnica II							
junij	73,4	23,5	3,1	55,8	41,8	0,6	1,8
julij	72,1	24,3	3,6	55,9	39,7	1,4	3,0
avgust	72,5	24,8	2,7	63,2	34,2	0,9	1,7
september	63,9	31,8	1,7	61,2	36,7	0,7	1,4

Ti najosnovnejši podatki kažejo, da je možno proizvodni plan v tm za leto 1962 prekoračiti v vseh ekonomskih enotah. Prav tako pa tudi v največji meri zmanjšati zaostanek v m², ki je nastal iz objektivnih razlogov — vsled neprispelih investicij.

V naslednjih 3 mesecih je prav tako možno izboljšati % asortimenta, ker za to obstojajo vsi objektivni pogoji.

EE bodo morale v najkrajšem času proučiti vse pogoje, da se popravi kvaliteta po proizvodnih obratih. Z energičnimi ukrepi je potrebno odstraniti subjektivne faktorje, katerih je danes vse manj na področju strojnega parka. Z enotnimi kriteriji ocenjevanja, predlogi kontrolne službe in ukrepi proizvodnih obratov je možno tudi na tem področju doseči boljše rezultate.

Tehnični direktor
Tone Čare

OBČINSKA KONFERENCA ZK

●●● (dalje s 1. strani)

Celotni potek celodnevne konference je dal močan pečat aktivnega udejstvovanja komunistov v današnjih najbolj perečih ekonomskih in družbenih problemih.

Že v samem referatu je bilo dano težišče osrednjim ekonomskim vprašanjem in sicer: integraciji v industriji, smotrnejši investicijski dejavnosti, izvozu, specializaciji in podobno. Določeni problemi pa so bili že jasneje obdelani v sami razpravi.

V razpravi je sodeloval tudi tov. Janez Vipotnik, ki je med drugim poudaril to, da je vse politično dogajanje usmerjeno v utrjevanje in uveljavljanje samoupravnega organizma, čemur se daje poudarka v vseh materialih od III. in IV. plenuma pa do določil nove Ustave. To delo pa morajo komunisti nenehno smatrati kot svojo najvažnejšo nalogo.

Z izvolitvijo novega 25-članskega komiteja in 5-članske revizijske komisije je občinska konferenca zaključila svoje delo.

B. P.

Osebje počitniškega naselja v Novigradu