

kamniški

letnik II. št. 7



tekstilec

KAMNISKI



tekstiles

LETNIK št. 6.

DELITEV OSEBNEGA DOHODKA IN DINAMIKA LETNEGA PLANA

Prvi obračun osebnih dohodkov po novem pravilniku o delitvi čistega dohodka je potrdil svojo upravičenost in pravilnost izhodišč. Pokazala se je ob tem tudi neka bistvena pomanjkljivost, ki se pri delitvi sami ni upoštevala in je nujno narekovala korekturo.

Upravni odbor podjetja je razpravljal o delitvi osebnih dohodkov ter prišel do zaključka, da pri delitvi osebnih dohodkov ni pravilno, če se jemlje linearna planska osnova t.j. če se ne upošteva dejstvo, da je dinamika realizacije proizvodnje, prodaje in vnovčenja v posameznih obdobjih različna.

Tako je nujno, da je treba upoštevati sezonski značaj artiklov v podjetju posebno v prodaji svilenih izdelkov, ki nimajo sezone v poletnih mesecih, treba pa je upoštevati tudi proizvodnjo frotirja v novi tkalnici, ki je v prvih štirih mesecih sploh ni bilo.

Zato razpade osnovni plan podjetja na tri različna obdobja in temu primerno je treba prilagoditi delitev čistega dohodka.

Osnovna planska delitev čistega dohodka je 69,7 % za osebne dohodke in 31,3 % za sklade.

Po dinamičnih obdobjih pa je delitev naslednja:

v obdobju januar - april	76 % za OD	24 % za sklade
" maj - avgust	75 %	25 % "
" september - decemb.	59 %	41 % "

Pri taki delitvi čistega dohodka se bomo izognili nepri-
mernemu nihanju osebnih dohodkov med posameznimi meseci.

Seveda bo upravni odbor še nadalje primerjal način delit-
ve po trojnih vidikih:

- po planiranem sorazmerju
- po dinamičnem sorazmerju
- po sorazmerju iz pravilnika.

Pri svoji oceni bo upošteval storilnost v podjetju kot
je bilo to opisano v eni izmed prejšnjih števil, dalje
doseganje plana proizvodnje, plana prodaje in plana
vnovčevanja. Dalje bo pazil na to, kako se gibljejo za-
loge gotovih izdelkov in polizdelkov, kakšno je stanje
surovin, dolžnikov in upnikov.

Šele, ko bo na podlagi vseh teh podatkov ugotovil, sta-
nje v podjetju bo izrekel dokončni sklep o višini oseb-
nih dohodkov, ki naj se razdele med ekonomske enote.

Marsikdo bo morda pripomnil, čemu tolikšna previdnost
pri določanju izplačil na račun osebnih dohodkov.

Letos so osebni dohodki odvisni od višine vplačane rea-
lizacije. Ta ukrep je eden od najvažnejši, ki ureja le-
tošnje izplačevanje, zato ni dovolj, da ob podatku o
vplačani realizaciji sklenemo, kakšno naj bo izplačilo,
temveč moramo z realnim predvidevanjem tudi ugotoviti
kakšne so perspektive za naprej. Najneugodnejši faktor
pri izplačevanju osebnih dohodkov je nihanje le teh med
posameznimi obračunskimi obdobji in temu se moramo izo-
gniti.

Upoštevati pa je tudi, da je danes prodaja vedno bolj
podvržena povpraševanju na tržišču in bi vsak zastoj
prodaje lahko usodno vplival tudi na naše osebne dohod-
ke. Zato je treba res vedno slediti, ne le koliko je v
proizvode vloženega dela, ampak predvsem, koliko tržišče
to delo vrednoti.

Previdnost je torej na mestu. Seveda pa ne bomo pri tem
prehajali v drugo skrajnost in zaradi nekega neutemelje-
nega strahu zadrževali osebne dohodke, ker nam vsi podat-
ki kažejo, da je vsaka bojazen odveč.

Ukrepi UO so zato utemeljeni in dajejo le možnost, da se
situacija realno oceni in nakaže pri delitvi osebnih do-
hodkov pravo in solidno pot.

VINKO BERNOT

Popravki k pravilniku o delitvi osebnih dohodkov / nadaljevanje /

Tretji odstavek se črta, četrti pa se spremeni in se glasi:

Za vsa delovna mesta, kjer se delo ne meri po učinku, traja čas priučitve in stažiranja (po zahtevi delovnega mesta) od 1 - 6 mesecev. Za ta čas se zniža vrednost obračunskih točk delovnega mesta za 20 %. Na predlog predpostavljenega se doba priučevanja in stažiranja (po potrebi delovnega mesta) lahko skrajša, če je delavec pokazal sposobnosti za opravljanje delovnih nalog.

Predlog za skrajšanje dobe priučevanja in stažiranja za vodje izmen daje vodja EE, za vodje EE daje predlog tehnični vodja in sicer direktorju podjetja, za vodje posameznih služb pa UO na predlog direktorja. Delavec, ki zasede vodilno delovno mesto brez prakse se ga lahko postavi samo kot vršilca dolžnosti.

18. člen:

Ta člen se spremeni in se glasi:

Na podlagi določb 12. čl. tega pravilnika je predvidena konkretna višina obračunskih točk za posamezno delovno mesto.

19. člen:

Vrednost delovnih mest je izkazana v točkah, vrednost obračunske točke pa se obračunava po doseženih dohodkih podjetja.

28. člen:

Način odrejanja nadurnega dela določa Pravilnik o delovnih razmerjih podjetja in ostali veljavni predpisi. Za vsako nadurno delo se določi povprečje doseženih točk v dotičnem mesecu povečane za 50 %.

29. člen:

Osební dohodek za dela na dan tedenskega počitka in dan državnega praznika se obračuna po povprečju doseženih točk v dotičnem mesecu s povečanjem za 50 %.

30. člen:

Za državne praznike, ko se ne dela, ima delavec pravico do osebnega dohodka, ki je enak povprečnemu dnevnu osebnemu dohodku po vloženem delu v dotičnem mesecu.

35. člen:

Na predlog predpostavljenega direktor lahko odobri delavcu med letom izredni plačani dopust in to največ do 7 dni. Izredni dopust se lahko odobri za strokovno izpopolnjevanje, strokovne ekskurzije in v posebno opravičenih primerih za privatne zadeve.

Poleg določb iz prejšnjega odstavka ima delavec pravico do izrednega dopusta največ do 3 dni v sledečih primerih:

1. ob rojstvu,
2. ob poroki,
3. ob smrti člana ožje družine.

EE lahko v mejah prvega odstavka določi koliko dni izrednega dopusta se lahko koristi v posameznih primerih. Odločbo o izrednem dopustu izda direktor. Izplačilo izrednega dopusta pa bremeni osebne dohodke EE.

35a. člen

Plačan izredni dopust nad 7 dni lahko dovoli delavcu direktor z odobritvijo UO za strokovno izpopolnitev delavca, če je to v interesu podjetja. Sredstva za izplačilo izrednega dopusta nad 7 dni bremenijo CRS podjetja (stroške OD podjetja).

Delavcu, ki je telesno oslabil pa ga Zavod za socialno zavarovanje na predlog podjetja pošlje na 21 dnevno okrevanje, podjetje lahko odobri izredni plačani dopust za 10 dni.

Izplačilo nadomestila osebnega dohodka za izredni dopust bremenijo CRS podjetja (stroške OD podjetja).

35b. člen:

Aktivnim borcem NOB se lahko odobri izredno plačani dopust in sicer:

- borcem - nosilcem spomenice	7 dni
- borcem od 1941. do 9. 9. 1943.	5 "
- borcem od 9. 9. 1943. do 1944.	3 "

51. člen:

Ta člen se spremeni in se glasi:

V primeru, da zahteva delovni proces in drugi interesi podjetja, se delavca lahko premesti na drugo delovno mesto na predlog vodje EE ali šefa službe, če delovno mesto odgovarja delavčevi sposobnosti.

Če se delavca premesti na drugo delovno mesto za čas, ki je daljši od 1 meseca, obdrži prejemke, ki so zanj ugodnejši, za 3 mesece. Če delavec na tem delovnem mestu ostane, se njegov OD obračunava po obračunskih točkah delovnega mesta, kjer dela.

Delavca, ki ima še 1 leto do upokojitve se ne sme premestiti na delovno mesto z nižjo vrednostjo obračunskih točk, če je sposoben opravljati delovne naloge.

Če se delavec premesti v okviru ekonomske enote nosi razliko OD ekonomska enota, če je pa premestitev izvršena iz ene enote v drugo pa se razlika OD krije iz CRS podjetja (iz stroškov OD podjetja).

Ekonomskim enotam se za vsak posamezni primer priučenja delovne sile nad planom prizna nadomestilo iz CRS podjetja, v kolikor je prišlo do zaposlitve večjega števila ljudi po sklepu Skupščine svetov EE ali Upravnega odbora podjetja. V takem primeru se prizna čas priučenja 2 meseca, za premestitve delavcev iz ene EE v drugo po službeni potrebi pa 1 mesec.

68. člen:

Podjetje lahko plača delavcem stroške prevoza nad 600.- din mesečno z javnimi prevoznimi sredstvi v zimskem času in to največ 3 mesece. V primeru izredno slabih vremenskih razmer se lahko podaljša prevoz še za 1 mesec.

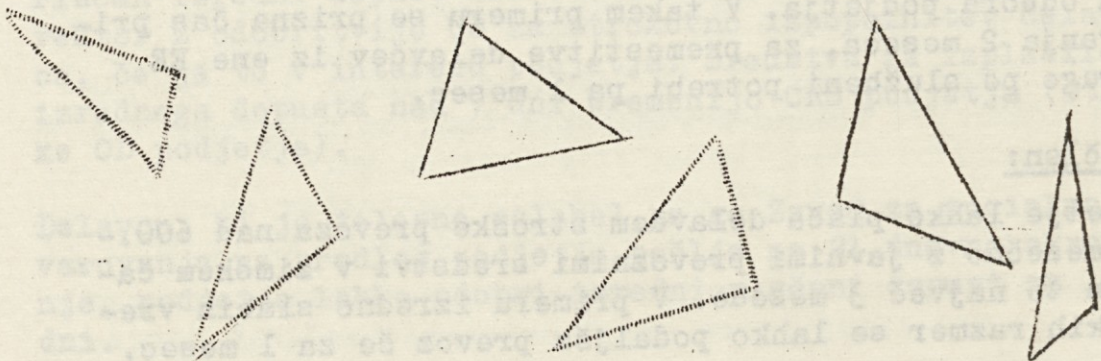
Za prevoz v nadaljnjem mesecu v zimskem času mora odločati Upravni odbor podjetja. V izjemnih primerih lahko Upravni odbor v zimskem času dovoli prevoz tudi osebam, oddaljenim izpod 5 km.

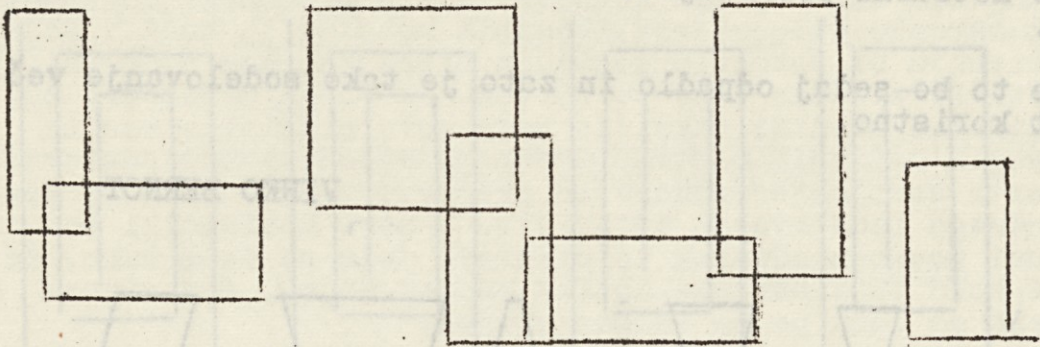
Izjemoma se lahko dovoli prevoz na delo skozi vse leto invalidom in ženam s komplicirano nosečnostjo. Za te primere je treba predložiti zdravniško potrdilo. Za prevoze iz tega odstavka posebej odloča Upravni odbor podjetja.

Na predlog direktorja Upravni odbor lahko dovoli delavcem povrnitev stroškov za prevoz na delo skozi vse leto v oddaljenosti od 5 do 25 km pod pogojem, da je delavec zaposlen na strokovnem delovnem mestu ali pa da je podjetju nujno potreben.

Opozarjamo vse tiste člane kolektiva, ki imajo s odločbo Zavoda za socialno zavarovanje priznano delovno dobo, da sporočijo kadrovske socialni službi podjetja eventuelno priznanje pred petnajstim letom starosti, ker to v delovnih knjižicah ni razvidno (na strani 4 so vpisane zaposlitve do 31. decembra 1946. skupno).

DANICA MIŠIČ





DOBAVA PARE ŽIVILSKI INDUSTRIJI KAMNIK

Poleg našega podjetja je zrasel nov objekt Živilske industrije Kamnik, ki ne bo le naš sosed, temveč nas vežejo z njim vezi v obliki srebrno se svetlečih cevi, po katerih bomo v kratkem temu podjetju dobavljali paro iz naše kotlarne.

Pri nas je treba urediti še nekatera dela v kotlarni sami in ko bo obrat Živilske industrije dobil v predelavo prve kmetijske pridelke bo stekla tudi vroča energija, ki jim bo omogočala delo.

Za dobavo pare je bila že sklenjena potrebna pogodba med obema podjetjema. Ta pogodba urejuje medsebojne odnose, določa okvirne količine, ceno, način obračunavanja, bodoče investiranje, skratka vse kar pač mora vsebovati taka pogodba.

Gotovo bo marsikoga zanimalo, zakaj je med obema pogodbenima podjetjema prišlo do takega sodelovanja.

Če bi morala Živilska industrija sama zgraditi kotlarno bi samo za objekt brez opreme morala odšteti težke desetine milijonov. V našem podjetju pa objekt že stoji in obstojajo proste kapacitete. Če naše podjetje obstoječe kapacitete izkoristi do kraja, se bo proizvodnja pare pocenila, kar bo ugodno vplivalo na ceno naših proizvodov. Enako ugodno pa bo to tudi za partnerja, ker bo prišel na ta način do cenejše pare, kot pa če bi jo proizvajal sam.

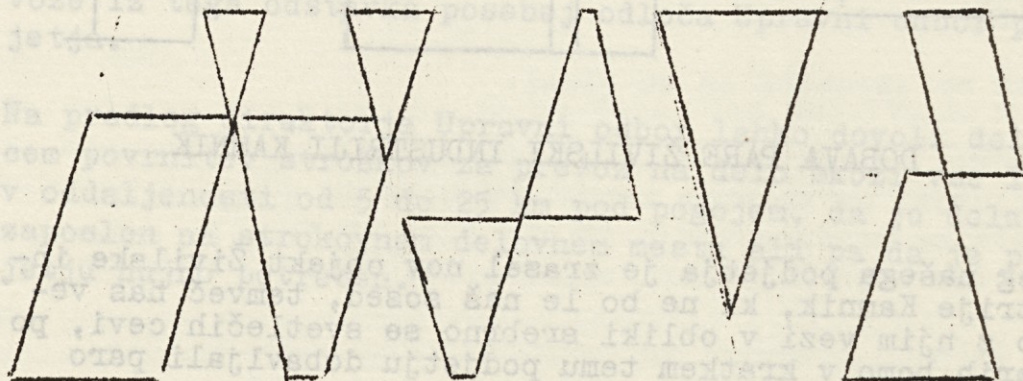
Ko bodo potrebe po pari narasle, bo mogoče z združenimi močmi nabaviti novo opremo, kar bo gotovo lažje, kot pa, če bi morali napraviti to sami.

Da je taka računica pravilna naj bo naveden samo nekaj primerov:

- dve kotlarni zahtevata dvojno plačevanje amortizacije;
- dve kotlarni potrebujeta dvoje virov za vodo in
- dve kotlarni potrebujeta dvakratno število delovne sile.

Vse to bo sedaj odpadlo in zato je tako sodelovanje več kot koristno.

VINKO BERNOT



EN TRANSFORMATOR ZA DVE PODJETJI

Z Živilsko industrijo Kamnik, ki je naš sosed, saj nas loči samo ograja, imamo urejeno še eno sodelovanje.

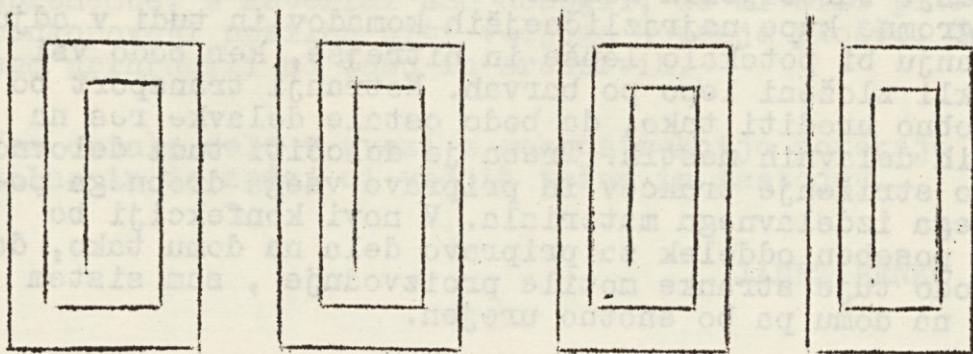
S skupnimi sredstvi je bila zgrajena transformatorska postaja, ki bo napajala oba obrata.

Tak način sodelovanja v investiranju je koristen, ker se s tem izognemo gradnji objektov po dveh tirih, oz. ker se lahko do skrajnosti izkoristijo obstoječe kapacitete.

Medsebojni odnosi, ki so nastali s skupno gradnjo transformatorske postaje, so bili sedaj urejeni s posebno pogodbo. Ta pogodba predvideva vse momente, ki so nastali, oz. ki lahko nastanejo iz takega sodelovanja.

Sodelovanje med posameznimi podjetji na taki bazi je gotovo koristno. Prepričani pa smo, da bi bilo konkretno med Živilsko industrijo in nami lahko še več sličnih stičnih točk. Nekatere so zamujene, druge pa bo še treba najti, saj ima vsako sodelovanje le en cilj - zniževanje stroškov.

VINKO BERNOT



SELITEV KONFEKCIJE

Kakor izgleda ne bo trajalo dolgo, ko se bo konfekcija lahko preselila v nove prostore. Šaj prostori, v katerih smo sedaj res že ne zadoščajo sedanjim potrebam.

Ako primerjamo kvadraturu sedanjega in bodočega prostora lahko izračunamo, da imamo v novih prostorih 80 m² več prostora, poleg tega ne bo v konfekciji več čistilk frotirja in tudi prostor za čiščenje in pakiranje gotovih izdelkov je posebej določen.

Kljub izgledom, da bo po preselitvi dovolj prostora, pa je zelo važno, kako bodo v novih prostorih razmeščeni stroji, police in mize, da bo proizvodnja po posameznih fazah potekala v čim lepšem zaporedju. V kratkem bo izdelana podrobna skica z katere bo točno razviden razpored posameznih strojev in drugih priprav, s čemer bomo prihranili precej časa pri sami selitvi.

Ker so sedanja stojala za šivalne stroje prešibka in premajhen razmak med posameznimi glavami strojev zaradi nekaterih večjih artiklov, je pripravljen načrt za izdelavo novih stojal. Prav tako bi bila potrebna precej dolga miza za krojenje. Drugih miz in polic pa za-enkrat ne bi bilo potrebno naročiti, ker bi lahko te, ki jih imamo nekoliko predelali.

Po predvidenem načinu se bi selitev lahko izvršila preko nedelje. Seveda pa bi bilo potrebno, da pri selitvi sodelujejo mizarji, električarji, ključavničarji in nekaj zunanjih delavcev. Tako bi lahko že v ponedeljek potekala proizvodnja nemoteno dalje. Zelo važno pa je, da se istočasno preseli tudi skladišče gotovih izdelkov.

V samem načinu proizvodnje pa so v novih prostorih predvidene nekatere spremembe. V načrtu je nekaj novih faz dela, od katerih se mi zdi vredno oneniti sortiranje in

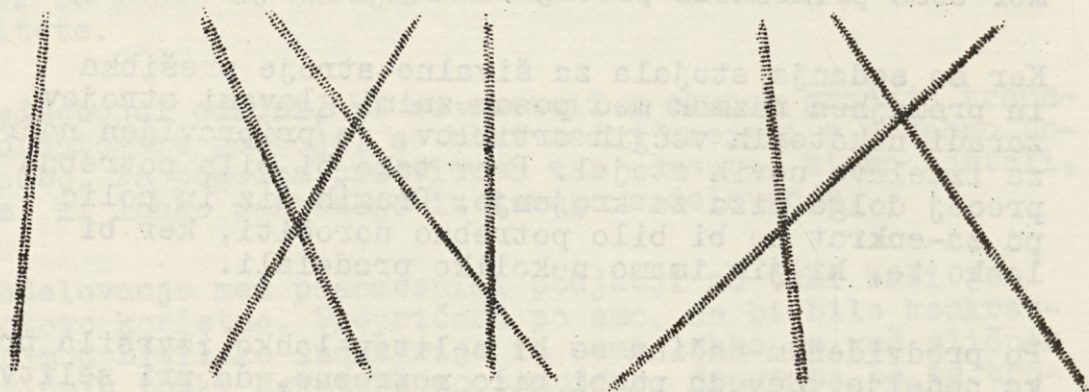
zlaganje zarobljenih komadov. S tem bi končno odstranili ogromne kupe najrazličnejših komadov in tudi v adjustiranju bi potekalo lepše in hitrejšo, ker bodo vsi artikli zloženi lepo po barvah. Notranji transport bo potrebno urediti tako, da bodo ostale delavke res na svojih delavnih mestih. Treba je določiti tudi delovno mesto striženje trakcev in pripravo vsega drobnega pomožnega izdelavnega materiala. V novi konfekciji bo tudi poseben oddelek za pripravo dela na domu tako, da ne bodo tuje stranke motile proizvodnje, sam sistem dela na domu pa bo enotno urejen.

Če pa pregledamo načrt konfekcije ugotovimo, da v samem načrtu za konfekcijo niso predvidene sanitarije. Po eni strani si prizadevamo za čimvečjo produktivnost in čimboljšo kvaliteto, po drugi strani pa ugotovimo, take velike pomanjkljivosti. Mislim, da bi se tudi to dalo urediti, saj imamo izpeljano kanalizacijo in vodo in nikakor ne bi bilo primerno, če bi delavke zaradi umivanja rok in drugih osebnih potreb, morale zapuščati obrat, posebno še v slabem vremenu ali v zimskem času.

Prav tako dvomim, da bo zadostovala električna razsvetljava, vendar bi si v primeru potrebe lahko pomagali z montiranjem svetilk na šivalne stroje.

Prepričan sem, da bi bilo nujno potrebno še pred preselitvijo konfekcije, da si ogledamo kako novejšo in primerno konfekcijo drugje. Pričakujem več tehničnega sodelovanja in razumevanja.

SLAVKO POLJANŠEK



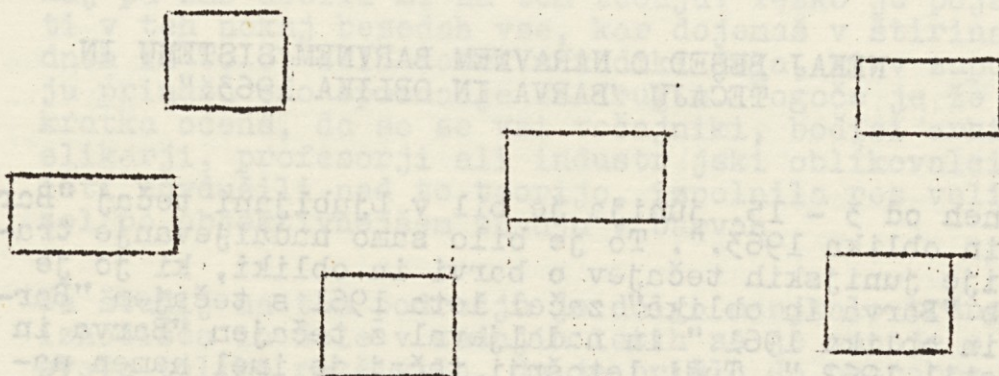
REKONSTRUKCIJA PARNEGA KOTLA

V začetku meseca maja smo dobili načrte za rekonstrukcijo večjega parnega kotla. Glavna težava, razvidna iz načrta, je bila ta, da je tik ob ogrođju ekrana postavljen vodni rezervar, katerega pa je zelo nevarno podko-

pavati. Zato smo se po posvetovanju s projektantom in izvajalcem na samem gradbišču sporazumeli za nanjše spremenbe, s katerimi smo dosegli, da ni bilo potrebno podkopavati nosilca niti večjega kopanja plošče. Tako smo prihranili na času in sredstvih.

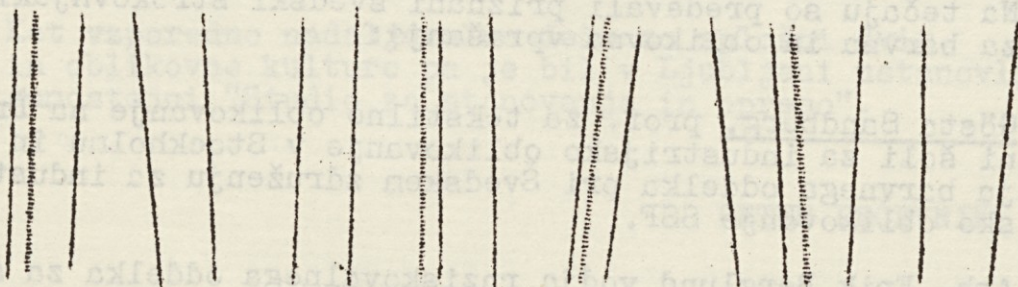
Vsa ostala dela v zvezi z rekonstrukcijo potekajo normalno in do sedaj ni večjih težav in zastojev.

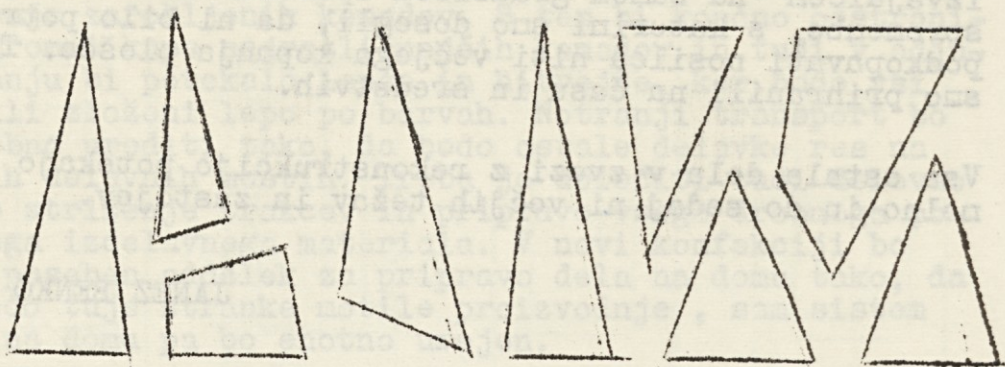
JANEZ BENKO



SELITEV OBRATA ŠMARCE

S selitvijo obrata Šmarca na Perovo bi morali pričeti v začetku junija. Zaradi nedokončane strehe in slabega vrenena se je betonski tlak v novi tkalnici sušil dalj časa kot pa je bilo predvideno. Šele pretekli teden je firma Parketar iz Zagreba začela pokladati parket na prvo polovico betonske plošče. Računamo, da bo tudi drugi del betonske plošče kmalu dovolj osušen in da bo kompletna tkalnica dokončana do 20. julija 1963. S tem bodo dani glavni pogoji za selitev obrata Šmarce katero nameravamo opraviti postopoma.





NEKAJ BESED O NARAVNEM BARVNEM SISTEMU IN TEČAJU "BARVA IN OBLIKA 1963."

V dneh od 3 - 15. junija je bil v Ljubljani tečaj "Barva in oblika 1963.". To je bilo samo nadaljevanje tradicije junijskih tečajev o barvi in obliki, ki jo je klub "Barva in oblika" začel leta 1961 s tečajem "Barva in oblika 1961." in nadaljeval z tečajem "Barva in tekstil 1962.". Tudi letošnji tečaj je imel namen nadaljevati zastavljeno pot. Namen in smer je vseskozi, da vsem, ki imajo pri svojem vsakdanjem poklicnem delu opravka z barvnimi in oblikovnimi problemi, posreduje sistematično znanje o naravnem barvnem sistemu in njegovi uporabi pri praktičnem delu ter jim tako omogoči, da bodo lahko kvalitetnejše reševali strokovna problema in s tem doprinesli k splošnemu dvigu naše barvne in oblikovne kulture vsega okolja v katerem živimo.

Tečaj je bil za razliko od prejšnjih dveh, ki sta bila - prvi za arhitekta, drugi pa za tekstilne oblikovalce - namenjen vsem strokovnjakom in nestrokovnjakom, ki jih zanimajo barvni in oblikovni problemi. Tečaj je bil organiziran v dveh skupinah, A in B, ki sta zajemali: arhitekta, slikarje, profesorje, industrijske oblikovalce in tekstilne, usnjarske, lesne ter še nekaterih drugih industrij.

Na tečaju so predavali priznani švedski strokovnjaki za barvna in oblikovna vprašanja:

Gösta Sandberg, prof. za tekstilno oblikovanje na Državni šoli za industrijsko oblikovanje v Stockholmu in vodja barvnega oddelka pri Svedskem združenju za industrijsko oblikovanje SSF.

Arh. Erik Berglund vodja raziskovalnega oddelka za stanovanjsko opremo pri SSF avtor mednarodno znanih raziskav na področju pohištva.

Arh. Sir C.G. Boulogner arhitekt za notranjo opremo. Svetovalec za barvna vprašanja pri švedskem združenju trgovcev s stanovanjsko opremo, svetovalec mnogih švedskih tekstilnih tovarn za barvno vorašanje.

Lena Ringenson, profesorja za oblikovanje tekstila na tekstilnem inštitutu v Bórasu. Sodelavka barvne šole SSF v Stockholmu.

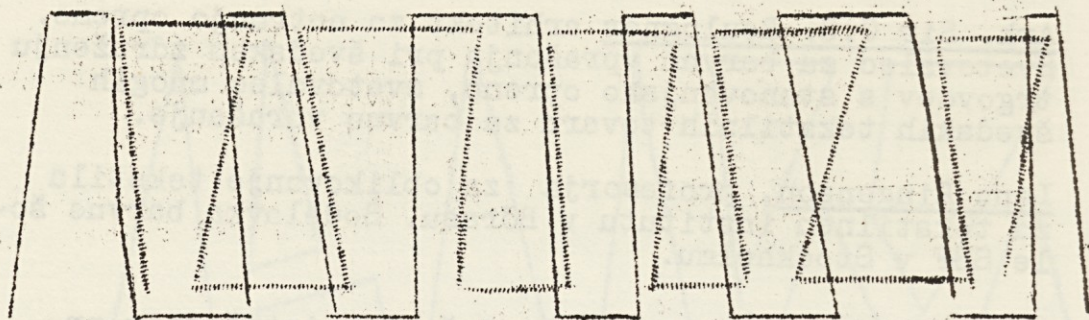
Vsa predavanja so bila v švedščini z istočasnim prehodom v slovenščino.

Kaj pa smo dobili mi na tem tečaju? Težko je pojasniti v teh nekaj besedah vse, kar dojemam v štirinajstih dneh in to ob zelo dobri metodiki dela, ki v zaporedju prinaša eno spoznanje za drugim. Mogoče je že ta kratka ocena, da so se vsi tečajniki, bodisi arhitekti, slikarji, profesorji ali industrijski oblikovalci v celoti navdušili nad to teorijo, izpolnila res veliko vrzel po objektivnejšem znanju v barvah.

Za študij na tem področju je dolgo manjkalo trdnega izhodišča in šele v zadnjih letih se je znanje o barvnem svetu toliko razširilo, da je prišlo do uporabne terminologije in nespornih spoznanj o lastnosti barv (vizuelno) in o njihovi smotrni uporabi v praktičnem življenju. Popolno karakterizacijo lastnosti barv in opis celotne vizuelne zaznave barv smo dobili zlasti z naravnim barvnim sistemom, ki je rezultat študija mnogih raziskovalcev, katerega celotna in zaključena podoba je zasluha švedskega raziskovalca Tryggveja Johanssona. Na osnovi tega naravnega barvnega sistema je zrasla teorija o barvni kompoziciji in o njeni uporabi v praktičnem življenju, ki jo s teoretičnim in praktičnim delom razvija in popularizira Barvna šola pri Švedskem združenju za industrijsko oblikovanje (SSF) v Stockholmu. Pri nas v Sloveniji pa je vlogo popularizacije, vzgoje in organizacije prevzel od švedov "Klub barva in oblika". Posebno priznanje za delo pri ustanovitvi tega kluba in širjenju teorije o naravnem barvnem sistemu in organizaciji tečajev ter izvrstne prevede iz švedščine pa gre direktorju kluba ing.arh. Francetu Ivanšku.

Kot vzporedno nadaljevalno delo za splošni dvig in oblikovne kulture pa je bil v Ljubljani ustanovljen samostojni "Studio za stanovanje in opremo".

PETER PEČEVNIK



SKLEPI ORGANOV UPRAVLJANJA

V mesecu juniju je imel Upravni odbor 4. redno sejo, na kateri se je obravnavalo vprašanje organizacije podjetja. Elaborat o bodoči organizaciji tovarne je pripravil dr. Jerove iz Ljubljane. Imenovani je poudaril, da je za podjetje nujno potrebna sodobna organizacija, ki je edini garant za boljšo delovno organizacijo in dvig produktivnosti. Celotna zadeva tega vprašanja je v razpravi in proučevanju.

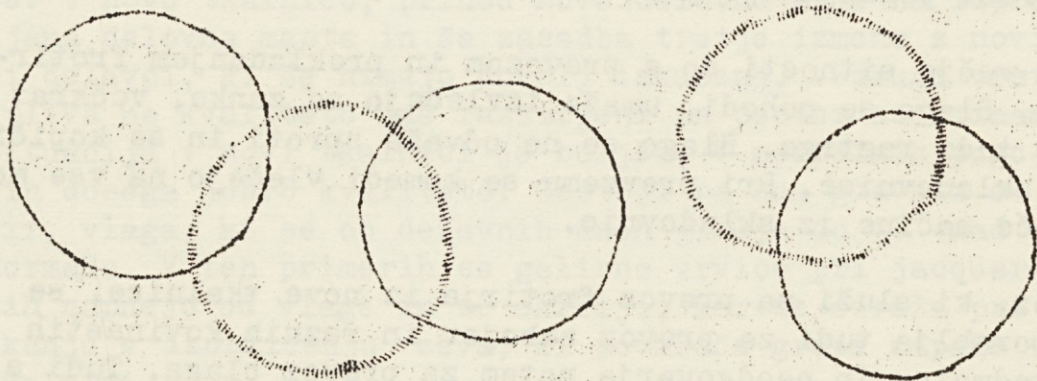
Na 7 redni seji dne 8. julija je UO v glavnem obravnaval obračun osebnih dohodkov za pretekli mesec. Ugotovljeno je bilo, da je bila proizvodnja dosežena v količini 105,4 %, proizvodnost na dohodek pa 95,7 %. UO je tudi ugotovil, da so proizvodne enote napravile več nekorantnega blaga kot preje. Tehnično vodstvo se zadolžuje, da ugotovi vzroke porasta procenta nekorantnega blaga. Tehnično vodstvo je dolžno dati Upravnemu odboru tozadevno poročilo, ki ga bo predložil v obravnavo SSEE.

Na predlog sindikalne podružnice je UO razpravljal o stanju v menzi. Sindikalna podružnica opozarja na nekatere nepravilnosti, ki se dogajajo v zvezi z prodajo živil. Da bi se v bodoče te nepravilnosti odpravile je UO sprejel sklep, s katerim predlaga SSEE, da vsak član kolektiva lahko kupi v menzi podjetja največ do 20 dkg živil, t.j. kolikor pač rabi za malico.

EE 13 - šivalnica je imela v preteklem mesecu 9. redno sejo. Na tej seji so bili v glavnem obravnavani problemi kvalitete izdelkov. Enota je sprejela sklep, da bo v doboče bolj pazila na kvaliteto t.j. na strojno robljenje brisač, pakiranje in čiščenje. Prvenstveno je treba posvetiti pozornost sezonskim artiklom, da se bodo pravočasno izdelali. S pravočasnim rokom izdelave, z lepim sor-

EE 20 - Mekinje je imela sejo dne 14.6. in obravnavala predvsem obračun osebnega dohodka in kvaliteto izdelkov. Enota je obravnavala vprašanje osebnih dohodkov z ozirom na njihov procent. Ugotovili so, da je bil nižji procent zato, ker plačana realizacija ni dosegla planske realizacije. Drugo pa je vprašanje boljše kvalitete. Enota ugotavlja, da je bila najslabša kvaliteta v blagu na stroju 16, 9, 29, 22, umazano blago pa na stroju 11, 21, 25. Enota je razpravljala tudi o čistoči v obratu in ugotovila, da so že na novo prepleskane stene umazane. EE apelirala na vse člane, da se v bodoče še bolj prizadevajo pri izdelavi dobre kvalitete ter pri vzdrževanju reda in čistoče v obratu.

ALOJZ KONDA



PROBLEMI KVALITETE IN KONTROLE

Kvaliteti naših proizvodov moramo posvečati več pozornosti kot do sedaj.. Ne gre tu predvsem zato, da organiziramo dobro in pregledno administrativno službo za zajemanje podatkov o gibanju kvalitete, - naša naloga je v tem, da vse naše izdelke kvalitetno izboljšamo. Boriti se moramo proti vsem tistim negativnim pojavom, ki ovirajo tako izdelavo kot to zahtevajo naši odjemalci. Skrbeti in delati moramo na tem, da bo čimveč izdelkov prvovrstnih za tržišče in čim manj izdelkov z napakami. K temu ukrepu nas vodijo predvsem dve strani:

- Prva finančna, ki jo gledamo s strani naše letne realizacije na bazi 1,304,000.000.- din. Če izboljšamo kvaliteto samo za 1 % bomo prihranili 13 milijonov din. Pri dobri organizaciji pa bo mogoče kvaliteto izboljšati za več procentov.

- Druga stran je renome našega podjetja, ki nam pri dobri kvaliteti širi in utrjuje krog odjemalcev.

Tržišču moramo zagotoviti blago v dovoljnih količinah tako, da kupci ne bodo segali po konkurenčnem uvoženem blagu. Zaenkrat smo na tržišču prvi v frotirju in kravatah, to pozicijo obdržati in krepiti pa je mogoče le s kvalitetnimi izdelki, ki jih potrebuje tržišče vedno več.

Negativnih pojavov v zvezi s kvaliteto je kar precej. Najbolj problematičen je pri nas prevoz preje in blaga med posameznimi obrati. Preja se med prekladanjem umaže, potrga in deformira kadar se prevaža v lesenih zabojih. Tudi v kovinastih zabojih se deformira, če zaboji niso pravilno naloženi eden vrh drugega ali se pa istočasno prevažajo še razni drugi predmeti, ki se navadno zaradi pomanjkanja prostora nakladajo na zaloge preje.

Še večje sitnosti so z prevozom in prekladanjem frotirja. Blago se pohodi, umaže, izvlečejo se zanke, večkrat še tudi raztrga. Blago se ne odvaža sproti in se kopiči v skladovnice. Pri prevzemu se komadi vlečejo na vse mogoče načine iz skladovnic.

Voz, ki služi za prevoz frotirja iz nove tkalnice, se uporablja tudi za prevoz zabojev in raznih kovinastih predmetov in neodgovarja potem za prevoz blaga. Tudi s prevažanjem osnov med obrati ni v redu, ker se osnove še vedno potrgajo ali umažejo.

Prevažanje svile iz obrata v Mekinjah je zadovoljivo, ker se prevaža s kombijem in so komadi zavarovani s papirjem. Količine so manjše in se je lažje izogniti zunanjim poškodbam.

Z barvarno so še večkrat težave. Pri barvanju preje nastanejo občutne napake, ki so posledica nepravilnega postopka ali vsled nepazljivosti. Partije odstopajo v niansah, so neegalno barvane, preja izgubi na trdnosti, se maže in potrga, vse nastale napake pa bi lahko pri boljši organizaciji in pazljivosti odpravili. Res je, da je barvanje komplicirano in odgovorno delo, vedeti pa moramo, da se nastale napake ne dajo popravljati, kadar se pa, se vedno popravljajo na riziko. Pri sušenju preje se dogaja, da je preja preveč ali premalo sušena. V sušilnici domače izdelave dobiva preja rujave madeže od rje, ker so mreže iz navadnega in ne pocinkanega železa. Mreža je si-

cer lakirana ali lak pri vročini in mokroti ne drži, se lušči, rja razjeda železne nezavarovane površine in se z dotikom prenaša na površino navitkov. Zaman se sprašujemo po čigavi zaslugi je pri naročilu prišlo do zamenjave. Naša dolžnost je, da mreže čimprej zamenjamo.

Pri apretiranju in barvanju tkanin se še vedno zgodi, da je blago zategnjeno; zelo občutno se to odraža pri svili za kravate iz razloga, ker je zategnjeno blago neuporabno za kravate.

Tkalnica frotirja - Šmarca ima že večletno izkušnjo v izdelavi frotirja in je v normalnem obratovanju na dve izmeni imela dobro kvaliteto. Od kar pa obratuje še tretja izmena, je kvaliteta občutno padla. Vzrokov za to je več. Upoštevati moramo premestitev starejših delavcev v novo tkalnico, prihod nove delovne sile na izpraznjena delovna mesta in še zasedba tretje izmene z novimi delavci, ki še nimajo dovolj izkušenj. V drugi vrsti vpliva na kvaliteto naš razširjeni in pester asortiman. Situacija v novi tkalnici je boljša. V normalnih pogojih dosega dobro kvaliteto. Obstoja pa ena glavnih ovir, vlaga, ki se ob deževnih dneh giblje do 30° nad normalo. V teh primerih se galirne vrvice pri jacquardih napnejo od vlage in se skrčijo, kar se odraža pri tkanju v izobličenju zeva, ki povzroča grobe napake v tkalnici.

Ako upoštevamo napake barvarne, pripravljalnice, prevoz preje in tkanin nam je jasno, zakaj je procent kvalitete tako nizek.

Bombažna tkalnica je zboljšala kvaliteto od kar obratuje v eni izmeni, delno pa, ker nima več škrobljenih osnov.

Tkalnica svile ima slabo kvaliteto v artiklu Voile predvsem tam, kjer se dela v dvojni širini. V ostalih tkaninah ni opaziti nekih posebnih nepravilnosti. Ustaljena proizvodnja zaenkrat omogoča vodji obrata, da sam pregleduje celotno količino tkanin.

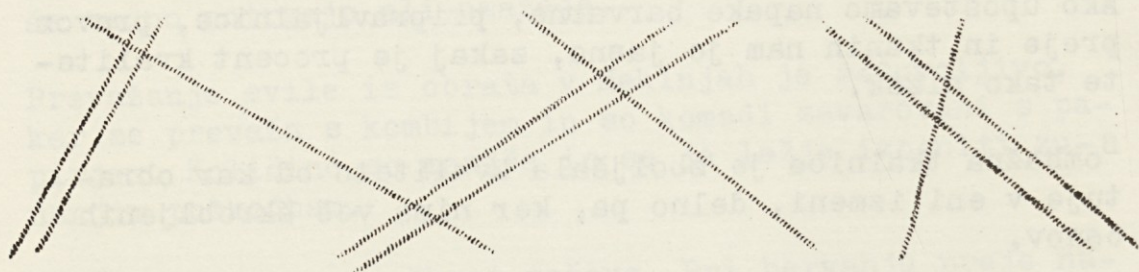
V tiskarni se v glavnem ne delajo vidne napake, se pa dogaja, da se pri razporedu komadov s tkalskimi napakami za tisk, napake prezrejo in se na tako blago ne tiska ustrezen vzorec, ki bi vsaj delno pokrnil te napake. Ker se v tiskarni delo odvija šablonsko, je mogoče takoj pri prvi šabloni ugotoviti napako in jo popraviti.

To je samo površen pregled napak, ki nam slabšajo kvaliteto. Upoštevajmo pa še izrabljene stroje in fizično soudeležbo mojstrov pri popraviljanju, razne oljnate in mastne madeže, slabo očiščene stroje in umazano blago ob priliki čiščenja strojev.

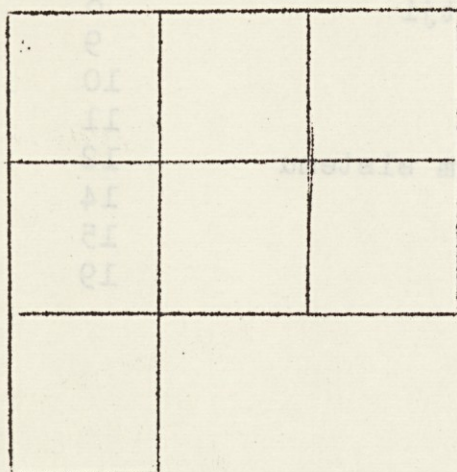
Iz vsega tega sledi na končnih fazah v adjustirnici in konfekciji rezultat kvalitete, ki bremeni procentualno posamezne enote. Končni rezultat kvalitete je zaenkrat še nezadovoljiv. Po preselitvi EE 10, 30, 13 in čistilnice ter ob postavitvi nove organizacije bo mogoče procent kvalitete postopoma izboljšati. Na tem področju je treba delati intenzivno in vstrajno, da se pride čimprej do zaželenih rezultatov ter do izboljšanja kvalitete.

V planu ima vsaka enota priznan oz. določen minimalni procent manjvredne robe, ki se pri obračunu vpoštevata. Kontrolna služba je uvedena že dolgo časa, vendar še ni dokončno organizirana. Laboratorijska služba je dobro organizirana, bori se pa s kemičnimi analizami in kemično kontrolo barvane preje in tkanin. Za izvajanje kontrolne službe že obstojajo pravila, ki bodo postopoma objavljena v naslednjih številkah Kamniškega tekstilca.

STANKO KRAMAR

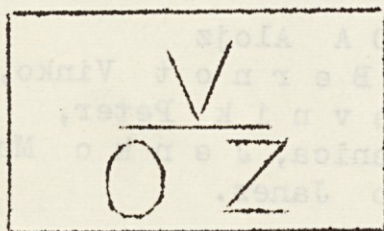


Igra z vžigalicami:



Prestavi samo 3 vžigalice tako, da dobiš 5 kvadratov, ki so iste velikosti in se med seboj dotikajo.

R E B U S



UGANKA:

Kaj je Peter Pavlu, če je Pavlov oče od Petra sin?

V S E B I N A :

	stran
1. Delitev OD in dinamika letnega plana	1
2. Popravki k Pravilniku o delitvi OD	3
3. Dobava pare Živilski industriji Kamnik	7
4. En transformator za dve podjetji	8
5. Selitev konfekcije	9
6. Rekonstrukcija parnega kotla	10
7. Selitev obrata Šmarca	11
8. Nekaj besed o naravnem barvnem sistemu	12
9. Sklepi organov upravljanja	14
10. Problemi kontrole kvalitete	15
11. 5 minut razvedrila	19

=====

KAMNIŠKI TEKSTILEC, glasilo delovnega kolektiva tekstilne tovarne SVILANIT - Kamnik, šte. 6 - 1963. letnik II.

Glavni in odgovorni urednik K O N D A Alojz
Uredniški odbor: K o n d a Alojz, B e r n o t Vinko,
P r a p r o t n i k Brane, P e č e v n i k Peter,
Z r i m š e k Vlado, M i š i č Danica, J e n k o Matija,
R e p i č Marjan, B e n k o Janez.

Risala: D e u Nastja
Strojepiska: H r i b a r Agica
Razmnožil in zvezal: H r i b a r Anton.

=====

