

induplati

konoplan

GLASILO
KOLEKTIVA INDUPLATI JARŠE

Leto XXI.

JUNIJ 1972

Cena 0,20 din



**LETOŠNJA POMLAD NAM JO JE POŠTENO ZAGODLA. KAR NAPREJ DEŽ
IN TEMNI OBLAKI, KO PA SE JE SONCE PREBILO SKOZNJE, SE JE NA-
RAVA POKAZALA V VSEJ SVOJI LEHOTI!**

Ne smemo podcenjevati vsa majhna naročila

Na splošno rečeno, klientela podjetij obsega veliko število majhnih in omejeno število velikih kupcev. Pretežno odpade na velike kupce ca. 80 % prometa podjetja, medtem ko skromni kupci skoraj vedno dostavljajo majhna naročila, katera dostikrat drago stanejo dobavljajuca — proizvajalca.

Da bi se realno ocenili stroški enega naročila je potrebno oceniti vsaj tri elemente:

— Obisk trgovskega potnika, ki je zaključil naročilo. Povprečno dela trgovski potnik 20 dni mesečno in maksimalno naredi 8 obiskov dnevno — pri katerih pa ne zaključijo vedno z naročilom.

— Administrativna in računovodska dela. Dostavljanje naročila in njegovo izvrševanje je povezano z mnogo dela. Med ostalim se morajo perforirati kartice, obdelati, plačati usluge in čas komputerja.

— Izvršitev naročila. V mnogih slučajih so fizična dela za odpremo naročila precejšnja. Skladiščnik mora pripraviti embalažo, razdeliti blago, klasificirati, pakirati in odpremiti. Na tem področju je avtomatizacija nemogoča.

V takem primeru se nam neprestano pojavlja misel — eliminiramo nekoristne izvore stroškov, ki jih predstavljajo majhna naročila. Toda bomo previdni! Ta problem je resen, saj nam predstavlja celoten efekt komercialne politike podjetja.

Majhna naročila lahko postanejo nekega dne velika.

Nekatera podjetja, ki nam dostavljajo majhna naročila, se lahko nahajajo pred ekspanzijo in nam lahko začnejo sčasoma dostavljati mnogo večja naročila.

Ce hočemo eliminirati majhna naročila je potrebno, da vse kupce dobro poznamo in upoštevamo pri vsakem kupcu možnost potencialnega razvoja.

Ne smemo se več zadovoljiti samo s tem, da izpolnjujemo količinske norme prodaje, ampak moramo znati kupca pripraviti do odkrivanja samega sebe, moramo ga znati pripraviti da govori o svojih težavah, željah, planih za bodočnost. S tem nam bo on sam pomagal v utrjevanju ciljev naše prodaje in v segmentaciji naših kupcev. Omoogočeno nam bo, da ločimo tiste kupce, ki nam bodo vedno dostavljali samo majhna naročila od tistih, za katere so sedanja naročila samo ena od etap v procesu razvoja.

Majhen kupec, ki se nahaja na vrhuncu svojega razvoja, mora biti izločen, ker ni nobenih izgledov, da bomo neki dan z njim povečali obseg svojih poslov oz. prometa.

Delo in trud prodajne ekipe, ki ga bomo prihranili z izločitvijo takih kupcev, bomo lahko porabili za osvajanje drugih kupcev, ki imajo večje obete.

Skratka, izločanje majhnih, neren-tabilnih naročil nedvomno predstavlja sredstvo, ki nam bo omogočilo povečati produktivnost komercialnega aparata.

Toda, pri tem je izredno važno, da

znamo obdržati vse tiste kupce, pri katerih imamo že večja naročila ali pa jih v bodočnosti bomo imeli.

Izveleček iz študije prof. dr. Manojlo Sikič-a.

Raziskava trga

Netkani tekstilni izdelki

Netkani tekstilni izdelki imajo bogato zgodovino, saj bi njihov začetek v najenostavnejši obliki, to je ovčje runo, oziroma volneni filc, iskali več tisočletij pred našim štetjem. Torej lahko rečemo, da so poznani pred tkanimi in pleteninami. Danes jih srečamo skoraj na vsakem koraku.

Kaj je pripravilo človeka, da je začel razvijati celo znanost o izdelavi tako imenovanega netkanega tekstila? Vzrok je predvsem v stremenju za izdelavo povsem novih površinskih tvorb, ki naj bi imele vse dobre lastnosti tkanine ali pletenine, istočasno pa naj bi se čim bolj približale specifičnim lastnostim, ki jih zahteva vsak posamezni artikel. Torej tu ne gre za popolno zamenjavo tkanin ali pletenin z »novimi izdelki«, ampak le za zamenjavo oziroma delno zamenjavo tkanin ali pletenin na določenih področjih uporabe.

Netkani tekstilni izdelki imenovani tudi non-woven so površinske tvorbe, ki niso izdelane po principu prepletanja in križanja enega ali dveh sistemov niti, kot je to slučaj pri tkaninah ali pleteninah. Za osnovni princip izdelave nam služi primer polstenja volnene koprene, ki se pri določenih pogojih sprime v kompaktno polst oziroma filc. Tudi izdelava papirja sodi v to skupino proizvodov.

Stabilnost takih izdelkov dosežemo z mehaničnimi ali kemičnimi postopki. Z **mehaničnimi postopki** več plasti koprene vlaken iglamo — to je prešijemo s posebnimi iglami tako, da se vlakna med posameznimi plastmi povežejo. Kopreno vlaken lahko našijemo ali nalepimo na podloženo tkanino ali pa jo s sistemom zank na posebnem pletilnem stroju (arachne) fiksiramo. Izdelani so tudi postopki, kjer s šivanjem z vzdolžno in prečno položenega nitnega sistema dobimo uporaben izdelek.

Pri **kemičnem postopku** eno ali več plasti koprene zlepimo ali s pomočjo drugih kemičnih sredstev združimo v stabilno površinsko tvorbo — flizelin za medvloge.

Zakaj so ti izdelki dosegli tak nesluten razvoj je vzrok predvsem v

veliki produkciji teh strojev in v možnosti uporabe surovin slabše kvalitete ali celo odpadkov. Poleg tega so netkani izdelki zelo prilagodljivi in imajo posebne lastnosti. Tako imamo naprimer izdelke kjer je trdnost v vseh smereh enaka (iglni koprenski proizvodi), ali pa je trdnost »po osnovi« mnogo večja od prečne trdnosti (netkana blaga z enim nitnim sistemom).

Uporaba je vsestranska in skoraj ni področja, kjer tovrstni proizvodi ne bi bili prisotni. Tako se uporabljajo za talne obloge, odeje, krojaške medvloge, ženske obleke, za tehnične izdelke (filtri), kosmatene izdelke itd. Primerni so tudi za postelno perilo in oblačila v bolnišnicah, kjer bi odpadle pralnice, vendar bi namesto njih morali postaviti krematorije za sežig že uporabljenih artiklov. Netkana blaga so primerna tudi za osebno perilo za enkratno uporabo.

Svetovna proizvodnja teh izdelkov stalno narašča. Spodnja tabela kaže produkcijo v tonah za koprenska netkana blaga:

Leto	EVROPA	ZDA	ost. države	Skupaj
1961	2.500	29.000	2.700	34.000
1962	3.500	36.000	3.200	42.700
1963	5.000	44.000	4.200	53.200
1964	6.500	50.000	5.300	61.800
1965	10.000	58.000	7.000	75.000
1966	15.000	67.000	8.000	90.000
1967	17.000	77.000	10.500	104.500
1970	26.000	137.000	20.000	183.000

Opomba: Svetovna proizvodnja za leto 1970 je ocenjena.

Iz tabele je razvidno naraščanje proizvodnje, ki se je v devetih letih povečala za ca. petkrat.

Vsekakor so za tovrstne izdelke še številne možnosti uporabe in izdelave ter lahko računamo, da bo na tržišču vedno večje povpraševanje po teh izdelkih.

Jože Podpeskar

Možnost uporabe računalnikov pri vodenju in planiranju proizvodnje

Pri proizvodnji se ne glede na to ali je montažnega ali predelovalnega značaja srečujemo s stalnimi tehničnimi spremembami in izboljšavami tehnoloških postopkov. Pri proizvodnji končnih izdelkov pa je potrebno upoštevati poleg problemov, ki nastopajo z razvojem tehnologije še močno konkurenco na tržišču. Zahtevam tržišča je treba čim hitreje slediti in to z najnižjimi možnimi stroški.

Današnjemu hitremu tempu razvoja in zahtevam tržišča je že težko slediti z dosedanjim decentraliziranim načinom vodenja proizvodnje, kjer se podatki zbirajo in obdelujejo po raznih oddelkih in službah kot so: finančna, prodajna, razvojna, priprava dela... Vse te službe imajo različne potrebe in zahteve, zaradi katerih marsikje iste podatke obdelujejo na različne načine. Obdelovanje na tak način zahteva veliko natančnost pri tolikokratnem pisanju, kar je vedno in popolnoma že težko doseči.

Glede na potrebe moderne proizvodnje so proizvajalci računalnikov razvili standardne programe v modularni obliki, s katerimi se spomogoči računalnika vodi in planira proizvodnja, kontrola, nabava, prodaja... Za tak način vodenja proizvodnje je potrebno organizirati zbiranje podatkov o izdelkih, kapacitetah, delovnih mestih, strojih, tržišču itd. Vsi ti podatki morajo biti točni, pravilno izbrani, pravilno postavljeni in definirani. Pri zbiranju podatkov sodelujejo vse službe v podjetju. Posamezni oddelki zbirajo podatke v območju svojega dela. Vsi naj bi med seboj sodelovali in se konsultirali, ker so itak posamezni podatki istočasno potrebni v več oddelkih. Tako npr. razvoj in priprava dela zbereta podatke o surovinah, polizdelkih, izdelkih, pomožnem materialu, ki je potreben za proizvodnjo določenega artikla. Podatke o strojih, kapacitetah, delovni sili itd. da priprava dela. Nabava daje podatke o dobaviteljih ter o njihovi zbirnosti, prodajna služba o kupcih, kontrola o kvaliteti... Kot je razvidno iz tega naštevanja dela cel team ljudi na zbiranju podatkov, ki se potem posredujejo računalniku.

Tako zbrani podatki se porazdelijo v štiri skupine, ki so izhodišče celotnega informacijskega sistema, in te so:

- matični podatki o izdelkih
- strukturni podatki o izdelkih
- podatki o proizvodnih procesih
- podatki o delovnih mestih

Tako so podatki centralizirani, vse spremembe se enkrat ažurirajo in koristniki na tak način dobivajo že pripravljene podatke.

Spremembe pri tehniških izboljšavah nastopajo lahko v podsestavah, sestavih, tehnoloških postopkih ali v vseh teh oblikah opisane spremembe vplivajo na podatke, ki opisujejo sestave, končne izdelke in delovne operacije. Preden se odločijo za nastopajoče tehnične spremembe se morajo v tehnični

službi med seboj konsultirati, kajti s spremembami narašča delo pri vzdrževanju podatkov. Glede na to je potrebno postaviti nekaj vprašanj in na njih dati odgovore, kot so npr.:

Kateri del naj bi spremenili, kako, iz kakšnih potreb?

Kakšno je novo stanje spremembe? Kdo je zato odgovoren?

Od kdat sprememba velja? Ali je pravilno zaporedje vseh sprememb?..

Za obravnavo planiranja in vodenja proizvodnje so različni proizvajalci računalnikov razvili različne modularne programe, s katerimi tako zbrane podatke lahko obdelujemo in na ta način dobimo zahtevane rezultate.

Firma IBM je dala tudi več modularnih programov kot so:

MINCOS 1, 2, 3 (modular Inventory control System)

MOSCOP (modular System for Computing of Requirements) — oba programa služita za planiranje potreb po materialu in delih.

CLASS (Capacity Loading and Scheduling System) — obdeluje terminiranje in zasedenost kapacitet

IPACT (Inventory Management Program and Control System) ta je namenjen predvsem trgovini in daje predloge za uspešno gospodarjenje z zalozami.

PICS (Production Information and Control System) — je sestavljen iz več modularnih programov, ki vsak za sebe obdelujejo posamezna področja, obenem pa kot celota vsi PICS-ovi programi služijo za vodenje in planiranje proizvodnje.

BOMP (Bill of Materials Processor) — čigar naloga je organizirati in vzdrževati podatke o delih in materialih, kosovnicah, delovnih mestih in operacijah. Je baza vsem ostalim programom za vodenje proizvodnje, ker morajo vsi zgoraj navedeni programi imeti za svoje delo posebno organizirane oziroma shranjene ustrezne podatke. Z BOMP modularnim programom se opravlja izbris in dopolnjevanje matičnih, strukturnih in tehnoloških podatkov ter se omogoča sestavljanje in vzdrževanje štirih že opisanih zbirk podatkov, s katerimi potem ostali lahko obratujejo.

Vzemimo za primer celoten PICS-ov program. PICS lahko ujamemo postopoma in ga tudi dopolnjujemo postopoma glede na potrebe podjetja. Kaj nam torej PICS lahko napravi odnosno nudi?

Sestoji se iz sledečih modularnih programov:

- modularni programi za vodenje zaloz
- modularni program za planiranje potreb
- modularni program za nabavo
- modularni program za planiranje kapacitet
- modularni program za terminiranje delovnih operacij
- modularni program za spremljanje proizvodnje

— modularni program za napoved prodaje

Vsak od programov deluje lahko popolnoma samostojno na svojem območju. Med seboj pa so vsklajeni tako, da so izhodni podatki enega obenem vhodni podatki drugega programa.

Program za vodenje zaloz v skladiščih nam da vse podatke o zalozah, odnosno stanju v posameznih skladiščih, o stanju sestavnih delov in materialu, o naročilih. Važno je, da imamo stalne podatke za vzdrževanje in ažuriranje zaloz.

Napoved prodaje kot naslednji program analizira gibanje prodaje v preteklosti in posreduje podatke o predvideni prodaji v bodoče.

Podatki obeh predhodnih modulov se posredujejo modulu za planiranje potreb. Ta določa neto potrebe v posameznih časovnih obdobjih in datume kdaj morajo biti posamezni deli na razpolago.

Podatki neto potreb vplivajo na plan nabave. Modul nabave izbere iz dobljenih potreb po materialu dobavitelja glede na ceno in dobavni rok.

Planiranje kapacitet je modul, ki predvidi eventualno pomanjkanje kapacitet na strojih in delovni sili. Glede na roke dobave določa datum začetka proizvodnje izdelka. Vodi delovne naloge za posamezna delovna mesta v določenih časovnih obdobjih.

Odprte delovne naloge prevzame modul za terminiranje delovnih operacij. Ta izvrši detajlno in kratkoročno terminiranje toka delovnih operacij, za delovna mesta v času posamezne periode izdelave.

Spremljanje proizvodnje je modul, ki pripravlja dokumentacijo za vse delavnice in ima pregled nad celotnim potekom proizvodnje.

Računalnik nam daje torej podatke na osnovi tehnične dokumentacije, v kateri so opisani vsi deli in materiali glede na količino, medsebojno povezovalno ter potrebe v proizvodnji. Na osnovi teh podatkov potem sami izbiramo, odločamo in kombiniramo.

Planiranje in vodenje proizvodnje predstavlja najtežje področje obdelave. Tu so v glavnem skrite največje notranje rezerve vsakega podjetja. In kaj dosežemo z računalniškim vodenjem proizvodnje? Prednosti, ki omogočajo znatne prihranke in s tem znižanje proizvodnih stroškov, kot so:

- prilagoditev zaloz v skladišču dejanskim zalozam
- odprava ozkih grl v proizvodnji
- povečanje učinkovitosti proizvodnih sredstev
- skrajšanje dobavnih rokov
- možnost spoštovanja dogovorjenih dobavnih rokov
- realizacija administrativnega poslovanja.

(Nadaljevanje na 4. strani)

Možnost uporabe računalnikov pri vodenju in planiranju proizvodnje

Kakšne so zahteve odnosno težave pri planiranju samem? Poskušala bom dati kratek pregled kompleksnosti tega vprašanja, s katerim imamo nekaj preglastic tudi pri nas v podjetju.

Faza planiranja proizvodnje izhaja iz plana prodaje in razvoja ter je obenem osnova za plane nabave, investicij vzdrževanja in plane delovne sile. Vse skupaj predstavlja osnovo za finančni plan. Medsebojno so vsi plani tesno povezani, zato jih je potrebno tudi obravnavati povezano, kar že predstavlja precejšnje kompleksno delo.

Tako predvideni plani večkrat niso doseženi ali so celo preseženi. Vzrok, da plan ni izvršen je lahko napačno predvidevanje, ki se ponavadi pojavi v začetku posebno tam, kjer so manjše izkušnje in razne motnje zunanjega ali notranjega izvora.

Na motnje notranjega izvora lahko vplivamo, na tiste zunanjega pa bolj težko. Posledica tega je stalno ponovno planiranje in prilagajanje plana. Za izvedbo potrebnih akcij, pri proizvodnji moramo imeti na razpolago določeno časovno obdobje, ki ga plan mora predvidevati. Pri vsaki spremembi plana pride tudi do spremembe akcij ter

do stalnega kontroliranja teh, če se s planom ujemajo.

Za planiranje in nemoten potek proizvodnje je potrebno čim točneje ugotoviti potrebe po elementih proizvodnje, torej je treba raziskati tržišče. Pri določanju takih potreb uporabljamo podatke o naročilih, strukturi izdelkov, zalogah. V večini primerov z vsemi podatki ne razpolagamo zato se moramo opreti na statistične podatke ter uporabiti verjetnostni račun za določanje potrebnih podatkov, če tudi statističnih podatkov nimamo ostanje zadnja možnost in ta je ocenjevanje potreb. Točno planiranje je težko izvedljivo posebno za daljše obdobje. Na krajše periode je takšno planiranje prilagodljivejše, vendar dražje.

Računalnik nam lahko tudi pri planiranju nudi precejšno pomoč in je brez njegove pomoči danes plan že težko predvideti, izvajati in prilagajati. Reši nas predvsem pretiranega preračunavanja in večkratnega prepisovanja plana, ki sledi stalnim spremembam. Lahko opravlja kontrolo nad izvedbo planiranih akcij, izračuna časovno obdobje potrebno za njegovo izvršitev in podobno.

Skušala sem nekako na splošno prikazati dejanske potrebe po računalniškem vodenju proizvodnje na današnji stopnji razvoja industrije. Organizacijska in proizvodna struktura podjetji zaradi svoje prožnosti, omogoča široko področje uporabe sodobnih računalniških metod v načrtovanju in vodenju proizvodnje. Tak način avtomatizacijske obdelave pa je v sodobnem svetu pokazal že svojo nujnost.

Vprašanje je še, kdaj lahko preide-mo na ta avtomatiziran način, oziroma kdaj bomo na taki organizacijski stopnji, da lahko s pomočjo računalnika vodimo proizvodnjo? Odgovor v neki meri pozna vsako podjetje za sebe, glede na potrebe, zahteve in elastičnost proizvodnje, vsekakor pa je eden od predpogojev popolnoma točen tok informacij.

dipl. ing. Podboj Daliborka

Uporabljena literatura:

1. IBM — osnovi UP — Podsetnik
2. dipl. ing. Ivan Gorenc — Uporaba avtomatske obdelave podatkov
3. Elektrotehniška zveza Slovenije — Elektronski računalniki.

Akcija za vse in povsod »Leto kvalitete«

Akcijo — LETO KVALITETE že vsi nekoliko poznamo iz dnevnega časopisa, radia ali televizije. Kako akcija poteka, nas je podrobneje seznanila novinarska hiša TANJUG.

Svet Leta kvalitete, pod predsedstvom Džemala Bjedića, je imel pretekli mesec svojo prvo sejo. Praktično reševanje akcije pa se je pričelo 13. maja v Beogradu, z otvoritvijo Sejma tehnike. Zaključek akcije pa je predviden za september 1973, ko se bo zaključil Zagrebški velesjem, vendar to bo, na tem tudi insistira, samo formalni zaključek Leta kvalitete. Borba za doseganje višje kvalitete s tem trenutkom ne sme prenehati, nasprotno, naj bo leto, ki bo med nami samo vspodbudilo še večja prizadevanja doslednega — kvalitetnega dela, in ki se mora nadaljevati in izpopolnjevati. S tem bi Jugoslovanski proizvodi pridobili še večji ugled na domačem in tujem tržišču.

Pokrovitelj akcije je tovariš Tito. Predsednik Zveznega izvršnega sveta Bjedić pa je predsednik Sveta Leta kvalitete. To dokazuje izredno pomembnost te akcije. Za akcijo, od katere se pričakuje prodor Jugoslovanskih proizvodov v svet in zaščito Jugoslovanskega potrošnika pred slabim blagom, je torej vse pripravljeno.

Naša akcija ni novost. Speljali so jo že v Veliki Britaniji, Čehoslovaški in na Japonskem. Jugoslovani smo torej v akcijo pravkar stopili, zato je že pomembno današnje stanje kvalitete posameznih proizvodov in uslug, kateri zagotavljajo uspešnost zadanih nalog. Žal pa vzporedno s tem ugotavljam, da cela četrtina Jugoslovanskih tovarn nima službe za kontrolo kvalitete. Jasno pa je, da bo Jugoslovansko gospodarstvo hitreje vključeno v mednarodno delitev dela, če se bomo skupno zavzeli za pomembnost gospodarskega sistema in ga tudi izpolnjevali, po začetni poti.

Velja poudariti, da v ekonomiki vsake družbene skupnosti, ne glede na stopnjo razvoja proizvodnje in družbeno političnega sistema, predstavlja kvaliteta proizvodnje in uslug prvorazredni pomen. To je istočasno tudi merilo za razvoj neke družbe. Po vlogi v mednarodnem ekonomskem, političnem in kulturnem odnosu, je kvaliteta in dovršenost proizvodov najpomembnejši faktor svetovnega pomena.

V razvitih državah sveta, se daje velik poudarek na kvaliteto, kar žal za nas to do sedaj ne bi mogli trdit, vsekakor pa ne smemo v isto vrsto postavljati nekaterih podjetij, predvsem

slovenskih, katerih proizvodi so pohvalno vredni. Industrijski proizvodi slovenskih podjetij dosegajo najboljšo prodajo in so najbolj iskani na Jugoslovanskem tržišču, zahvaljujoč se prav dobri kvaliteti. To je dejstvo, do katerega so prišli potrošniki sami.

Pričakuje se, da z izpeljavanjem akcije »Leto kvalitete« v Jugoslaviji, ne bo ostal nihče ob strani. Pričakuje se odziv državnih, političnih ter društvenih organov in organizacij, posebno pa seveda gospodarstvo. S tem, da se bo polagala največja težnja za popolnjevanje kvalitete na gospodarske organizacije ni rečeno, da ostali niso dolžni polno sodelovati v akciji. Kaj ni tudi vprašanje kvalitete, če moramo občani po nekajkrat na občinske ali druge družbeno politične urade, da bi prišli do najbolj običajnega potrdila ali dokumenta. Kaj ne obstaja tudi dosti možnosti, da se izboljšajo na primer usluge zdravstvenih ustanov?

Prav zaradi vsega tega, se teža Leta kvalitete ne more naprtiti samo gospodarstvu na pleča, čeravno prav od proizvodnje vedno največ zahtevamo.

KT

Naš razgovor

V prejšnji številki KONOPLANA sem že povedala, da do jubileja našega glasila, svojih sogovornikov ne bom iskala povsem slučajno, pač pa se bom pogovarjala z ljudmi, ki so veliko delali z glasilom in njegovo prehojeno pot res dobro poznajo.

Tokrat sva »malo poklepetala« s tovarišem ing. UKMAR JANKOM. Mislim, da je povsem odveč poudarjati, da je šef kadrovskega sektorja, saj se prav vsak uslužbenec naše tovarne pred zaposlitvijo sreča z njim.

Koliko časa ste že v podjetju, je bilo kot običajno moje prvo vprašanje.

— Teče že 21. leto. Po končani srednji tekstilni šoli v Kranju, sem se zaposlil tu — v tedanji Industriji platnenih izdelkov IPI. Ko so me sprejeli na delo, so me najprej poslali v tkalnico za mazača strojev. Kmalu sem olje zamenjal s ključi in postal podmojster tudi v tkalnici. Tkalnico sem zapustil ko sem bil premeščen v pripravljalnico za mojstra. Tudi to ni dolgo trajalo, šel sem v tehnično službo za planerja, kasneje zopet nazaj v pripravljalnico, takrat že kot njen vodja. Predno pa sem zasedel sedanje delavno mesto, sem bil že obratovodja konfekcije.

Kadrovska struktura podjetja zelo vpliva na proizvodnjo in uspeh podjetja. Ste si morda ustvarili kako ustaljeno načelo kakšen človek naj bo dober delavec, presojate človeka po preteklih zaposlitvah in delovnih mestih, ali pa se vam zdi trenutna presoja med pogovorom s kandidatom objektivnejša?

— Zelo pristen element je vsekar pogovor s človekom. Če razpišemo prosto delovno mesto, povabimo vse kandidate, ki izpolnjujejo osnovne pogoje na osebni razgovor. Če se odločimo za premeščanje uslužbenca iz enega delovnega mesta na drugo, pa se seveda odločamo na podlagi izkušenj, kakšen je bil delavec na prvem delovnem mestu in zopet preko osebnega razgovora. Osebni razgovori s kandidati zahtevajo seveda ogromno časa, se pa izplačajo.

Ne obračamo pa se na formalno izobrazbo, pač pa na sposobnosti, in lahko trdim da ljudi »po vezah« v službo ne jemljemo. Izjeme so zelo redke, res pa je, da dajemo prednosti otrokom naših delavcev. Nekaterim damo že štipendije ob začetku šolanja na srednji oz. visoki šoli, tako da jih potem sprejemamo v redno delovno razmerje kot štipendiste.

Ste morda član kakega od samoupravnih organov v podjetju, član Izvršnega odbora sindikata ali ZK?

— Trenutno nisem, ker ne morem biti, sem pa po funkciji obvezno navzoč na vseh sestankih in sejah. V preteklosti, ko sem bil še na drugih de-

lovnih mestih, pa sem imel veliko funkcij menda v vseh organih in odborih.

Mislim, da je vprašanje, če berete KONOPLAN povsem odveč.

— Seveda je!

Vse odkar je list začel izhajati ga spremljate z veliko pozornostjo.

— Moje delo je vseskozi tesno povezano s Konoplanom. Od vsega začetka sem imel vtis, da je list v tovarni potreben.

Leta 1952 je izšla ideja o ustanovitvi tovarniškega lista in že tedaj sem imel namen tesno sodelovati pri pripravi in izdaji lista. Morda sem bil tako navdušen zato, ker mi pisanje člankov ni delalo nikoli težav.

Od kje pa je pravzaprav izšla ideja za Konoplan?

— Mislim, da je ideja o Konoplanu izšla ob otvoritvi nove tiskarne. Srečno naključje je bilo, da so tedaj delali v tiskarni tov. Otmar Lipovšek, Lojze Batič in Ivo Sešek, katera sta tudi bila zelo navdušena za pričetek izdajanja lista. Prvi odgovorni urednik pa je bil tov. Franc Jerovec. Tako se je v tiskarni storil tisti center, ki je vodil pripravo izdaje. Zelo aktiven je bil tudi tovariš Bergant.

Od same ideje o listu, pa do izdajanja Konoplana je preteklo izredno malo časa. Prve številke so izhajale neredno, izdajali smo jih po potrebi ob kakih pomembnejših dogodkih ali pa ko se je nabralo dovolj zanimivega materiala. Prav kmalu pa je steklo tudi redno izdajanje Konoplana. Konoplan je postal mesečnik, katerega so ljudje sprejeli z velikim veseljem, postal je v pravem pomenu »naš list«. Seveda smo morali že pri prvi izdaji izvoliti uredniški odbor.

Kakšne kriterije pa ste imeli pri izbiri članov za uredniški odbor?

— Prav take kot jih imamo še danes. V interese časopisa je, da so člani odbora predvsem pripravljeni pomagati pri pripravi izdaje, da so pripravljeni prispevati članke, ali vsaj poskrbeti za gradivo pri svojih sodelavcih. Mandatne dobe člani nimamo, niti se ne pripravljajo kake posebne volitve. Član običajno izstopi iz odbora z odhodom iz tovarne, zelo redko pa se dogaja, da izstopajo na lastno željo.

Sprva, v prvem letu izdajanja, je bilo precej težko zaradi tega, ker smo imeli zelo malo dopisnikov. Potem so prišli za Konoplan boljši časi, saj ni bilo težko najti teme za članke, ker je bilo tako rekoč vse novo in se je dalo res veliko pisati. Kasneje je zopet prišla manjša kriza zaradi pomanjkanja člankov, kar se dogaja še sedaj.



Toda do prekinitve izdajanja kljub težavam ni prišlo.

— Ne. Vedno je uprava podjetja bila mnenja, da je izdajanje Konoplana potrebno. V skrajnih primerih je tako bivši kot sedanji direktor posegel s svojo avtoriteto tako daleč, da se je poiskalo ali določilo dopisnike, zbralo potreben material in številka lista je zopet izšla brez bistvenih zamud.

Vam je kakšna številka zaradi večje nevšečnosti, ali morda zaradi izredno uspelega članka, še posebno ostala v spominu?

— Na splošno mi je ostal v spominu prav moj članek. Ne spominjam se več natanko kaj vse sem v njem obravnaval. Naslovil sem ga »Škoda za tone papirja« in sem v njem kritično opisal tedanjo birokratsko administracijo, katere je bilo res očitno preveč in smo z njo samo izgubljali čas. Po objavi članka v Konoplanu, se je v Delavski enotnosti (časnik) oglasil nek novinar, kateri je moje trditve še potenciral, v smislu graje, češ kako si upam pisati in objavljati članke, kateri so proti naši ureditvi. Klican sem bil celo na zagovor, urednik pa se je bal, da nam bodo prepovedali nadaljnje izdajanje časopisa.

Seveda pa ostaja na Konoplan tudi veliko prijetnih spominov, vsake uspele številke se veselim, kakor tudi vsakega dobro sestavljenega članka. Zelo so mi bile všeč rubrike iz ekonomskih enot, katere smo pred leti objavljali in pa humoristična stran. Velikokrat sem bil jaz tista »Spela«, ki je na smešen in malo zbudljiv način spominjal na razne dogodke v tovarni. Spela je bila takrat nepoznana za ljudi, za njo pa sva se skrivala urednik in jaz.

Kakšne pa so vaše želje Uredniškemu odboru in Konoplanu — posredovalcu novosti, težav in uspehov, prav vsem zaposlenim v naši tovarni, ob njegovem jubileju?

— Želim, da ne bi prišlo nikoli do situacije, ko Konoplan ne bi mogel več izhajati in da bi ohranil svoje poslanstvo dobrega in objektivnega posredovalca vseh pomembnejših dogodkov celemu kolektivu. Odboru pa želim, da bi uspešno in tako dobro kot do sedaj opravljal svoje delo.

KATJA T.

O delu

Ni takega dela, ki se ne bi dalo boljše narediti kot delamo danes.

Henry Ford

Človekova želja po čim lažjem in hitrejšem delu je stara kot človeštvo samo.

Že pračlovek, ki si je pomagal z drogom, si je na določen način olajšal delo. V tem primeru ne moremo govoriti o študiju dela kot znanstveni obravnavi nekega dogajanja, ker ta naš davni prednik ni o tem posebej premišljeval, s časom pa je ugotovil, da mu drog delo olajša. Nadaljnje »iznajdbe« so bile kamnita sekira, kolo ... in ta nenehen razvoj je pripeljal do današnjih modernih strojev in modernih metod dela, kar je vse posledica človeku dodeljenega daru — razuma. Ravno razum mu omogoča pametno in smiselno urejati delovne postopke.

Študij dela kot znanost se začel pred prvo svetovno vojno. Če obravnavamo zgodovinski razvoj študija dela, je potrebno omeniti ustanovitelj učinkovitih metod. Eden izmed njih in seveda zelo pomemben je Američan Frederick Winslow Taylor. Njegova knjiga »Shop Management« (Vodenje dela), ki je izšla 1903 je hkrati tudi začetek znanstvene organizacije dela.

Taylor je opravil v obratih veliko število preizkusov in je tako prišel do človeško in znanstveno zanimivih rezultatov.

Včasih je tudi slučaj botroval uspehu. Končni rezultat pa je bil, če je človek po določenem času dela, ko je nastopila utrujenost, dovolj počival, je tudi naredil veliko več v enakem času, in ob koncu delovnega dne je bil manj utrujen kot delavec, ki je delal brez počitka. Danes je to normalno in vsem logično v Taylorjevem času, pa je bil to velik napredek in ugotovitev — plačan počitek da več kot daljše delo brez počitka.

Merjenje časa je Taylor vzel kot osnovo pri študiju dela, med tem ko je Gilbreth — drugi pomemben mož pri organizaciji dela, uporabljal kamero in je snemal gibe delavca, ker je trdil, da slika pove več kot tisoč besed.

Takšni so bili prvi koraki na področju znanstvenega raziskovanja dela.

Danes imamo že veliko znanstvene literature in močne centre, ki se ukvarjajo s to problematiko, npr. institut Bureau de Temps Elementaire — Paris in Refa iz Zahodne Nemčije.

Kaj želimo doseči s študijem dela? Delamo določeno delo po nam znanem postopku, vendar za dosego enega cilja ali izdelavo enega izdelka obstaja več poti, več tehnoloških postopkov. Vsi ti postopki so znani, vendar obstaja še vsaj en postopek, ki nam ni znan, ki pa je boljši od znanih in ravno tega moramo najti.

Tudi današnji tehnološki postopki in izdelki v preteklosti niso bili znani, človek je iskal in našel, raziskuje tudi

danes in nesmiselno bi bilo trditi, da je to kar smo dosegli najboljše in da boljše ne obstaja več. Napredek in iznajdba boljšega vedno obstaja in gre naprej v razvoj.

Študij dela postaja v vsaki tovarni nujnost. To področje je ogromno in ga je treba neprestano raziskovati in stremeti za čim boljšim uspehom, večjimi dosežki, brez novih investicij s smisel-

Z bližnjim poletjem se bliža tudi čas poletnega dopusta. Dopust vsak preživlja po svoje: nekateri se potepajo po tujini, drugi se odpravijo na morje, tretji spet na taborjenje ob jezerih, nekateri gredo v hribe, pa še bi lahko naštevati načinov prijetnega dopustovanja.

Pri nas je najbolj množična oblika preživljanja dopusta ob morju. Ob tem dostikrat pozabljamo, da so lahko dopusti v planinah prav tako lepi. Se tisti, ki se odločijo za hribe, se največkrat odločijo za osrednjo slovensko planinsko turo — za Triglav, ki je postal prava Meka Slovencev. Vsak Slovenec se hoče povzpeti vsaj enkrat na ta vrh. Zato so v času sezone za planinarjenje — to so poznejši poletni meseci, ker se v zgodnjih poteh zadržuje še sneg — koče na triglavskem območju, t. j. v Vratih, v Aljaževem domu, v Staničevi koči, na Kredarici, v Planiki, na Doliču, v Koči ob Triglavskih jezerih, prenapolnjene. Taka množica planincev je primerno zglovala tudi poti, ki vodijo k Triglavu, da so postale prav nevarne, kljub temu, da so odlično varovane. To so vzroki, da se bolj spleča odločiti za »obrobne« planinske ture. Nič manj lepe kot Julijci, niso Kamniške planine. Tudi tam se najde lepih poti, predvsem pa nič drenjanja po kočah in gotovo spanje. Naj navedem še nekaj predlogov za ture:

Kamniško sedlo, od tam na Planjavo, pa na Korošico. Na Korošici si bi lahko nabrali čez noč novih moči. Drugo jutro pa v zgodnjih urah na najbolj vzhodni vrh Kamniških planin — na Ojstrico, kjer uživamo ob pogledu na vzhajajoče sonce in prebujajočo naravo globoko pod seboj. Z Ojstrice se vrnemo na Korošico, od tam pa na Presedlaj. Tu se lahko odločimo za bližnjo pot po dolini Bele v Kamniško Bistrico ali pa čez Konja v Dol in nato na Veliko planino, kjer je sedaj, ko je spelja-

no uporabo obstoječega. Aplicirati ga je treba na vsa področja delovanja v podjetju, enako dobro v proizvodnji, konstrukciji, administraciji, transportu, skladišču, povsod kjer se vrši kakršno koli delo.

Veliko število današnjih modernih in velikih tovarn v tujini kakor tudi pri nas so osnovala svoj hiter vzpon in dobro poslovanje ravno s pomočjo študija dela.

To je področje ki mora v celoto povezovati štiri bistvene faktorje: faktor tehnike, ekonomike, psihologije in politike ter s skladnostjo vseh teh doseči pregovor — čim lažje narediti čim več.

dipl. ing. Gordana Makuc

Poletni meseci — čas dopustov

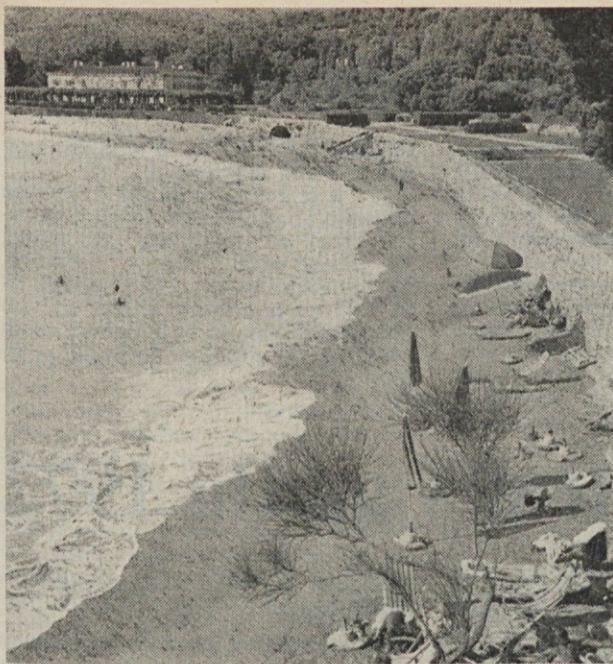
na žičnica tudi poleti veliko ljudi in vse manj planšarjev.

Z Velike planine pa se lahko spustimo z žičnico, če nas noge ne nosijo več.

Druga zanimiva pot pa je v Zahodne Kamniške planine. Spet lahko začnemo na Kamniškem sedlu. Od tu gremo lahko na Brano, Tursko goro in se od tu spustimo na Kokršsko sedlo ali pa se odločimo za pot slovenske planinske transverzale: s Sedla se spustimo na 500 m nižji Okrešelj, od tu pa čez Turski žleb na Kokršsko sedlo. Če nam ostaja moči, še preden se spustimo, se povzpemo na Skuto. Na Kokrškem sedlu se čez noč odpočijemo, drugo jutro pa nadaljujemo pot na Grintovec. Ta kljub temu, da je najvišji vrh v Kamniških planinah (2558 m), ni prav nič težko dosegljiv. Z Grintovca se spustimo na Sedlo, ki vež: Grintovec in Kočno. Od tu pa vodi strma pot navzdol proti Češki koči. Pot si v zadnjem delu lahko skrajšamo tako, da se po čevljih spustimo po snegu, ki ostane tu vse poletje. Od češke koče pa vodi do Jezerskega prijetna gozdna potka. Ko pridemo do prvih hiš, se lahko še enkrat ozremo na mogočno skaloje Kočne, Grintovca in Skute.

Tudi v Julijcih je še mnogo poti, ki kljub veliki gneči na Triglavu ostanejo prazni. Tako je nezaseden Jalovec. Ta gora, ki velja med planinci za eno najlepših, zato pa tudi najtežje osvojenih, posebno iz Tamarja. Iz Tamarja se povzpemo po poti, ki vodi naprej po gozdu, se dvigne do grmičevja, pa končno tudi ta zgine v koluarju in snegu. Hoja čez koluar je zahtevna in moramo imeti s seboj popolno planinsko opremo (dereze in cepin). Vsa nevarnost je v tem da nam na strmeh snežnem pobočju koluarja spodleti in se zapeljemo po snegu, ki je ves posut s

(Nadaljevanje na 7. strani)



Voda, zrak in sonce — to je vse kar si lahko želimo

Slika levo: Morje in sonce

Poletni meseci — čas dopustov

(Nadaljevanje s 6. strani)

kamenjem. Taka vožnja, ki je brez cepina ne moremo zaustaviti, se največkrat konča nesrečno. Od koluarja naprej je pot preprosta. Ko smo na vrhu, si lahko ob lepem vremenu ogledamo Prisojnik, Triglav, na drugi strani pa Mangart, Belopeška jezera, tja do Grossglocknerja.

Z Jalovca se spustimo na zavetišče pod Špikom in od tam dalje na Vršič ali pa k izviru Soče.

Nič manj zanimive in lepe kot Julijske in Kamniške Alpe niso Karavanke. Ob koncu maja je gotovo najbolj privlačna Golica s svojimi narcisnimi poljanami. Cvetenje narcis se s časom seli od nižjih predelov na višje. Lepi so tudi izleti na Stol, na Begunjščico, ki so krajši in ne tako zahtevni, travnata pobočja Karavank pa so vsa s prekrasnimi planinskimi cveticami.

Kdor namerava več hoditi v gore, si lahko pri planinskem društvu preskrbi Dnevnik planinske transverzale. V to knjižico daje posebne žige, ki jih hranijo oskrbniki koč. Ta pot zavzema ves slovenski planinski svet od Maribora, preko Pohorja, zahodnih vrhov Karavank, Kamniških planin, Julijcev, Bohinjskih hribov, Cerkljanskih hribov in Primorskih hribov do Ankarana. Ko zbere vse žige, ki so določeni, dobi značko, ki mu je v spomin na turo, ki jo je z veseljem prehodil.

Največja vrednost planinarjenja pa je v zdravju, ki ga prinaša. Pri hoji v hribe se krepijo naše mišice, poveča se zmogljivost pljuč, pljuča dobivajo čist zrak, razširi se krvno omrežje. Število kapilar se poveča in s tem se izboljša preskrbovanje telesnih organov. Število eritrocitov v krvi se znatno poveča, ker je zrak redek. V hribih je zaradi redkejšega zraka tudi veliko večji učinek ultravijoličnih žarkov, ki vplivajo na nastajanje pigmenta v ko-

ži. Poleg tega pa porabimo za-to, da se dvignemo na tako višino veliko kalorij, ki gredo iz zaloga. Te zaloge v obliki masti pod kožo, ki človeku niso prav nič potrebne, počasi izginjajo, če jih preveč hitro ne nadomestimo z novimi. Druga prednost pa je v tem, da nas planine notranje spremene. Ko človek gleda vso lepoto planin, mu lepota pride v kri. Z lepoto pa pride tudi človeška dobrota in plemenitost. Kdor ljubi planine, ljubi lepoto in ne more biti slab. V planinah se navadimo tudi na pomanjkanje. Tam večkrat trpimo žejo, nas zebe, smo utrujeni. S tem se nam vlija trdna volja, izginja malodušje in občutek brezizhodnosti, ki nas včasih obdaja. Vrne se nam zaupanje.

Večina planincev pa trpi za tem, da trga planinsko cvetje. Kadar pa gredo v gore večkrat, jim pride v kri, da je planinsko cvetje najlepše v svojem okolju; da utrgano izgubi svoj čar in hitro uvene. Zato tudi druge opozarjamo, naj planinske cvetke opazujejo v svojem okolju, kjer so najlepše.

Seveda pa obstaja zanimivo preživljanje dopusta ob morju. Med Jugoslavljanje postaja vse bolj popularno taborjenje. Na to kaže ne nazadnje tudi ogromno število kampingov — okrog 100 jih je ob jadranski obali. Dostikrat se zgodi, da doma pozabimo kakšno stvar, ki jo pri kampiranju rabimo. Da se temu izognemo, napravimo doma spisek vseh predmetov, ki jih potrebujemo pri taborjenju. Za taborjenje veljajo tudi naslednje stvari:

— odvadite otroke, ki so z vami na dopustu, da bi stikali po tujih šotorih.

— Kuhajte in pražite le pred svojim šotorom.

— Tuj šotor ne sme biti gol, koš ali mreža za žogo vaše športne ekipe.

— Če že prisluskujejte, potem se ne smejte samo zato, ker niste razumeli vse tuje govornice.

— Godove, rojstne dneve, obletnice porok, državne praznike, lepe in žalostne dneve pojdite proslavljati (posebno ponoči) izven kampinga, najraje na »kak otok ljubezni«, ki jih je ob jadranski obali 1437.

— Če že ne odhajate zgodaj spat, potem se po 22. uri vzdržite preglasnega poslušanja tranzistorja, prehrupnega vzgajanja otrok, glasbene samovzgoje...

— Če že zgodaj vstajate, se razgibajte po tihem.

— Ker večina kampingov nima ustreznih »športnih prostorov«, ki bi omogočali reševanje osebnih sporov na določenem nivoju, skušajte urejati zaplete s pomočjo upravnika; če pa ste se sprli s tuji, najdite tolmače, sicer ne boste imeli užitka.

— Ne silite v tujca zavoljo odkupa njihovih taborniških rekvizitov že tisti dan, ko ste se utaborili.

— Kamping, posebno če je majhen, ni ravno primeren kraj, kjer naj bi ves prosti čas posvetili avtomobilu. Zadovoljstvo sosedov utegne posebej motiti preizkušanje motorja in hupe.

Če si ogledamo še kampinge ob jadranski obali:

Slovensko primorje je tako gosto poseljeno s hoteli, in industrijo, da je komaj še prostora za kampinge. Istra ima precej kampov, ki spadajo med najboljše ob Jadranu. Tu je vreme že precej stanovitno. Kampi so lepši, čim bolj gremo proti Puli. Tam jih je tudi največ. V njih prevladujejo dopustniki iz Slovenije, Avstrije in Nemčije.

Hrvaško Primorje ima več lepih kampov, posebno med Kraljevico in Crikvenico. Šotori pa morajo biti postavljeni po pravilih, ker so tudi nenadno sunki vetra in pa pogoste padavine zaradi Velebita. Večina teh kampov ima tranzitni pomen. So za tiste, ki ne ljubijo prevročega dopusta.

(Nadaljevanje na 8. strani)

Poletni meseci — čas dopustov

Otoki imajo čedalje več kampov. Najbolj ugodno je na Cresu, Lošnju in Krku. Tu so predvsem tujci, zato jih odlikuje red.

Zadarsko-Biogradsko-Sibeniška riviera: tu je mnogo kampov, ki so primerni zlasti za tabornike iz Slovenije. Niso predalec in so izven slabega vremena, ki ga povzroča Velebit. Split-ska riviera: je revna po kampingih.

Makarska riviera: zaradi izrednega navala so kampingi neurejeni, zato je tujih izletnikov vedno manj. Je pa podnebje izredno ugodno. Vreme je stanovitno, ker Biokovo ne vpliva toliko kot Velebit.

Dubrovniška riviera: ni preveč bogata s kampi. Možnost kampiranja pa je tudi na otokih. Žal z otoki ni zveze s trajektom.

Crnogorsko Primorje: je gosto na-

sejano s kampingi, ki so moderno urejeni, a slabo oskrbovani.

To je le delček možnosti, ki se nam ponujajo za prijetno preživljanje dopusta širom po Jugoslaviji. Ni važno, kje človek preživi dopust. Važno je, da si nabere zdravja, lepe barve, da se duševno in telesno sprosti od vsakodnevnega dela in da si nabere novih moči, da bo uspešno opravljal svoje delo.

Proizvodnja in kvaliteta v aprilu 1972

Obratovalni čas v vseh proizvodnih obratih je bil v aprilu mesecu isti kakor v marcu. Tako je tudi predilnica sintetične preje obratovala v štirih izmenah. V tkalnici se vedno bolj čuti pomanjkanje tkalk za tretjo izmeno. Zaradi tega je bilo v aprilu 2.645 statvenih ur zastojev, kar predstavlja 3,7 odstotka vseh montiranih kapacitet. Ta zastoj pa predstavlja izgubo 18.500 m² surovih tkanin in to je ca 4 % mesečnega plana.

Zaradi nepravočasnih dobav materialov ni bilo posebnih zastojev. Večji problem je zaradi pomanjkanja določenih barvil in kemikalij. To se je poznalo predvsem pri izdelavi tkanin za namizne garniture.

V obratu oplemenitilnice je bil problem kvalitete impregnacije. To je povzročilo zastoj v pravočasni dobavi tkanin za konfekcijo.

Obrat sukančarne dela samo za potrebe tkalnice in je zaradi tega tudi proizvodnja temu prilagojena. Rezultat sukančarne se bo izboljšal v naslednjih mesecih, ko bomo izdelovali sukanče tudi za izvoz.

Proizvodnja v aprilu in v primerjavi z letom 1971 po posameznih obratih je naslednja:

Obrat tkalnice izboljšuje svoje rezultate in računam, če ne bo bistvenih zastojev v maju, da bo kumulativno plan v 000 votkih dosežen 100 %.

Kvaliteta surovih in adjustiranih tkanin je bila v aprilu mesecu boljša. Rezultat kvalitete lahko ocenimo kot zadovoljiv, ne pa kot dober.

Rezultati dobljeni iz kontrolnega oddelka nam povedo, da je bila kvaliteta v grupi bombažnih tkanin dobra, v grupi sintetičnih tkanin in bombažno lanenih tkanin pa sicer boljša, vendar še ne zadovoljiva.

Kvaliteta kot celota v surovih in adjustiranih tkaninah je bila dosežena

naslednja. Navedel bom še rezultate meseca marca.

Problematična kvaliteta je še vedno pri art. 2016, sintetičnih tkaninah za namizne garniture in pri art. 5000/140.

Vendar pa upam, da se bo situacija v obratu tkalnice še izboljševala in da nas trenutno doseženi rezultati ne bodo uspavali ampak, da bodo vplivali stimulatивно in da bodo rezultati kvalitete v naslednjih mesecih še boljši. Kajti dosedanja rezultati so dokaz, da se z malo več dobre volje in vestnosti pri delu, da marsikaj izboljšati.

Vodja MTPD:
ing. Franc Jeraj

Po posameznih grupah tkanin pa je bila v aprilu kvaliteta naslednja:

	I. kval. %	II. kval. %	III. kval. %	nereg. tkan. %
Bombažne tkanine	96,76	2,07	5,33	0,84
Sintetične tkanine	87,36	6,46	2,31	3,87
Bombažne-lanene tkanine	93,73	3,64	1,17	1,46

	april 72-%	index % april 71	kumul. 72-%	index- kumul. 71-%
Predilnica — predenje	110,2	82,0	127,6	96,8
— sukanje	98,0	106,2	90,5	81,9
Tkalnica — mtr	98,3	101,4	95,5	103,3
— m ²	97,9	99,3	94,8	105,1
— 000 vot.	101,8	97,4	99,3	102,9
Oplemenitilnica — mtr	88,0	89,0	90,5	95,8
Konfekcija — Nh	140,5	90,3	134,9	95,9

Predilnica sintetične preje ima slabše rezultate kakor v I. tromesečju zaradi zastojev in to popravilo elektromotorjev in aparata za izdelavo efektne preje. Oplemenitilnica ima slabši rezultat od tkalnice zaradi impregnacije, kar se kaže tudi v proizvodnji konfekcije ter v nepravočasni dobavi tiskanih tkanin iz podjetja MTT — Maribor.

	Surove tkanine marec—april %		Adjustirane tkanine marec—april %	
I. kvaliteta	88,78	90,92	89,11	91,63
II. kvaliteta	6,67	4,82	6,22	4,33
III. kvaliteta	2,23	1,58	2,18	1,49
nereg. tkanine	2,63	2,68	2,49	2,55

**VSAKEGA
VAŠEGA
PRISPEVKA
SMO
VESELI
UREDNIŠTVO**

Hrup škoduje zdravju

Hrup je nujna posledica razvoja sodobne tehnike in velja za enega najbolj razširjenih škodljivih pojavov naše dobe. Boj proti hrupu, ki obsega tako javno kakor industrijsko higieno, je v mnogih razvitih državah že dolgo zadeva, s katero se ukvarjajo razne zdravstvene ustanove in celo ministrstva za zdravstvo. V francoskem časniku »Le Monde« je bil objavljen zelo zanimiv članek, kateri bo vsekakor zanimiv tudi za vse člane naše delovne organizacije, saj je hrup težak problem predvsem tkalnice in še nekaterih drugih obratov v tovarni.

— Res je, da je hrup grozljiva nadloga, katera povzroča telesne motnje, preutrujenost, travmatizem in poškodbe slušnih organov, res pa je tudi, da je hrup fizikalen pojav, ki ga je mogoče opredeliti, izmeriti in v nekaterih primerih popolnoma v nekaterih pa vsaj delno odpraviti z ustreznimi posegi.

Strokovnjaki opozarjajo tako na poškodbe sluha kot tudi na druge splošne motnje, ki jih povzroča hrup, katere pa so dostikrat še hujše, poleg tega pa tudi neznane širši javnosti.

Tako lahko na primer prevelik hrup, povzroči na ravni centralnega živčevja spremembe v dolžini valov na elektroencefalogramu, živčno utrujenost, duševne motnje (izgubo spomina, pomanjkanje miselne usklajenosti, duševno neravnovesje, obsedenost, nevroze itd.), ki utegnejo uplivati na sestavo krvi. Hrup lahko izzove tudi prenapetost v sistemu živčevja. Vsled tega pride celo do motenj srca ožilja in prebavil.

Srce in ožilje človeka, ki živi v hrupnem okolju sta običajno močno prizadeta. Spremeni se srčni utrip (tahikardija), žile se skrčijo, tako da se pritisk v njih poveča. Hrup lahko tudi upočasni prebavo ter izzove razne želodčne motnje.

Zanimivo je, da hrup škoduje tudi vidu, kdor živi v prehrupnem okolju, običajno vidi v temi, slabo loči barve in nezanesljivo meri ravnotežje — spremeni se količina sladkorja v krvi, poveča se bazični metabolizem in zastoj vode.

Tisti delavci, vseeno kje delajo — umsko ali pri stroju, ki morajo biti pri svojem delu močno pazljivi in natančni (torej velja to za vse zaposlene) so veliko bolj občutljivi za hrup v okolju ter za sestavo zvokov v hrupu.

Raziskave v industriji so pokazale, da je zmanjšanje hrupa povečalo storilnost delavcev: delavci lahko naredijo več boljših izdelkov ali več kvalitetnega blaga, torej zagrešijo manj napak, se manjkrat ponesrečilo na delovnih mestih, seveda pa so tudi poklicne bolezni, katere nastajajo zaradi hrupa, redkejše.

Strelstvo v aprilu in maju 1972

Mislim, da je najbolje, da opišem tekmovanja, ki smo jih imeli doma, to je na našem strelišču v Jaršah in katerih smo se udeležili drugod, po datumih kot so sledili in ne po pomembnosti, kot jih posamezna tekmovanja imajo za strelce, tekmovalce in ljubitelje tega športa.

TRBOVLJE, 16. aprila

V telovadnici osnovne šole Ivan Cankar, je bilo zaključno republiško tekmovanje za ZLATO PUŠČICO. Nastopilo je 86 strelcev — občinskih prvakov in tistih tekmovalcev, ki so izpolnili normo za prvenstvo.

Domžalske strelce je zastopal Krajšek Zdravko kot občinski prvak, od ostalih strelcev pa nihče ni dosegel predpisane norme. Krajšek je na tem tekmovanju dosegel 475 krogov, kar je dokaj slabši rezultat od tistega, ki ga je dosegel na predhodnem občinskem tekmovanju. Zmagovalec Republiškega prvenstva je bil Mariborčan Drago Šenkar s 540 krogi, to pomeni — vsak strel je bil devetka.

JARŠE, 23. aprila

Občinsko prvenstvo v streljanju z zračno puško znamke »ANSCHÜTZ«. Kot zanimivost naj povem, da do sedaj pri nas s takšnim orožjem oziroma puškami še nismo tekmovali tako, da je bilo to prvo tekmovanje, vsled česar tudi doseženi rezultati niso posebno lepi. Pri tem moramo upoštevati tudi dejstvo, da smo puške dobili 14 dni pred tekmovanjem. Čas priprav je bil tako zelo kratek, da je močno vplival na rezultate. Poglejmo rezultate prvih petih tekmovalcev:

1. Rihtar Franc, 347 krogov; 2. Keržan Niko, 346 krogov; 3. Pleško Janez, 336 krogov (štirje centri); 4. Šimic Miro, 336 krogov (trije centri); 5. Kos Ivan, 323 krogov.

Prvi štirje uvrščeni so nas kasneje zastopali kot ekipa na republiškem prvenstvu v Ljubljani — zopet brez večjega uspeha.

JARŠE, 24. aprila

Ponovno smo na našem strelišču, kjer je bilo zadnje občinsko prvenstvo v letošnjem letu. To je bilo tekmovanje pionirjev in pionirk z zračno puško. Udeležilo se ga je 38 mladih tekmovalcev. 7. maja po so šli najboljši med njimi na republiško prvenstvo v Ljubljano in 19. maja še na državno prvenstvo v Doboj. O tem pa kasneje, vrnimo se k rezultatom.

Pionirji posamezno:

1. Gradišar Alojz, osn. šola Radomlje, 156 krogov.
2. Burja Bojan, osn. šola Radomlje, 154 krogov.
3. Vavpetič Stane, osn. šola Radomlje, 152 krogov.
4. Suban Rudi, osn. šola Radomlje, 152 krogov.
5. Kump Alojz, Domžale I, 138 krogov.

Pionirke posamezno:

1. Sichee Nataša, Domžale I, 112 krogov.
2. Ulčar Bojana, osn. šola Radomlje, 101 krog.
3. Bartol Janja, osn. šola Radomlje, 87 krogov.

Pionirji ekipno:

1. Osnovna šola Radomlje, I. ekipa, 462 krogov.
2. Osnovna šola Radomlje, II. ekipa, 353 krogov.
3. Osnovna šola Moravče, 341 krogov.

Pionirke ekipno:

1. Osnovna šola Radomlje, 247 krogov.

2. Osnovna šola Domžale I, 233 krogov.

Iz rezultatov je razvidna očitna premoč strelcev-pionirjev iz osnovne

(Nadaljevanje na 10. strani)



šole Radomlje, kar kaže da se načrtno delo, ki ga vodijo na tej šoli lepo obrestuje.

JARŠE, 26. aprila

Občinsko prvenstvo v streljanju z zračno puško za mladince in mladinke, zopet na našem strelišču v Jaršah, katerega se je udeležilo 27 tekmovalcev. Med posamezniki so bili doseženi naslednji rezultati:

1. Buljobašič Marko, STUGŠ, 156 krogov.
2. Krulej Marko, »Mojca« Lukovica, 141 krogov.
3. Maselj Jože, S. D. »Induplati«, 137 krogov.

Mladinke:

1. Lončar Majda, »Mojca« Lukovica, 108 krogov.
2. Vreček Davorina, »Mojca« Lukovica, 102 kropa.
3. Pajuk Vera, STUGŠ, 101 krog.

Mladinci ekipno: STUGŠ — Domžale, 514 krogov.

Mladinke ekipno: STUGŠ — Domžale, 357 krogov.

LJUBLJANA, 7. maja

Na strelišču ob Dolenjski cesti je bilo republiško ekipno prvenstvo za člane in članice v streljanju z zračno puško »ANSCHÜTZ«. Nastopilo je 16 štiričlanskih ekip in več posameznikov, skupno 83 strelcev in strelk. Doseženi rezultati so bili dobri, razen naših, saj smo pristali na predzadnjem mestu.

Ekipno so zmagali Celjani z 2154 krogi, mi pa smo jih imeli le 1950 krogov.

Med posamezniki je poskrbel za presenečenje Kušter iz Slovenj Gradca, ki je imel 555 krogov od 600 možnih.

Naši člani so streljali:

- Kržan Niko, 510 krogov.
- Šimic Miro, 482 krogov.
- Rihtar Franc, 480 krogov.
- Pleško Janez, 478 krogov.

Drugi del republiškega strelskega prvenstva z zračno puško so nastopili mladinci in mladinke, kjer mi nismo imeli svojih predstavnikov, ter pionirji in pionirke.

Ta dan je bil za nas — Domžalske strelce mnogo prijetnejši, saj so slab vtis za nami popravili pionirji, kateri so zasedli ekipno odlično drugo mesto, med posamezniki pa prvo, za kar lahko tekmovalcem iskreno čestitamo.

Pionirji ekipno:

1. Slovenj Gradec, 474 krogov.
2. S. D. »Induplati«, 462 krogov.

Med posamezniki je bil BURJA BOJAN iz osnovne šole Radomlje s 170 krogi prvi in s tem postal republiški prvak, KUMP SLAVKO — Domžale pa s 160 krogi osmi. Oba mlada tekmovalca sta se s temi rezultati uvrstila za državno prvenstvo. Udeležila sta se ga 20. maja v Doboju, kako sta se odrezala tam, pa drugič kaj več.

S tem zaključujem precej dolgo poročilo o delu naših strelcev, drugič morda kaj več o puški »ANSCHÜTZ«, kar bo sigurno zanimalo nekdanje tekmovalce in pristaše strelcev, morda tudi druge.

Šimic Miro

Dve o Picassu

Bogat holandski trgovec, ki si je domišljjal, da se spozna na umetnine, ker je znaten del svojega zaslužka — pridobljenega s kupčijami v kolonijah — naložil v slikah in kipih, je po ogledu Picassovega ateljeja rekel mojstru:

»Ne zamerite, prosim, razumem vsa vaša dela, razen enega.«

»Katero je to?« je vprašal Picasso (roj. 1881).

»Vaš golob. Zdi se mi preveč preprosto. Tega ne razumem.«

Nato Picasso, ne da bi trenil: »Razumete kitajsko, gospod?«

»Kitajsko?« se je zavzel Holanec ves osupel. »Ne, ampak...«

»Ampak 600 milijonov ljudi razume ta jezik,« je pripomnil Picasso, odprl vrata in odslovil domišljavca.

Ko so Nemci zasedli Pariz, so v splošno iznenadenje slikarja Picassa pustili povsem pri miru — verjetno zato, ker je državno propagandno ministrstvo upalo, da bo mogoče to dejstvo v inozemstvu primerno izrabljati.

V naslednjem času so častniki in vojaki Wehrmachta pogosto obiskali Picassov atelje. Vsakega teh nepovabljenih gostov je znameniti slikar nemo sprejel, ga nemo vodil naokrog in v slovo je vsakemu izročil posnetek znamenite slike, ki ponazarja uničevanje baskovskega mesta Guernica po nacističnih letalcih. Šele nato je Picasso spregovoril, in sicer vedno samo eno in isto besedo: »Souvenir!«

Nekega dne je prišel k njemu uradnik tajne državne policije, mu predložil tak ponatis in vprašal: »Ste vi to naredili?«

»Ne,« je odvrnil mojster in odločno odkimal, »to ste naredili Vi.«

Ni znano, če agent tega odgovora ni razumel ali pa ga je še predobro razumel — če ga je premagala pogumna izjava ali jo je imel za odgovor blaznega; odšel je in Picasso ga nikdar več ni videl. To se je pripetilo leta 1944 in je vsekakor vredno, da se dvakrat prebere.

Obvestila iz kadrovske službe

Vstopi:

1. Cerar Marija, strežba v menzi, vstopila 3. 5. 1972.

Izstopi:

1. Francka Koželj, malerka, izstopila zaradi upokojitve 9. 5. 1972,

2. Ana Brojan, klaserka, upokojena s 15. 5. 1972,

3. Branka Fuks, delavka v konfekciji, izstopila 15. 5. 1972,

4. Marija Medved, tkalka, izstopila 19. 5. 1972,

5. Henrik Uršič, stroj. tehnik, na odsl. kadr. roka 27. 5. 1972,

6. Ivana Šarec, tkalka, izstopila 30. 5. 1972,

7. Franc Šemen, dvor. in transp. delavec, izstopil 31. 5. 1972.

Zahvala

Ob izgubi mojega dragega očeta GABRIJELA SUDARJA se iskreno zahvaljujem vsem sodelavkam in sodelavcem iz obrata oplemenitilnica za denarno pomoč in za izkazano sočutje

žalujoča hčerka Alenka Potočnik

Zahvala

Ob izgubi moje dobre in drage mame OČEPEK JOŽEFE, se vsem sodelavkam in sodelavcem iz prve in druge izmene oddelka čistilnice, najtopleje zahvaljujem za finančno in moralno pomoč, ki so mi jo nudili

hčerka Dana Stele

Izdaja v 850 izvodih kolektiv tovarne Induplati. Odgovorni urednik Katja Tabernik. Ureja uredniški odbor: ing. Janko Ukmar, Ingo Paš, ing. Lado Zabukovec, dipl. ing. Janez Pezdir, dipl. ing. Avgust Orehek, dipl. ing. Boža Pogačnik, ing. Jože Klešnik, Cilka Mrdženič, dipl. ing. Branko Novak, Majda Skrinjar, Ivo Sešek, dipl. ing. Franc Verhovec, Janez Rainer. V uredniškem odboru sodelujejo po službeni dolžnosti: direktor, predsednik sind. org., sekretar ZK, predsednik mlad. org. — Natisnila tiskarna PTT v Ljubljani