



Kamniški ekstilec

Knjižnica
61240 Kamnik



GLASILO DELOVNE SKUPNOSTI TEKSTILNE TOVARNE »SVILANIT« KAMNIK

VESELO IN SREČNO NOVO LETO 1974

Ponovno se bliža čas obračuna dela v prehojenem letu 1973.

Vsakdo, nikakor pa ne samo posameznik, temveč tudi DE, predvsem pa podjetje kot celota, si hote ali ne hote dela obračun za preteklo leto in zaželi sebi ter drugim vsaj tako srečno in veselo leto kot je bilo minulo.

Delovne naloge v pretečenem letu niso bile lahke. Srečevali

smo se z vsemi mogočimi problemi, ki jih je ustvarjalo nestabilno tržišče doma, nič drugače oziroma boljše pa ni bilo na zunanjem tržišču. Nestabilnost cen potrošnega materiala, vključno glavnih surovin ter na zanesljive paritete zapadnih valut med seboj in del našega danja so vnašali zmedo in zaskrbljenost v poslovnem življenju. Te nestabilnosti so imele za

marsikatero gospodarske organizacije drastične posledice, tako na področju enostavne proizvodnje kot v politiki investicijske potrošnje. Krmarjenje med poslovnimi nalogami, še posebno med akcijskim programom podjetja in nestabilno tržno situacijo, ni bilo lahko. Kolektiv pa je v tej ne vedno enakopravni borbi v glavnem uspel ter uspešno premagoval vse ovire za do-

sego postavljenih poslovnih, socialnih in drugih ciljev.

V samem jedru reševanja teh problemov nas je doletelo razreševanje organizacijskih nalog podjetja v luči delavskih amandmajev; gre za kvaliteten premik v položaju delovnega človeka v naših družbeno ekonomskih odnosih.

Že od vsega začetka človeške zgodovine je bilo mesto človeka odvisno od položaja, ki ga je zavzemal v sistemu družbene reprodukcije, kar praktično pomeni od njegove vloge pri ustvarjanju in delitvi dohodka. Zato v razredni družbi izvira nenehna, podrejen položaj velike večine delovnih ljudi, ki ustvarjajo dohodek, ne da bi imeli možnost o delitvi tega dohodka tudi odločati.

Da se to elementarno ustavno vprašanje delovnega človeka praktično razreši v našem družbeno ekonomskem sistemu je in bo potrebna močna mobilizacija vseh sposobnih subjektivnih sil, da tudi v praksi zagotoviti delovnemu človeku tak položaj, ki mu ga brez oklevanja zagotavljajo delavski amandmaji in nasploh naš politični družbeni sistem.

Široke razprave v kolektivu, ki bodo meseca decembra in v mesecu januarju 1974, morajo zagotoviti v prihodnje delavcu nov položaj pri ustvarjanju in delitvi dohodka, istočasno pa ga skozi to zainteresirati za večja osebna prizadevanja na področju produktivnosti, večje stopnje izkoriščenosti proizvodnih zmogljivosti, boljše organizacije in tudi posodobljenja proizvodnega in tehnološkega procesa.

Ob uspešnih tozadevnih premikih obstoja realna zmanjšanja pozitivnih pridobitev gospodarske stabilnosti, kot edinega odrešenika uspešnega gospodarjenja.

Prehrojena pot našega kolektiva nam daje vzpodbudo, da bomo tudi predstoječe naloge reševali vzorno in požrtvovalno ter se pozitivno vključevali v skupno prizadevanje za čimboljšo rast našega kolektiva in celotnega jugoslovanskega gospodarstva.

V tem prepričanju se pridružujem čestitkam za novo leto in vsakemu posebej želim obilo osebne in družinske sreče.

Direktor
STANE MARCIJAN



SREČNO ZDRAVO IN USPEHOV POLNO NOVO LETO 1974 ŽELIJO DELAVCEM DELOVNE ORGANIZACIJE SVILANIT DRUŽBENO POLITIČNE ORGANIZACIJE, ORGANI UPRAVLJANJA IN UREDNIŠKI ODBOR

Konferenca OOKZ

V zadnjih novemberskih dneh se je sestala letna konferenca OOKZ v tovarni. Konferenca je imela tudi volilni značaj saj je sekretariatu potekel dvoletni mandat.

V poročilu sekretariata o dejavnosti ZK v tovarni je bilo ugotovljeno, da so v glavnem vse naloge zadane z akcijskim programom, realizirane. Tako poročilo sekretariata, kakor tudi sama razprava na konferenci pa so bili usmerjeni v kritično presojo napak in pomanjkljivosti v zadnjem obdobju.

V tovarni je v članstvu ZK 28 članov, kar predstavlja le 4 % vseh zaposlenih. Kljub sprejemu novih članov v letu 1973 je v vrstah ZK zelo majhno število delavcev iz neposredne proizvodnje in mladine. V prihodnjem obdobju bo povečanje članstva ena izmed najvažnejših nalog. Osnova za to pa bo moralo biti tesnejše sodelovanje in delo z mladinsko organizacijo. Poleg tega, da bi ob pomoči ZK tudi mladina v tovarni aktivneje zaživela, bi iz nje ZK lahko črpala svoje bodoče kadre.

Ceprav so bili na gospodarskem in političnem področju v obdobju po Titovem pismu doseženi vidni uspehi, komunisti niso zadovoljni z doseženim. Vsekakor je delo v OOKZ slovelo v glavnem na sekretariatu, posamezne komisije pa so se premalo vključevale v delo.

Veliko pomanjkljivost preteklega obdobja pa je vsekakor idejno izobraževanje članov ZK, ki je bilo minimalno. Na konferenci je bilo izraženo mišljenje, da bi se to moralo organizirati v občinskem menilu in na dovolj kvalitetni ravni. Posebno kritična ocena delovanja članov ZK pa je bila podana v diskusiji o vprašanju informiranja članstva o tekočih družbeno-političnih situacijah, kot je bila kniža na Bližnjem Vzhodu. V navedeni situaciji so bili komunisti premalo in prepozno informirani, kar pa ima ob podobnih primerih lahko daljnosežne in občutne posledice.

Poleg kritičnega pregleda dela v preteklem obdobju so bile na konferenci postavljene nalo-

ge, ki čakajo komuniste v bližnji prihodnosti. Med najpomembnejše sodi vsekakor vprašanje TOZD in razvijanje sistema samoupravljanja. Z izvršeno analizo in odločitvijo o ustavljanju TOZD je bil stonjen šele začetek, potrebno pa bo še urediti organizacijo podjetja, statut TOZD in številne druge akte. Za sprejem vseh teh dokumentov pa je potrebna široka in demokratična razprava ter

neposreden sprejem s strani kolektiva.

Z novim samoupravnim mehanizmom tako v tovarni kot v občini, bodo dane osnove za večji vpliv neposrednih proizvajalcev na odločanje, zahtevala pa se bodo tudi večjo odgovornost pri predlaganju ustreznih rešitev. Čeprav bo novi sistem zahteval več časa in temeljitejšo obravnavo, bo potrebno izbrati najboljše rešitve tudi z ekonomskega vidika.

Družbeno politična aktivnost komunistov v prihodnjem letu pa bo morala biti usmerjena tudi v socialno varnost zaposlenih, čim doslednejše nagrajevanje

po delu in zagotovitve primernega življenjskega nivoja zaposlenih z najnižjimi osebnimi dohodki.

Na konferenci je bil izvoljen tudi nov sekretariat OOKZ v sledeči sestavi: Stane Zobavnik — sekretar, Bogo Wiegele — namestnik sekretarja in kot člani sekretariata Francka Baloh, Marjan Novak, Jožica Ocvirk in Pavle Žavbi.

Iz poročila sekretariata in razprave na konferenci bo vodstvo OOKZ privrabilo zaključke ki bodo služili kot osnova za izdelavo akcijskega programa za leto 1974.

W. B.

Obseg proizvodnega programa za leto 74

Proizvodni program za leto 1974 se ne bo povečal v takšni meri, kot smo predvidevali ob priliki nabave 18 kom. brezčolnih stativ za frotir. Tedaj smo predvidevali 30 % povečanje proizvodnje. Ta predvidevanja smo morali spremeniti zaradi obvezne postopne ukinitve nočne izmene, ker je potrebno, da ukinemo nočno delo žena do konca leta 1975. Drugi vzrok za manjše povečanje proizvodnje pa je stalni problem s preskrbo bombažne preje. Iz navedenih razlogov se bo povečal plan proizvodnje frotinja v m² za 11,5 %, v votkih pa za 11,8 %. Vzporedno s povečano proizvodnjo v tkalnici se bodo povečale tudi kapacitete snovanja in sicer z montažo novega angleškega snovala od firme Benninger. Vendar bomo morali škrobljenje oziroma previjanje vršiti v Tosami Domžale. Že v naslednjem letu pa se predvideva nabava škroblilnega stroja, s čemer bi odpravili transport osnov, prilagoditev kvalitete škrobljenja našim zahtevam, vsled česar bi imeli večje možnosti za boljše izobraževanje novega snovala za tiste artikle, kjer bo le to mogoče. Kapacitete previjanja smo povečali z nabavo rabljenega BKN Schlafhorstovega previjalnega stroja, istočasno pa bo tudi Predilnica Litijska povečala kapacitete mehkega previjanja na perforirane cevke za barvanje

tako, da imamo kapacitete previjanja zagotovljene.

V barvarni se bo plan proizvodnje povečal za 8,5 %; ta povečava je možna, ker imamo dodatno 250 kg barvni aparat in brzosušilnik. Z ozirom na težave z električno energijo pa se predvideva v prihodnjem letu naročilo nove Mohrove sušilnice, ker je potreba po električni energiji pri tem nepomembna in je tudi kvaliteta sušenja višjih štetilk bombažne preje boljša.

Vzporedno s tkalnico se poveča proizvodnja tudi v šivalnici in sicer za 11,1 %. Za to povečavo je že montiranih nekaj novih šivalnih strojev, vendar jih bo potrebno v letu 1974 naročiti dodatno še nekaj, ker veliko število starejših strojev ne bo več kos tempu proizvodnje.

Da bi del naše proizvodnje bolj oplemenitili in s tem do-

segli večjo prodajno ceno, vsako leto povečujemo tudi kapacitete v konfekciji frotinja. Predvideva se 40 % povečanje izdelave plaščev in 8 % povečanje izdelave drobnih izdelkov. Konfekcionirani izdelki so iskani na domačem kot tudi na inozemskem tržišču. Tudi v konfekciji frotinja bo potrebna še dodatna nabava nekaterih specialnih šivalnih strojev, s katerimi bi zmanjšali porabo izdelavnega časa in lahko izboljšali organizacijo dela.

Energetske kapacitete zado- stujejo za predvideno povečavo proizvodnje, vendar bomo kmalu prisiljeni zgraditi novo transformatorsko postajo, ker bo ta postala z ozirom na stalno povečanje potreb po električni energiji premajhna.

J. M.

Marketing in potrošniki

Cilj vsake proizvodnje organizacije je, da proizvedene dobrine plasira na tržišče — jih prodajo. Strmeti pa mora za tem, da s svojimi proizvodi čimbolj zadovolji potrebe koristnikov dobrin. In prav marketing je tista dejavnost, ki proučuje potrošnika, njegove želje in potrebe.

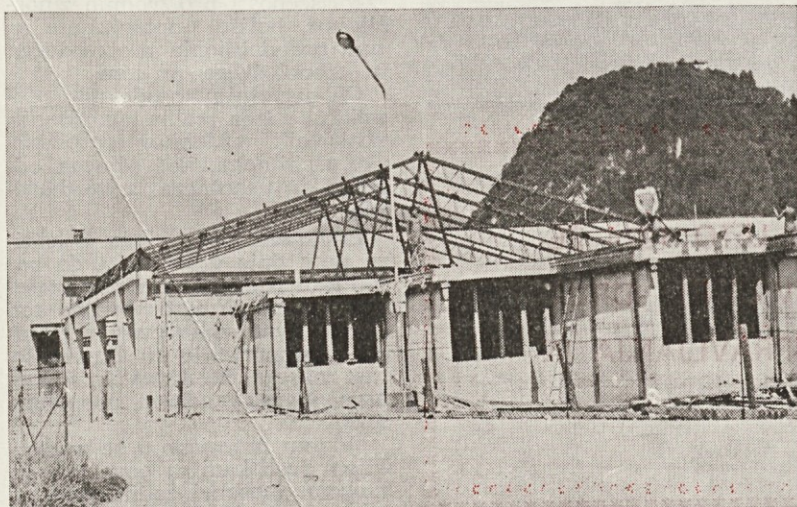
Z najrazličnejšimi raziskavami z metodo anketiranja in testiranja potrošnikov, podjetje ugotovi, kaj pravzaprav potrošniki želijo, kakšne so njihove želje in potrebe. Na podlagi analize teh raziskav pride podjetje do določenih ugotovitev, na podlagi česar se odloči za proizvodnjo določenega artikla, ki bo najbolj ustrezal potrebam potrošnikov.

Proučevanje je potrebno tudi za obstoječi artikel (ki je že na tržišču), potrebno je ugotoviti ali proizvod po svoji namembnosti, funkcionalnosti, obliki, opremi ustreza potrebam koristnikov proizvoda. V kolikor pro-

izvod v celoti ne ustreza potrošnikom, potem je potrebno napraviti na proizvodu določene spremembe. Če pa želimo na tržišče plasirati nov proizvod, so potrebne predhodne raziskave tržišča že preje. Z najrazličnejšimi raziskavami potrošnikov ugotovimo kakšen proizvod bo za tržišče najbolj sprejemljiv. Šele na to pristopimo k proizvodnji tega artikla.

Da pa bi bilo čimveč potrošnikov seznanjenih z našo novo plasiranim proizvodom na tržišče, je neobhodno, da podjetje organizira propagandno akcijo preko najrazličnejših medijev kot so: televizija, radio, časopisi, revije, plakati itd.

Iz vsega tega vidimo, kakšno pomembno vlogo ima marketing v današnjem gospodarstvu, kajti njegov princip je: kaj proizvajati, da se najbolj zadovoljijo potrebe in želje končnih potrošnikov.



Hitro in zanesljivo so graditelji SGP Kamnik zgradili novo halo

Reševanje proizvodnih kapacitet konfekcioniranja brisač z ozirom na povečano proizvodnjo frotirja

V letu 1974 se predvideva povečanje proizvodnje od letošnjih 6.008.344 kom brisač na 6.676.569 kom brisač, kar predstavlja povečanje proizvodnje v letu 1974 za 11%. V asortimanu brisač ni bistvene spremembe saj bodo v proizvodnji artikli, ki se večinoma delajo že sedaj. Delež izvoza v proizvodnji za leto 1974 je enak planiranemu v letu 1974, to je 30%. V naši enoti se bo del teh planiranih količin brisač izdelalo še v starih prostorih, pretežna količina brisač pa v novih proizvodnih prostorih, v katere se bomo preselili v začetku leta 1974.

Mislim, da lahko v imenu vseh zaposlenih v naši enoti izrazim zadovoljstvo ob dejstvu, da se bomo preselili v nove proizvodne prostore, v katerih ne bomo utesnjeni kot smo bili v preteklih letih. Kot primer zakaj utesnjenost, naj povem, da so naši sedanji delovni prostori veliki 1.573 m², v tem prostoru pa je vstet tudi garderobni del v robilnici. Novi prostori šivalnice pa bodo veliki 2.140 m² (tu je vključena tudi kontrola iz tkalnice), z dovolj velikim garderobnim delom in sanitarnimi.

Zaposleni z radovednostjo in prijetnim občutkom pričakujejo preselitev v nove prostore in upam, da v njih tudi ne bodo razočarani.

Način konfekcioniranja brisač v novih prostorih ne bo bistveno drugačen od sedanjega. S kontrolnim listkom opremljeni kosi brisač, naloženi na vozičkih, se bodo ročno na dolžinskem rezanju razrezali v posamezne vrste. Sledilo bo robljenje teh vrst po dolžini na UNION SPECIAL šivalnih strojih z verižnim šivom, ki imajo mnogo večje kapacitete kot šivalni stroji SINGER s prešivnim šivom, saj ena delavka na UNION SPECIALU danes naredi 1/3 večjo proizvodnjo v eni uri kot na stroju s prešivnim šivom.

Po dolžini zarobljenim vrstam brisač bo sledil razrez po širini, to je ločitev vrst brisač na posamezne komade. Prav temu delovnemu mestu pa želimo v prihodnjem letu posvetiti kar največ pozornosti, da bi z nabavo kovinskih miz in električnimi strojkami razbremenili delavke težkega fizičnega napora. Ker je delovni tempo izredno hiter (v povprečju mora delavka izstriči cca 600 kom brisač v eni uri) in čeprav so uvožene delovne mize zelo drage, bo zanje nujno treba odšteti potrebna devizna sredstva, kajti fluktuacija na tem delovnem mestu je izredno velika, delo pa sedaj količinsko in kvaliteto izpolnjujejo samo močna dekleta.

Na robljenju po širini so bile že v letošnjem letu napravljene nekatere organizacijske spremembe tako, da tega delovnega mesta bistveno ne bomo spreminjali, edino kar nas je ob tehnološki postavitvi nove šivalnice nekoliko oviralo, so bili podporni stebri stavbe v sredini, ki so bili vzrok, da je delovno

mesto razbito na dva dela, kar bo dajalo robilnici nekoliko drugačen videz, kot smo ga vajeni do sedaj. Želimo si (tako tudi verjetno vse delavke na tem delovnem mestu), da bi bilo v prihodnjem letu nabavljenih več novih šivalnih strojev, ker so sedanji že zelo dotrajani, kar je tudi vzrok stalnih okvar. Nabava novih šivalnih strojev od firme PFOFF, ki imajo urejeno avtomatsko zatiranje na pnevmatski način in urejeno avtomatsko rezanje zgornjega in spodnjega sukanca, so velika pridobitev za kvalitetnejše, lažje in hitrejše delo delavke. Ti

rezultati so vidni sedaj, ker imamo med 28 šivalnimi stroji že 6 šivalnih strojev z avtomatskim zatiranjem in rezanjem sukanca in ki dosežejo hitrost do 5500 vbodov na minuto, v proizvodnji pa imamo še vedno 8 takih, ki dosežejo maksimalno hitrost do 4000 vbodov na minuto.

Večji proizvodni prostori nam dajejo možnost, da bomo precej bolje uredili medfazno zalogo brisač, ki čakajo na pakiranje. Zaradi utesnjenosti kljub našim prizadevanjem nismo mogli ustvariti urejenosti artiklov po vzorcih in kaloricah. V novih prostorih nam bo ta možnost

dana, da bomo posamezne artik-le ločili tudi po kaloricah s čimer bo logoč dober pregled nad asortimanom brisač, saj je že sedaj v proizvodnji čez 40 različnih artiklov v ustreznem asortimanu kolic.

Pri delovnem mestu adjustiranja bomo verjetno že ob preselitvi v nove prostore pripravili nekoliko drugačno ureditev delovnega mesta s pomožnimi stoljali.

Precejšen del brisač bomo v prihodnjem letu zapakirali na pakirnem stroju, ki nam bo v mnogočem rešil stalen problem pomanjkanja polietilenskih vrečk različnih dimenzij. Kapacitete pakirnega stroja so dovolj velike in daje široke možnosti za razno dimenzionalno pakiranje.

Zaradi prehoda na Work faktor sistem norm v sredini letošnjega leta se v prihodnjem letu delovna sila bistveno ne bo povečala. Prav gotovo pa nam bodo razne spremembe v naslednjem letu: večja proizvodnja kot se predvideva, preveliko število bolniških izostankov ali večje spremembe v asortimanu, malagale nove dolžnosti in probleme, ki jih bomo morali tekoče reševati. Za čim ekonomičnejšo proizvodnjo in povečanje produktivnosti v naši enoti, bo lahko precej pripomogla nabava nove opreme s čimer bodo dane večje možnosti kvalitetnejšega dela, povečala pa se bo tudi produktivnost ob istem številu ljudi.

HUBAD ANKA



Te prostore bo šivalnica kmalu prepustila Konfekciji frotirja

Naloge sindikata pred kongresom ZKJ in dejavnost v letu 1974

Zveza sindikatov Slovenije je po pismu tov. Tita in izvršnega biroja predsedstva ZKJ, kakor tudi po 29. seji CK ZK Slovenije, dosegla v svojem razvoju skokovit premik in novo kvaliteto, ki se odraža na celotnem delu sindikata. V tem času so izbrali novo vodstvo in izvedli nekaj važnih akcij, med njimi tudi dve, ki sta bili dogovorjeni med sindikati in zvezo komunistov. Posebno je vidna angažiranost slovenskih sindikatov na področju stanovanjske izgradnje, varčevanja, standarda in samoupravnega dogovarjanja.

Politična akcija za novo organiziranost sindikatov je bila priljubljena, da smo na eni strani obračunali s pojavi liberalizma in demagogije, na drugi strani pa v glavnem že dosegli demokratizacijo lastne organizacije ob polni odgovornosti članov ZK za politiko v sindikatu.

Kot je znano, je sindikat najširša družbeno politična organizacija delavskega razreda. Njegova sedanja zgodovinska vloga

je, da je sindikat pri nas šola socializma, oblika organizirane politične bitke za samoupravljanje, to je v bistvu za neposredno odločanje delavcev o pogojih in rezultatih njihovega dela in je organizirana politična kontrola uresničevanja interesov delavcev. V tem okviru vse politične bitke delavskega razreda za osvoboditev dela odsevajo v sindikatu, mnoge tu tudi nastajajo in se tu vodijo. Sindikat je torej pod vodstvom zveze komunistov organizirana politična akcija delavcev za usklajevanje in uresničevanje njihovih interesov. Vse, kar je bistvenega za delavce, je bistveno tudi za sindikat in za njegove akcije. Družbena vloga sindikata se v novih ustavnih razmerah močno povečuje, naloge se množijo in postajajo tudi vse bolj zahtevne. Temu je lahko kos samo tak sindikat, ki bo na vseh ravneh kjer se odloča o sadovih dela delavskega razreda, održal prave interese delavcev. Zato moramo sindikalno organizacijo bolj razčleniti, upoštevati v njej dosledne delegatske odnose in jo organizacijsko in kadrovsko okrepiti.

Poglaviti rezultat, ki ga moramo doseči v čim večji meri je politizacija sindikalnega članstva, to je, da bodo člani sindikata in ne le njihova vodstva neposredno sodelovali v spremanju in uresničevanju sindikalnih nalog. Poglavitna pozornost mora pri tem biti seveda usmerjena v tiste naloge, ki so bistvene za življenje delavcev in samoupravljanje.

ŽAVBI PAVLE

OPRAVIČILO

Opravičujem se bralcem Kamniškega tekstila zaradi zakasnitve izida glasila. Gradivo sem poslal v tiskarno že pred 20-tim decembrom 1973. Zataknilo se je v tiskarni, ker so imeli okvaro na tiskarskem stroju. Upam, da bo letoletna številka kljub temu dosegla svoj namen in da jo boste z zanimanjem prebrali.

Urednik
A. Konda

Zasnove komercialne politike za leto 74

Ponovno stojimo pred začetkom novega leta, pred obdobjem, ko si začetujemo nove planske naloge za leto 1974. Ko programiramo količino in asortiman naše proizvodnje je zelo važno, da si kar najjasneje začrtamo našo prodajno politiko in jo optimalno vskladimo z vsemi zahtevami trga ter možnostmi proizvodnega procesa.

Poznano je, da so v Jugoslaviji štirje proizvajalci frotirja. Ti so: Frotirka Delčevo, Cveta Dabić Titovo Užice, Beogradski pamučni kombinat in Svilanit Kamnik. Za vsakega od navedenih proizvajalcev je značilno, da je znotraj proizvodnega programa dal določen poudarek na sam asortiman.

Naš plan asortimana na domačem trgu se za prihodnje leto deli na več grup:

— Proizvodnja brisač za široko potrošnjo, pri čemer polagamo precejšnjo pozornost na asortiman plažnih brisač, za katere smo že v preteklosti dobili priznanje tako v izvozu kot na domačem trgu. Ponovna uvedba enobarvnih brisač Unis in pa uspeh prodaje letih, nam nakazuje povečanje kapacitet v tem artiklu, ostale brisače pa se bodo izdelovale praviloma le v boljši kvaliteti. V prihodnjem obdobju bo tudi več brisač pakiranih v polietilensko embalažo.

— Brisače za hotelirstvo so v našem programu tudi v bodoče močno zapopadene. Že sam podatek, da je v Jugoslaviji 160.000 hotelskih postelj jasno govori o velikosti tega »hotelskega tržišča«. Dosedanja praksa na tem področju dokazuje, da smo ubrali pravilno pot, ko smo se vključili v združenje Jugohotelov in na večkratnih skupnih sestankih vskladili želje hotelirjev in naše možnosti.

V prihodnjih mesecih nameravamo izvesti podrobnejšo analizo vseh hotelov v Jugoslaviji in s tem ugotoviti, kateri od mnogoštevilnih hotelov še ne kupuje naših brisač, ki so v hotelirstvu tipizirane in zakaj. Na osnovi takih podatkov bo v bodoče možno temeljiteje obdelati ta trg.

— Del naše proizvodnje na domačem trgu programiramo za zdravstvo. Na tem področju ne dosegamo takih uspehov kot v hotelirstvu, saj smo z brisačami in bolniškimi plašči pretežno zastopani le v Sloveniji, kar za druge republike v takšni meri ne drži. Novembrsko posvetovanje z zdravstvenimi delavci na Bledu pa nam odpira nove možnosti, da se tudi z artikli za zdravstvo prebijemo na celotni jugoslovanski trg. Tu so bili namreč tudi predstavniki iz ostalih republik in pokazali precejšen interes za naše proizvode.

— Konfekcijski izdelki iz frotirja gredo dobro v prodajo. V letošnjem letu smo prodali na domačem trgu veliko plaščev.

Za prihodnje leto predvidevamo povečanje proizvodnje, vendar v manjših vzorčnih serijah.

Z ozirom na izredno težko situacijo glede nabave bombažne

preje nameravamo v letu 1974 zmanjšati količinski obseg v izvozu. To nam omogoča tudi dejstvo, da je po novem deviznem režimu uvoz bombaža in pa večina tekstilnih strojev liberaliziran. Ker smo se za ta ukrep odločili šele v mesecu novembru, bo prehodno obdobje v letu 1974 težje in to iz razloga, ker so izvozni posli za I. polo-

vico 1974. leta že zaključeni tako, da dinamika izdobav ne bo enakomerno razdeljena skozi vse leto, temveč predvsem v prvi polovici.

Politika prodaje za leto 1974 se napram letošnji v bistvu ne bo spremenila. Selekcijo kupcev smo v lanskem letu že naredili in praviloma prodajamo blago samo dobrim plačnikom, vendar

pa pri prodaji stremimo za tem, da pokrivamo čimvečji del našega tržišča, kar bi nam koristilo v primeru stagnacije.

V prihodnjem letu bomo kupili tudi lasten kamion za prevoz blaga do naših kupcev, kar nam bo omogočilo boljšo ekseditivnost ter zmanjšanje transportnih stroškov.

Naloge, ki smo si jih zadali za prihodnje leto niso lahke, saj bo proizvodnja frotirja večja za 12%, vendar bi z doslednim izvajanjem planskih nalog in budnim spremljanjem tržišča tudi morali uspešno zaključiti prihodnje leto.

Montaža tkalskih strojev in problematika

Ko si zastavljamo vprašanje, kako poteka montaža novih 18 brežolčnih statv za tkanje frotirja firme GÜNNE, popolnoma nove tehnologije, ne moremo mimo tega, da ne bi spregovorili par besed o razvoju tkalske tehnike.

Razvoj znanosti in tehnike ter težnja za povečanje produktivnosti in rentabilnosti je tudi v našem podjetju vzpodbudila vprašanje nabave novih statv s popolnoma spremenjenim načinom vnašanja votka skozi zev. Drugi vzrok, kateri je bil soudeležan pri tem vprašanju, je ukinitev nočnega dela žena. Ob združitvi obeh problemov nismo potem več daleč od nabave nove vrste statv, katere imajo znatno prednost pred navadnimi čolničnimi statvami, kot so na primer avtomatske statve GI-ANI.

Med statvami z novo tehnologijo vnašanja votka skozi zev s pomočjo projektilov ali podajalnih drogov, ni bilo v času naše odločitve velike izbire. Na osnovi predhodnih obiskov pri proizvajalcih odgovarjajočih statv in zbranih ponudb ter tehnične dokumentacije, ki smo jo dobili od firm, nato naših potreb proizvodnega programa, možnosti postavitev statv v obstoječe proizvodne prostore in glede na strojno opremo snovalnice, smo se odločili, da nabavimo brežolnične statve Günnne Typ 220/170 cm, katere naj bi bile opremljene z 1344-tim jacquardom firme Grosse.

Omenjena statve ima DEWAS sistem vnašanja votka, to je na

vsaki strani po en vnašalni drog polovične dolžine, ki se sinkrono gibljeta proti sredini skozi zev ter nato ponovno navzven. Na ta način polagata drogova ali repirja votek v zev z brzino 190 obratov v minuti ali preprosteje rečeno v eni minuti zatke ta cca 418 m votka. Niz faktorjev je še, ki govore v prid Günnne brežolnični statvi, kot lažja izvedba bi bila, manjša obremenitev ojnica zaradi mirovanja celotnega vnašalnega mehanizma, lahka izvedba mehanizma za tvorbo zank in podobno. Ne smemo pozabiti, da se pri brežolčnih statvah votek odvija iz knjižnih navitkov, preko vnašalnih drogov naravnost v tkanino. Ta faktor tudi močno govori v prid brežolničnim statvam.

Na osnovi dogovora med našo tovarno in firmo Günnne smo junija tega leta pričeli z montažo prve probne brežolnične statve. Mogoče se kdo vpraša, zakaj pa je to potrebno in zakaj je bila izdobljena samo ena statva? Glede na to, da je bilo naročeno 18 statv, je bilo nujno, da eno statvo dobimo že prej, kjer bi se lahko rešila že razna tehnična vprašanja, kakor tudi vprašanj vzdrževanja in poučevanja.

Tako smo montažo ostalih 17 statv začeli že z določenim izkušnjami, katere smo si pridobili pri probnem obratovanju prve statve ter prakse pri proizvodnji predmetnih statv, to je firme Günnne.

Sama montaža statv se ni začela kot je bilo planirano, pač

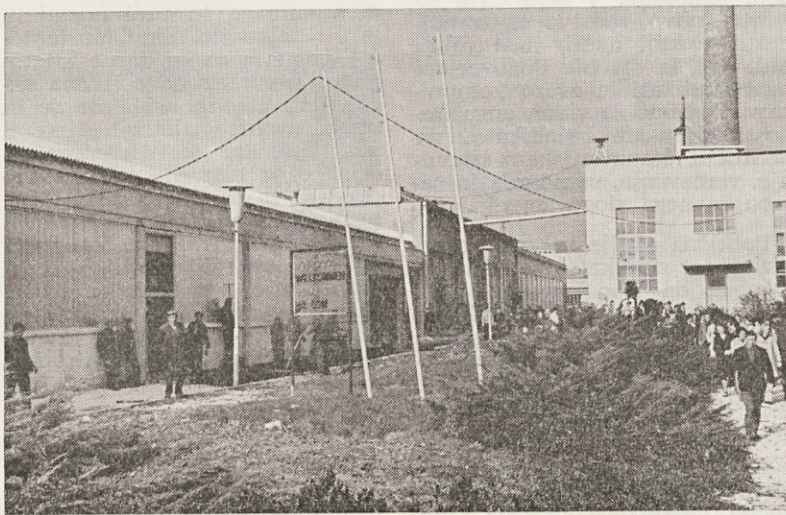
pa z eno-mesečno zakasnitvijo zaradi težav pri izdobi statv in kot vedno zaradi carinskih zadržkov. Normalen, planiran potek montaže pa je oviralo delo postavitve jacquardske konstrukcije in polaganja parketa v prostoru nove tkalnice. V oktobru 1973 leta je montaža novih statv prišla v končno fazo, to se pravi, statve so začele proizvajati prve metre frotir tkanine.

Na vsak način je bil to za nas velik dogodek, ki ga ne gre kar tako pozabiti. Predno smo prešli v končni del montaže s pomočjo monterjev firme Günnne, smo morali opraviti še velika pripravljala dela. Sem spada postavitve in niveliranje statv, namestitve jacquardov na konstrukcijo, izdelava raznih pomožnih pripomočkov in strojnih delov od strani mehanične in elektro delavnice, no in na koncu izdelava galirunge, egaliziranje in vdevanje. S sodelovanjem in pomočjo naših delavcev je montaža potekala brez večjih težav. Res pa je, da vsaka nova tehnologija rodi nove probleme, v čemer tudi brežolnična statva Günnne ni izjema. Ravno tu je prišlo do izraza probno obratovanje prve statve. Lažje je reševati probleme in težave, če si že vnaprej pripravljen nanje.

Bolj kot statve sama pa so nam povzročali in nam še povzročajo težave jacquard s polovično odprtim zevom ter napravo za štednjo kart Mod. JFEDK-3 firme Grosse. Zaradi vrsto zelo občutljivih mehanizmov, kateri zahtevajo posebno pozornost in natančnost pri nastavitvi ter neodgovarjajočih klimatskih razmerah pri transportu, kjer je vlaga prodrla do tilpalnih glav, smo naleteli na probleme, kateri so onemogočili normalno delo. Jacquard je že tovarniško nastavljen po določenih predpisih in normah ter nekje garantira brezhibno delovanje. Toda, ko tega spustimo v pogon, se pokažejo hibe in napake, katerih ni moč odpraviti s prvim prijemom, ampak zahteva to delo precej več truda.

No in ko potegnemo črto pod končano montažo, vidimo, da je bila montaža opravljena v sorazmerno kratkem času, kljub težavam in problemom, katere prinaša nova tehnologija tkanja frotirne tkanine. Seveda o našem delu ne moremo soditi sami, pač pa prepustimo sodbo drugim.

JENKO EMIL



Gradnja nove hale za šivalnico in skladišče je v zaključni fazi

Rezultati zaključenih investij v letu 1974

V letošnjem letu smo imeli v tovarni po investicijski strani zelo razgibano leto. Podjetje je bilo prisiljeno zaradi razširitve in modernizacije proizvodnje pristopiti k izgradnji novih objektov in adaptirati del starih. V letu 1973 se je pričela gradnja sledečih objektov:

- rezervoar tehnoloških vod
- proizvodnja hala šivalnice z aneksom
- adaptacija tkalnice, dograjen pa je bil tudi objekt konfekcije in skladišča surovin.

Poleg zgoraj navedenih investicij so se pojavila še dodatna dela, ki so bila nujna glede na gradnjo zgoraj navedenih objektov. Vsa ta dodatna dela so povzročila zaradi svoje obsežnosti manjše zastoje pri gradnji zgoraj navedenih investicij tako, da so bili nekateri roki za dokončanje del prekoračeni ali pa celo podaljšani. V ta dodatna dela spadajo: izgradnja fekalne in meteorne kanalizacije, izgradnja nove dovodne ceste v tovarni, pohodna kineta za dovod energije v novo halo ter nov pakirni prostor. Objekti so bili po tehnični plati v nekaterih primerih celo zahtevnejši od preje navedenih investicij, predvsem zaradi zemeljskih del, katere so ovirali že obstoječi komunikacijski objekti v tovarni. Po dokončanju vseh teh dodatnih del se je pričelo z gradnjo osnovnih planiranih investicij za leto 1973.

Če pričnemo z rezervoarjem tehnoloških vod vidimo, da smo imeli s tem objektom precej težav in nepredvidenih stroškov. Gradnja betonskega podstavka je bila poverjena gradbenemu podjetju GRADITELJ iz Kamnika, medtem ko je bila izdelava in montaža jeklenega rezervoarja dana v delo podjetju KOVINARSKA iz Krškega. Zaradi netočnih projektov se je pri preiskusu jeklenega rezervoarja izkazalo, da le-ta ne odgovarja zahtevam, za katere je namenjen (nedovoljno dimenzioniran rezervoar). Na podlagi preizkušanj jeklenega dela rezervoarja se je izdelal tudi ponoven izračun betonskega podstavka. Tudi ta del ni bil dovoljno dimenzioniran tako, da sta oba podjetja, t. j. KOVINARSKA Krško in GRADITELJ Kamnik morala na lastne stroške popraviti ugotovljene napake.

Trenutno je rezervoar v končni fazi izgradnje, manjka samo še nekaj cevovodov in peščeni filter, ki je tudi že v delu.

Predvidoma bo objekt končan do meseca februarja t. l.

Zaradi povečanja proizvodnje v tkalnici frotirja je podjetje pristopilo k razširitvi prostorov tkalnice, to je adaptaciji stare šivalnice. Tu moramo omeniti, da so dela potekala v predvidenih rokih, brez večjih zastojev. V novi tkalnici so že montirani novi tkalski stroji, ki tudi že obratujejo. Manjkajo samo še podeski okoli žakardov, katerih montaža se predvideva 15. decembra in dokončna ureditev parketa. Objekt bo predan porabniku v začetku t. l.

V 1973 letu je bila zaključena tudi izgradnja objekta »konfekcija in skladišče surovin«.

V tem objektu že začasno dela obrat delovne enote »šivalnica« in delovne enote »svile«. Gradbeno objekt še ni predan, ker čakamo na tehnični prevzem.

Približno v sredini letošnjega leta se je pričela gradnja proizvodne hale šivalnice z aneksom. Pogodba za izvajanje gradbenih del je bila podpisana s SGP GRADITELJ iz Kamnika, medtem, ko elektroinstalacijska dela izvaja podjetje ZARJA iz Kamnika. Instalacijo vodovoda, klime, ter centralne kurjave montira »IMP« iz Ljubljane. Rok predaje objekta je bil 31. december 1973. Trenutno se v proizvodni hali zaključuje z deli polaganja parketa ter elektro in klima instalacij. Moramo priznati, da je objekt dograjen v res zelo kratkem roku, saj je od podpisa pogodbe pa do roka izgradnje objekta potekalo le 7 mesecev.

H. B.

Kako je uveljavljen WF sistem v praksi

Po novem sistemu WF izdelane norme smo začeli količinsko uvažati in vrednotiti delo v obratu šivalnice letos meseca maja. Od uvedbe norm pa do sedaj t. j. v štirih mesecih se je pokazalo, da so norme v šival-

nici dosti bolj vsklajane kot doslej, posebno na delovnih mestih, kjer je zaposlenih večje število ljudi. V naslednjih tabelah je razvidno povprečno količinsko doseganje norme na petih delovnih mestih v šivalnici za razdobje maj — oktober 1973.

ostalih dveh delovnih mestih striženje dolžine in širine imamo obakrat krivuljo z dvema vrhoma, kar nastopa zaradi majhnega števila zaposlenih na teh delovnih mestih.

Odstopanje od normalne gaussove razdelitve na robljenju po širini je pogojeno z raznolikostjo strojnega parka v pogledu tipa stroja, števila obratov, iztrošenosti itd. Strojni park je tudi vedno bolj iztrošen in je potrebno odslužene stroje nadomeščati z novimi, popolnejšimi, na katere se je potrebno predhodno privaditi. Vemo tudi, da je količina tesno povezana s kvaliteto, katere v določeni meri vpliva na doseganje norm na posameznih delovnih mestih. Poleg teh so še drugi momenti, ki vplivajo na dejansko pogostost doseganja WF časovnih normativov v proizvodnji. Verjetno ima svoj delež kljub predhodni privajalnosti tudi fluktuacija delovne sile.

V nadaljnji fazi dela na sistemu vnaprej določenih časov, bo normirska služba izdelala standarde za posamezne vrste del v šivalnici in konfekciji s pomočjo katerih bo možno izdelati normativ predno bo prišel artikel v delo. S tem bo odpadlo dolgotrajno snemanje, postopek izdelave norme pa se bo poenostavil in občutno skrajšal. Tako izdelani vnaprej določeni časovni normativi bodo praktično zelo uporabni posebno pri spremembah artiklov oz. pri novih artiklih, kar je posebno važno pri vzdrževanju sistema norm in planiranju.

MATELIČ ing. ANTON

TEHNIČNE NOVICE

— Problem dobave bombažne preje nam dela že dalj časa precejšnje težave pri normalnem obratovanju naše proizvodnje. Ta problem pa ni samo v Jugoslaviji, ampak tudi po drugih evropskih državah; povzroča pa ga stalno nihanje cen bambaža, kakor tudi nezadostne kapacitete predilnic. Zaradi maksimiranih cen bombažne preje in stalno naraščajoče cene bambaža so naše predilnice velikokrat bolj zainteresirane za prodajo preje v izvoz po veliko bolj ugodnih cenah kot doma.

Da bi si čim bolj zagurali normalno obratovanje naše tovarne, že dalj časa vlagamo vse napore, da bi s Predilnico Litija prišlo do še bolj trdne vezi kot je do sedaj. Uspelo nam je doseči, da se bo do konca leta ali prve dni februarja podpisal samoupravni sporazum, s katerim si bomo bolj čvrsto zagurali dobavo bombažne preje.

Direktorja obeh tovarn sta zadovoljena, da pripravita predlog sporazuma, katerega bodo potem obravnavali in potrdili samoupravni organi obeh tovarn. Seveda bo to povezano z določenimi

obvezami sofinansiranja, čemur se ne bomo mogli izogniti.

Ob priliki zadnjega sestanka, na katerem smo obravnavali potrebe po bombažni preji za leto 1974, so nam zagotovili dobavo v višini 1400 ton bombažne preje, kar bo v glavnem zadoštevvalo za naše predvidene potrebe.

— Montaža novih brezčolničnih stavev od firme Günne se končuje in je bila izvršena v rekordnem času. Temu se imamo zahvaliti dobro organizirani pripravi za montažo in in še posebno požrtvovalnosti vseh, ki so sodelovali pri montaži.

— Gradnja nove hale za šivalnico in skladišče gotovih izdelkov se bliža zaključni fazi in bo podjetje dokončalo gradnjo do predvidenega roka, razen montaže klimatske naprave, za katero se je sklenila pogodba zelo pozno in so bili določeni deli klimatske naprave vezani na uvoz zaradi nižje cene in boljše kvalitete. Zaključek montaže klimatske naprave se predvideva koncem januarja 1974.

J. M.

ZAHVALA

Delavskemu svetu »Svilanit«, tov. direktorju, odboru za kadre ter sindikalnemu odboru se najpristrčneje zahvaljujem za nesebično pomoč pri moji družinski nesreči.

Poljanšek Rudolf

Delovno mesto	Ocena	Skupaj delavcev	%
Robilke širine	1	19	9,4
	2	64	28,3
	3	78	34,5
	4	42	18,6
	5	23	10,2
Robilke dolžine	1	1	1,8
	2	9	16,4
	3	19	34,5
	4	22	40,0
	5	4	7,3
Pristri-govalke dolžine	1	1	4,4
	2	—	0,0
	3	1	4,4
	4	11	47,8
	5	10	43,4
Pristri-govalke širine	1	10	28,6
	2	9	25,7
	3	6	17,1
	4	8	22,9
	5	2	5,7
Adjusti-ranje	1	15	7,1
	2	38	17,8
	3	58	27,2
	4	55	25,8
	5	47	22,1

Na delovnih mestih robljenje širine, adjustiranje in robljenje dolžine se pokaže razvrstitev glede na oceno v obliki krivulje z enim vrhom in sta najbolj podobni idealni gaussovi krivulji. Razvrstitev kaže slabi 2/3 robilk v razredu 2 in 3 na robljenju po širini, medtem ko je pri adjustiranju krivulja pomaknjena na desno, ker je cca 3/4 zaposlenih v razredih 3,4 in 5. Pri pre-

**Za vaše glasilo
vaši prispevki!**



Tokrat vam predstavljam eno naših vodilnih delavk, to je Hubad Anko, vodjo DE šivalnice. Tovarišica Hubadova je zaposlena v podjetju od leta 1966, na vodilnem delovnem mestu pa je četrto leto. Domenila sva se za razgovor, vendar sva odlašala iz dneva v dan zaradi pre zaposlenosti, no in končno sva le našla čas, ki sva ga posvetila temu razgovoru.

Kako ste se počutili ob vstopu kot mlada tekstilka v delovno skupnost?

»Da sem se zaposlila v Sivilanitu sem bila vezana zaradi štipendije. Nisem si delala utvar, da je opravljanje delovnih dolžnosti lahka stvar. Moje življenje je bilo trdo, kajti oče je bil sam zaposlen in nisem bila razvajena. Ko sem prestopila prag tovarne sem s hvaležnostjo opravljala dela in sem kot tekstilni tehnik delala polovico časa pri obračunu proizvodnje, drugo polovico pa v neposredni proizvodnji. Ugotovila sem, da praksa in šola nista eno in isto. Delo zahteva več od človeka, res pa je, da kdor ima še znanje bo delo lažje organiziral in ga tudi lažje opravljal. Delala sem takorekoč 2 leti s polovičnim delovnim časom v neposredni proizvodnji in sem bila takrat nekoliko razočarana. Zdaj, ko ugotavljam kaj sem se v tem času naučila in spoznala, mi tega ni žal. Mnogo mi je bilo tujega, kot so odnosi, organizacija dela, značaj ljudi in vse to sem se v tem času naučila in s tem se je oblikoval tudi moj značaj tako kot ga zahteva odnos med ljudmi.«

S kakšnimi problemi se srečujete v šivalnici?

»Moram kar odkrito povedati, problemov je veliko. Problem kot kompleks je v tem, da so v enoti zaposlene večinoma žene. Da me ne bo kdo napačno razumel, niso problem žene, temveč problem je človek, ki svoje osebne težave prenaša na podjetje. Zadeva je v tem, da ima enota pred seboj pomembne zadolžitve. Skonficionirati mora precej tisoč brisač, ni pa na razpolago ljudi. Po planu so delovna mesta zasedena, delavke pa ni na delu zaradi raznih izostankov kot je bolniška ipd. To so razlogi, s katerimi se srečujejo posebno delavke matere. Delavec hoče imeti dopust, delavca pa na delovnem mestu manjka in takrat je hudo, če

Razgovor s proizvajalci

moram tej ali oni delavki odkloniti izrabo dopusta.

Kompleksno vprašanje delovne sile v šivalnici bo težko rešljivo, če se ne bo proizvodnja še bolj načrtovala. V tem primeru gre tudi za to, ker vsi pridejo večje količine brisač v šivalnico in je v takih primerih težko vskladiti delovno silo s potrebami proizvodnje. O teh problemih smo se že pogovarjali s tov. Jenkom, kajti tkalnica recimo v enem tednu ustvari veliko proizvodnjo, šivalnica te ne more podelati in nastopi problem. Temu vprašanju doslej še ni videti zadovoljive rešitve.«

Ali imate morda kakšen predlog za boljšo organizacijo dela v vaši enoti?

»Z organizacijo dela so bile predvsem v tem letu dokajšnje težave. Prva je v tem, da je delovna enota razcepljena na dva dela. Upam, da bo to vprašanje v kratkem rešeno. Precej smo tudi utesnjeni in upam, da bo v novi šivalnici to precej boljše in se bom za to tudi zavzemala. Če bi govorila o izboljšanju proizvodnje, menim, da bi morali usmeriti v bodoče našo investicijsko izgradnjo v modernizacijo. Z dobro organizacijo dela se rešijo tudi problemi posameznikov. V naši enoti imamo nekaj zelo zastarelih strojev, predvsem na robljenju po širini. Usklajevanje interesov delavk na novih strojih, kjer lažje dosega jo boljše rezultate dela in delavk na starih strojih, ki te rezultate le s težavo dosega jo, je zelo težko in se neprijetno vzdruže med ljudmi prenaša na vse zaposlene.«

Kaj bi se dalo storiti v vaši delovni enoti za boljše počutje delovnih ljudi?

»Težko je reči, kaj bi bilo še storiti. Menim, da naša delovna organizacija nekaterim socialnim vprašanjem posveča dovolj skrbi, to kar pa jaz čutim, kot mati, čutijo tudi delavke enote šivalnice, to je predvsem varstvo otrok. Znani so mi primeri ko mora delavka plačati velik del svojega zaslužka za varstvo otrok in nekatere so zaradi tega ostale tudi doma. Ravno zaradi neresenega otroškega varstva se družinski problemi prenašajo na podjetje, ker delavka potem pritiska, da bi delala samo dopoldne ali samo popoldne in se izogibljejo nadur. Človek ne more računati na vsakega ob vsakem času, ko je potrebno uskladiti proizvodne naloge enote s plan-skimi zadolžitvami.

Menim, da bi bilo veliko olajšanje delavki — gospodinji, ko ji ne bi bilo potrebno po končanem delu kuhati kosila, ampak bi si lahko kupila kosilo za celo družino v obratu družbene prehrane. Zato bi bilo prav, da problemom družbene prehrane posveti delovna organizacija vso skrb in morda čimprej prične z gradnjo nove menze.

Ali je res, da so težave tam, kjer delajo predvsem ženske in da je njihov vodja ženska?

»Morda so res tu in tam ankete pokazale, da ženske neka-ko lažje prenašajo »šefa« moškega kot ženske. Konkretno v mojem primeru tega ne čutim. Menim, da me je sredina, v kateri delam kot vodja enote, sprejela. To bi morda povezala s tem, da sem sama gospodinja in mati in da razumem probleme tudi ostalih. Poskušam razumeti njihove probleme in jim tudi pomagati, seveda ne morem pa iti v skrajnost, da bi ugodila vsakemu vse kar želi.«

V vaši enoti je bil prvo uveden work faktor sistem. Ali bi lahko povedali njegove dobre in slabe stvari?

»V začetku so ljudje ta sistem sprejemali z dokajšnjim odporom. Menili so, zakaj je ravno šivalnica prva in padale so še druge pripombe. Dobra stran tega sistema je v tem, da so se norme dvignile za 9% ter se s tem povečala produktivnost. Ta sistem pa tudi ni prinesel tolikšnega prihranka, kot so ga predvidevale strokovne službe. Dvomim, da se je z dvigom norm za 9% doprinesel tolikšen ekonomski rezultat, da so poplačani vsi stroški, ki so bili vloženi v odkup tega programa in uvajanje tega sistema. Konkretno na delovnem mestu robljenje širine, na katerem dela približno 50 delavk, se je precej naredilo z boljšo organizacijo dela, kar je pripisati temu sistemu. Slaba stran je še v tem, da na delovnem mestu robljenje dolžina, delo mi tako steklo, kot na robljenju po širini. Že danes vemo, da na tem delovnem mestu ni tako hiter tempo dela kot na robljenju po širini. Zdi se mi, da je slabost tudi v tem, da niso bili že takoj v začetku, ko so pripravljale norme za robljenje po širini, pripravljeni tudi normativi. V tem primeru ne bi bilo potrebno snemanje, temveč bi se lahko na enostavnejši način izračunala WF norma. Mislim, da je dobra stran tega sistema v tem, da je na adjustiranju uvedeno delovno mesto serviranje. Delavka — servirka prinese brisače in ves ostali material (vrečke, adjustirno vrstico itd.) in jih tudi odnese, prej pa so za to skrbele delavke same.

Naše delavke se tudi sprašujejo kako je z uvajanjem work faktor norm v drugih enotah. Mislim, da bi bilo potrebno sistem v kratkem času vpeljati v dveh delovnih enotah.«

Ali lahko kot gospodinja in mati in kot vodja delovne enote vsklajujete čas z vašimi družinskimi nalogami in delovnimi zadolžitvami?

»Moja velika pomoč pri izvajanju delovnih zadolžitve je v tem, da imam urejeno varstvo otrok. Iz tega razloga nisem tako vezana na čas in si lahko odtrgam kakšno uro, da po opravljenem delu ostanem v tovarni in se pogovorim z vodji izmen o delovnih zadolžitvah. Ne glede na to pa moram vseeno kot gospodinja opraviti vse

druge družinske naloge in mi časa prav malo preostaja.«

V vaši enoti je precej mladih deklet. Kakšno je vaše mnenje o njihovi zavesti do dela in odnosov do delovne organizacije?

»Kot vidim iz dolgoletne prakse in vse bolj tudi sedaj opažam, da nekatera mlada dekleta, ki pridejo v tovarno, dokler se ne poročijo, jemljejo delo zelo neresno. Veliko je mladih delavk, ki kadajo, zato se rade odstranjujejo iz delovnega mesta in so nekatere, ki jih moramo nenehno preganjati. Zelo malo ji je mar koliko bo storila, glavno je, da je zaposlena. Izogibljajo se dela, odhajajo v garderobo, večkrat izsiljujejo bolniško ipd. Tudi se ne zmenijo za opozorila vodje dela in v resnici se srečujemo v enoti predvsem pri nekaterih mladinkah s problemi. Mislim, da bi morali v tem primeru organi upravljanja zavzeti ostrejšo ukrepe zoper neodgovorne delavke, strokovna služba in direktor podjetja pa te ukrepe dosledno izvajati. Mislim, da bi bila prva naloga, preprečiti kajenje po obratih in tovarniških prostorih, predčasne odhode z dela, odha-



janje z delovnih mest med delom ipd. Morda kdo poreče, saj so za to vodje delovnih enot odgovorni. To je že res, vendar če ni enotnih kriterijev za celo podjetje, potem se eni zgledujejo po drugih.«

Kakšne so vaše osebne želje za leto 1974?

»Želim si, da bi novo leto prineslo čimmanj težjih gospodarskih pretresov in da bi naše poslovanje in gospodarjenje bilo vsaj tako kot je bilo sedaj.

V novem letu želim vsim članom naše šivalnice, mojem sodelavcem in ostalim članom kolektiva mnogo uspehov, zdravja in osebnega zadovoljstva.

Tovarišici Hubadovi se zahvaljujem za njeno sodelovanje v tej rubriki in za konkretne odgovore ter ji tudi jaz osebno želim v letu 1974 obilo delovnih uspehov.

Oktoberski nagrajenci

Za prvo oktobersko nagrado v višini 2.000 din je bil predlagan vodja splošnega oddelka tov. **KONDA Alojz**. Imenovanemu se je podelilo priznanje za posebno prizadevanje na področju varnosti podjetja, civilne zaštite, splošnega ljudskega odpora in obveščanje kolektiva preko tovarniških občil.

Nagrada v višini 1.500 din je bila predlagana za tov. **VEHAR Anico**, vodjo računovodskega oddelka. Tovarišici Vehanji se je podelilo priznanje za izredno prizadevnost v organizaciji in eksaktnem delu računovodske službe in delo v raznih samoupravnih organih.

Druga nagrada v višini 1.500 din se je podelila tov. **JENKO Emilu**, inšpektorju tkalskih strojev. Tovarišu Jenkotu se je predlagala podelitev oktoberske nagrade za izredno prizadevnost na področju izobraževanja delavcev, izboljšanje delovanja tkalskih strojev in za prizadevno delo v organih samoupravljanja.

Ostale nagrade, ki jih podeljujejo delovne enote v višini 750 din pa so prejeli:

KOŽELJ Marija, robilka po širini, zaposlena v podjetju 22 let. Imenovana je v preteklosti večkrat delovala v organih upravljanja. Kot delavka je prizadevna in vestna, kar kažejo tudi njeni rezultati dela.

KRANJC Mehaela, na delovnem mestu robilka po dolžini, v podjetju zaposlena 19 let. Večkrat je bila izvoljena v organe upravljanja, pri svojem delu je dosledna, natančna in pridna. Pripravljena je vedno in ob vsakem času prispevati k uresničitvi naših skupnih nalog.

PIPAN Ivanka, na delovnem mestu oddaja gotovih izdelkov v skladišče, zaposlena v podjetju 21 let. Imenovana že več let aktivno sodeluje v organih upravljanja ter vneto razpravlja o notranjih problemih delovne enote. Pri svojem delu je vestna in natančna.

PETJE Mara, na delovnem mestu tkalka v svili, zaposlena v podjetju 24 let. V tem obdobju je bila večkrat članica samoupravnih organov, delavskega sveta, sindikata in sveta delovne enote. Pri delu je prizadevna in se zavzema za doseganje čimboljših rezultatov.

JEREB Mimi, instruktorica, v podjetju zaposlena 19 let. Tovarišica Jerebova je aktivna delavka v samoupravnih organih in s svojimi predlogi doprinese k ustreznim rešitvam. Pridobila si je tudi ustrezno znanje, kajti to delovno mesto zahteva veliko strokovnosti in potrpežljivosti, saj se mnogo novih tkalck usposablja pod njenim mentorstvom.

LENARČIČ Marija, rezervna tkalka, v podjetju zaposlena 24 let. Imenovana je aktivna in marljiva delavka, ter s svojim delom in prizadevnostjo in odnosom do dela daje vzgled tudi ostalim sodelavkam.

MARINIČ Tončka, na delovnem mestu tkalka, zaposlena

v podjetju 23 let. Na prvih statistikah Giani, ki so prispele v podjetje se je izkazala kot ena najboljših tkalk. S čutom odgovornosti in natančnostjo pri delu se odraža njen odnos tudi do delovnih sredstev, s katerim dela.

PAVIČ Ivanka, na delovnem mestu snovalka — natikovalka, zaposlena v podjetju 19 let. Na delovnem mestu je dosegla izredno dobre rezultate dela, zato je bila kot takšna vedno na razpolago, za nadomeščanje odsotnih delavk tudi na sorodnih delovnih mestih.

LAZAR Anica, na delovnem

mestu čiščenje in popraviljanje napak, je v podjetju že 23 let. Aktivno je delovala v samoupravnih organih in zborih s polno mero odgovornosti in kritičnosti. Delovne naloge je vestno opravljala in tudi dosegla dobre rezultate dela.

LAH Alojz, barvar na aparatu, zaposlen v podjetju 13 let. Pri svojem delu je zelo prizadeven in delovne naloge uspešno opravlja. Predlagal je že tudi boljše rešitve pri sušenju bombazne preje, katere so bile tudi osvojene. Udeleževanje se je v organih upravljanja, sindikatu in gasilski organizaciji.



Jubilantki 20 let E. Drešar, M. Seljak in jubilent P. Kotnik

SUBIC Miro, varilec, zaposlen v podjetju 19 let. Tovariš je prizadeven delavec. Že večkrat je bil tudi izvoljen v organe upravljanja. Njegovi izdelki so kvalitetni in se za dobre rezultate dela tudi osebno zavzema.

PIRC Majda, prodajalka v trgovini podjetja, v podjetju zaposlena 10 let. Oktoberska nagrada ji je bila podeljena za vestno in prizadevno delo v trgovini na drobno.

ERZAR Cecilija, finančni knjigovodja, zaposlena v podjetju 9 let. Tovarišica Cilkla je pri svojem delu pokazala izredno prizadevnost. Svoje osebne interese je vedno podredila zahtevam dela, s svojim odnosom do dela spada med najbolj disciplinirane delave v službi.

COF Marija, referent za plan, zaposlena v podjetju 22 let. Kot dolgoletna članica podjetja je bila med prvimi, ki je s svojim delom in zanosom pomagala dvigati Svilanit iz njegovih temeljev. Delovne zadolžitve kot referent za plano pravlja s polno mero odgovornosti.

PREGL Marja, zaposlena na delovnem mestu snažilka, v podjetju 11 let. Tovarišica Marija se je pokazala kot dobra in požrtvovalna delavka. Nikoli ni odrekla delovnih zadolžitve, ne glede na čas in težave, ki jih je zahtevalo njeno delovno mesto.

SUŠTAR Jožica, na delovnem mestu kontrola blaga, v podjetju zaposlena 25 let. Imenovana je bila večkrat izvoljena v organe upravljanja, kakor tudi v sindikalno organizacijo. Aktivno se je vpljučevala v razprave z željo, da bi se dosegli najboljši skupni interesi.

Reorganizacija dela v menzi

Pri organizaciji dela v tovarniški menzi se vsekakor srečujemo z velikimi problemi, ki nastajajo vsled sledečega:

1. Po sedanji organizaciji dela je v menzi uveden deljen delovni čas. Ta traja od 6. — 11.30 uri in od 15.30 — 19. ure. Glede na to, da so sedaj zaposlene v menzi 3 delavke se popoldan menjajo tako, da vedno ena konisti ure. Zaradi deljenega delovnega časa imamo velike probleme pri zaposlovanju delavk v menzi, ker delavke zelo nerade pristanejo na tak delovni čas. To je tudi popolnoma razumljivo, saj je to velika obremenitev za samega delavca, kakor tudi za ostale družinske člane.

2. Ker je po podražitvi tople malice zelo padlo število abonentov za topli obrok in istočasno povečalo število abonentov, ki uživajo suho malico, je močno narasla obremenitev delavk v menzi zaradi priprave suhih obrokov. Ta obremenitev je toliko večja, ker suhi obroki niso normirani, temveč se izdajajo po želji abonenta (tehtanje slanine, sira, salame, surovega mesa itd.).

3. Poseben problem predstavlja oskrbovanje avtomatov za tople napitke. Izvajanje te naloge je zaenkrat sicer rešeno, povezano pa je z večjimi stroški, ker je za to delo določena posebna stimulacija.

4. Izdaja suhe malice se izvrši večinoma pred časom, ki je določen za malico. V vsaki delovni enoti je zadolžena ena ali več oseb, ki pobere naročila delavcev, ki so na izmeni in seveda tudi denar, naročilo dostavi v menzo, dvigne pripravljene obroke in jih razdeli ter napravi obračun. Teh oseb je na dopoldanski izmeni 13, na popoldanski pa 5, pri čemer pa nio upoštevani posamezniki, oziroma majhne skupine, ki tudi predčasno pridejo po malico. Torej opraviti imamo z izredno neracionalno izrabo delovnega časa, saj oseba, ki opravlja to delo izgubi najmanj 1 do 2 uri svojega časa na dan.

Da bi odpravili, ali vsaj delno oblažili omenjene probleme, predlagamo, da se sprejmejo naslednji ukrepi:

1. Poveča naj se število zaposlenih v menzi od skupno 3 na

- 4.5. Omenjeno povečanje naj se izvede na delovnem mestu servirka II.

2. Vplje naj se nedeljen delovni čas, ki naj traja 6 dni po 7 ur. V tem primeru bi bile na izmeni vedno po 2 delavki in sicer na eni izmeni vodja družbene prehrane in servirka II., na drugi izmeni pa servirka I. in servirka II.

3. Določi naj se vrsta suhih obrokov in količina, ki se bo v naprej pripravljala. Predlagamo 2 vrsti sendvičev (cenejši in dražji), določena količina slanine in sira (recimo 5 dlkg) in ostala hrana, ki je že pakirana (pašteta, marmelada, sir, surovo maslo, ribe itd.).

4. Delavke v menzi se zadolži, da tako pripravljene »suhe« obroke dostavijo delavcem na delovna mesta. V dopoldanski izmeni od 7. do 9. ure in v popoldanski izmeni od 15. — 17. ure.

5. Oskrbovanje avtomatov za tople napitke postane redna delovna dolžnost delavk v menzi.

SLAVKO ing. RIBAŠ

Problematika proizvodnje glede na kvaliteto preje

Glede na to, da je bilo v jugoslovanskem gospodarstvu leto 1972 in leto 1973 proglašeno za leto kvalitete, želim z naslednjim člankom seznaniti naše člane kolektiva, kako je bilo v to akcijo vključeno naše podjetje in kaj smo naredili za izboljšanje kvalitete z ozirom na kvaliteto preje.

Vsem nam je poznano, da je kvaliteta preje eden od zelo važnih faktorjev, ki vplivajo na proizvodnjo in kvaliteto izdelkov.

Kvaliteto preje pa moramo obravnavati in sicer prvič kot kvaliteto surove preje in drugič kot kvaliteto preje po pripravljalnih fazah za tkanje na tkaljskih strojih.

Tekstilno tehnološke lastnosti preje, ki so potrebne za kvaliteto ocene neke preje so:

1. Transport
2. Razteznost
3. Enakomernost trdnosti
4. Finoča
5. Zavoji, zasuki
6. Vizuelni izgled
7. Tanka in debela mesta
8. Kvaliteta čiščenja in navijanja surove preje.

Vse navedene lastnosti so za določeno namembno uporabnost preje definirane in pogojene s tehnološkimi zahtevami proizvodnje. Vplivi kvalitete surove preje po posameznih lastnostih, ki se uporabljajo v naši proizvodnji so:

TRDNOST

Trdnost preje merimo na laboratorijem aparatu imenovanem »dinamometer« in izražamo v trgalnih kilometrih (Tkm).

Trdnost izražena v Tkm pa nam pove, pri kakšni dolžini bi se preja (prosto viseča) pretrgala zaradi lastne teže. Ker je trdnost preje odločujočega pomena pri pripravi, posebno pa še pri tkanju na statvi, imamo z internimi predpisi definirano, kakšno trdnost (Tkm) mora imeti posamezna vrsta surovine preje, da potem na tkanju prenaša o-

bremenitve. Vpliv preje, ki ne zadovoljuje predpisom trdnosti je velik; odraža pa se v izkoriščenju statev, saj vsak pretrg osnove ali vodika predstavlja določen časovni izpad statve.

RAZTEZNOST

Merimo jo istočasno s trdnostjo na dinamometru, izračunamo pa jo v % glede na dolžino vzpetja in dolžino ob pretrgu. Razteznost je ozko povezana s trdnostjo, prav tako tudi zelo vpliva na potek tkanja, saj preja s premajhno razteznostjo pogosto ob trenutnih spremembah napetosti pri tkanju pogostejše pretrge in s tem časovne izpade obratovanja.

ENAKOMERNOST TRDNOSTI

Izračunamo jo v »CV« (kar nam pove, kako velika so nihanja v trdnosti preje. Kot predhodne lastnosti nam tudi »CV« odnosno prevelika nihanja v trdnosti predstavljajo na fazi tkanja pretrge in s tem zastoj.

FINOČA

Finočo preje izražamo s številčenjem in sicer uporabljamo pri nas »metrično številčenje« — Nm. Številka Nm nam pove, koliko metrov dolga nit tehta 1 gram. Odstopanje od deklarirane Nm nam predstavlja težave in to posebno pri fazi tkanja, ker je direktno z nihanjem Nm — preje povezano tudi nihanje teže določenega artikla.

ZAVOJI, ZASUKI

Z zavoji in zasuki dajemo preji določeno trdnost in funkcionalnost. Za naše proizvode (frotir) so ti velikega pomena in ob odstopanju vplivajo tako na potek proizvodnje — premalo zavojev ali zasukov — majhna trdnost in pretrgi ter preveč zavojev ali zasukov, krotovičenje na previjanju, snovanju in tkanju ter padec funkcionalnosti frotirja.

VIZUELNI IZGLED

To se ocenjuje po JUS — tabelah, odločujoče pri tem pa je število noplekov ter tankih in debelih mest, ki na predelovnih — pripravljalnih fazah še bolj pa na fazi tkanja vplivajo negativno na proizvodnjo.

TANKA IN DEBELA MESTA

Merila za to oceno kvalitete so dana s CLASIMAT aparatom, ki nam pove, koliko posameznih (definiranih) številčno nastopa v določeni količini preje. Ker se to nanaša na odebelitve, ki so tudi do 400 % odebelitve nad normalno debelino preje, nam tudi to predstavlja negativni učinek tako v pripravljalnih fazah (pogosti pretrgi — čiščenje) še bolj in bolj boleče pa pri tkanju — vsaka odebelitev nad 200 % normalnega primera predstavlja v največ primerih pretrg.

KVALITETA NAVIJANJA

To lastnost ne moremo več definirati kot zgolj tekstilno tehnološko, toda ker na to ne vplivamo direktno sami, jo dajem v skup lastnosti surove preje. Odstopanje od dogovorjene kvalitete navijanja pa zelo negativno vplivajo (tu je mišljeno predvsem mehko navijanje na nikelinke) na proces barvanja in s tem egalnost preje po barvanju.

O vseh omenjenih in na kratko opisanih lastnostih surove preje naše podjetje vodi račune, toda žal moramo omeniti, da smo v trenutni situaciji, ko moramo najprej misliti na količinsko dobavo, največkrat popolnoma prepuščati dobavitelju, kateremu pa je ob neurejenih tržnih cenah za prejo tudi prvo količina in šele nato kvaliteta preje. Moramo pa poudariti, da že v bližnji prihodnosti, to je z letom 1974 lahko realno pričakujemo občutno izboljšanje kvalitete surove preje, kajti naš dobavitelj surove preje Predilnica Litijska

prav sedaj instalira na fazi previjanja elektronsko čiščenje surove preje za vse dvojne preje. S tem elektronskim čiščenjem, katerega pa bomo morali plačevati, bo surova preja očiščena prav tistih odebelitev, ki v sedanjih situaciji najbolj motijo fazo tkanja — pretrgi in tako bo dana realna možnost za dvig izkoriščenja statev in povečanja fronta posluževanja ob še ostalih organizacijskih spremembah.

Če naredimo rezime vsega tega, kar je bilo narejeno za dvig kvalitete surove preje in dvig kvalitete dela z uvedbo stimulacije za kvalitetno delo in tehnološkimi izboljšavami, lahko ugotovimo, da je bilo na tem področju veliko narejenega in da z veliko sigurnostjo lahko pričakujemo pozitivne rezultate že v letu 1974.

F. Ž.

O DSOEGANJU OZ. NEDOSEGANJU OPER. PLANA ZA LETO 1973

Plan proizvodnje plaščev bo presežen, saj moramo za dosego letnega plana v konfekciji številčno izdelati samo še 1350 kom plaščev, kar pa bo sigurno precej preseženo.

Plan drobnih izdelkov pa ne bo dosežen, ker je bil napačno planiran. S strani prodaje je bilo predvideno, da naj bi konfekcija izdelala mesečno 51.500 kom drobnih izdelkov, v kvartalnih planih pa je bil plan skozi vse leto postavljen na 35.000 kom mesečno.

Za dosego tako visokega plana niti ni bilo tkanine, katere bi se lahko predelala v drobne izdelke.

Plan plaščev je bil najbolj kritično dosežen v mesecu juliju, na kar je vplivalo izredno veliko letnih dopustov, kateri so bili v naprej planirani, delno pa je bila tudi proizvodnja precej razbita na veliko različnih artiklov.

ne samo v Sloveniji pač pa širino Jugoslavije.

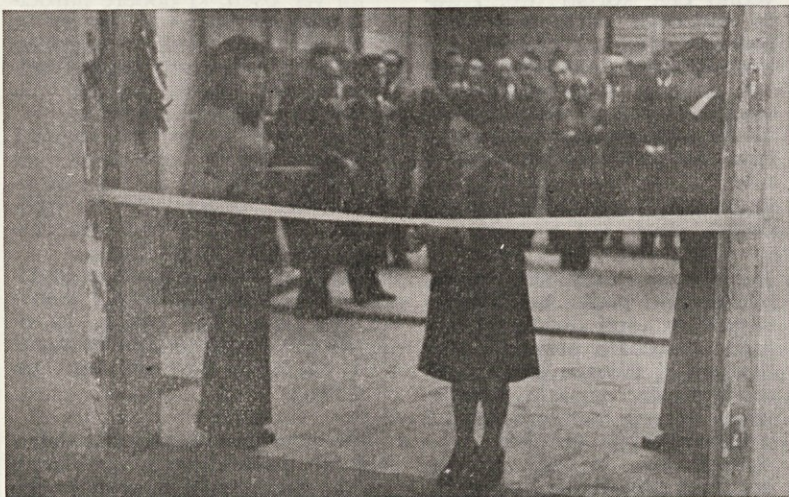
Delovni ljudje Živilske so praznovali svoj jubilej v lepo urejenem prostoru s kulturnim programom in govorom direktorja tov. Jurandiča. Delavci so istočasno praznovali tudi praznik republike s pevskimi točkami, recitacijami in z humanističnim skečom »Kupčija«. Na proslavi je sodeloval tudi kumorist Toni iz Metlike s »Teto Maro«. Po svečanem delu pa so se delavci veselili svojih rezultatov dela, za razvedrilo pa jim je igrala zabavna glasba.

Menim, da je prav, da se ob tako pomembnem jubileju »Živilske Kamnik« pridruži čestitkam tudi »Svilanit« kot neposredna sosedna in jim zaželimo še mnogo ustvarjehin uspehov v letu 1974 in v bodoče.

A. Konda

Živilska je praznovala 50-letnico

Dne 27. novembra 1973 je Živilska industrija Kamnik praznovala 50-letnico obstoja. Sedanje podjetje se je razvilo iz bivše Ete, ki je proizvodilo predvsem gorčico. Vse do leta 1960 je Eta več ali manj živovarila, saj ni bilo na razpolago sredstev za večji razvoj. Tega leta so bile nasproti Svilanitu zasedene prve lopate za novo tovarno Živilske industrije Kamnik. V 10 letnem obdobju se je podjetje znova razširilo tako, da je moderniziralo proizvodnjo, zgradilo delovno halo in zgradilo veliko delovno skladišče, katere dela so bila končana pred dnevom praznovanja. Živilska bo imela letos čez 45 milijarde starih dinarjev bruto prometa. Ta promet bo letos ustvarilo 260 zaposlenih ljudi. Njeni proizvodi, kot so vložene kumarice, paprika, gorčica in drugi, so skani



Najstarejša delavka Živilske je prerezala trak pri otvoritvi nove delovne hale

Priprava elaborata za izgradnjo menze in prostorov za strokovne službe

V skladu s sklepom Delavskega sveta, da se v letu 1973 pripravijo načrti za izgradnjo obrata družbene prehrane in prostorov strokovnih služb, je strokovna služba pristopila k realizaciji omenjenih nalog. V ta namen smo poslali dopise projektantskim organizacijam, da nam, na osnovi naših zahtev, izdelajo svoje ponudbe za izdelavo idejnega in glavnega projekta.

Izbrali smo sledeče projektantske organizacije: Graditelj Kamnik, Slovenija projekt Ljubljana, Biro 71 Domžale in Projektivni Biro Kranj. Rok za oddajo ponudbe je 20. 12. 1973. Na osnovi teh ponudb, bomo izbrali projektantsko organizacijo, ki bo ponudila najugodnejšo rešitev.

Projektantska naloga je sledeča:

Na trikotniku med Kovinarsko cesto, Kamniško Bistrico in parkirnim prostorom projektirati zgradbo obrata družbene prehrane z vsemi pripadajočimi

prostori, v nadstropju tega objekta pa prostore za strokovne službe. Istočasno se arhitektonsko obdela ves zemljiški kompleks med obstoječim parkirnim prostorom in parkom.

Kot je že omenjeno, bi bila zgradba nadstropna. Na ta način boljše izkoristimo razpoložljivi prostor, istočasno pa z manjšimi stroški analiziramo celotno nalogo.

Razpored prostorov naj bi bil sledeč:

a) Kletni prostori:

V teh prostorih bi bilo skladišče za menzo, prostor za potrebe civilne zaštite in gasilce, prostori družbeno političnih organizacij in rekreacijski prostor.

b) Pritličje:

V pritličju bo locirana menza s pripadajočimi prostori. Menza bi bila zaprtega tipa s samopostrežnim načinom posluževanja. Kapaciteta menze naj bo taka, da bo možno pripraviti 400-500 toplih malic in 200-300 kosil. V jedilnici naj bo cca 120 sedežev. Poleg jedilnice naj bo poseben prostor, ločen od jedilnice s har-

monika vrati s cca 50 sedeži. Ta prostor bi se uporabljal za seje organov upravljanja in družbeno političnih organizacij, v primeru potrebe pa bi z jedilnico služil kot večji prostor ob priložnosti raznih prireditev in podelav. Poleg teh prostorov, bi bila v pritličju še manjša soba s cca 12 sedeži, ki bi služila za pogostitve gostov in podobno. Poleg jedilnice, na vzhodni strani objekta bi bila terasa, ki bi jo uporabljali v letnih mesecih, oziroma za morebitno razširitev jedilnice.

V pritličju bi bila tudi varstvena postavljenja tako, da bo le mimo nje možen vstop v tovarno.

c) Nadstropje:

V enem ali dveh nadstropjih bodo prostori za sledeče strokovne službe:

- a) vodstvo podjetja
- b) komercialno službo

- c) gospodarsko finančno službo z računskim centrom
- d) kadrovske službo
- e) splošno službo
- f) del proizvodne tehnične službe.

Razporeditev strokovnih služb se izvede glede na potreben in razpoložljiv prostor s tem, da se v nižjem nadstropju locirajo službe, ki imajo več stikov s strankami.

Na osnovi idejnih načinov, ki jih bodo izdelale projektantske organizacije bo organizirana javna razprava, v kateri bo vsakemu članu naše delovne organizacije dana možnost, da da svoje predloge oz. pripombe. Na osnovi predlogov iz javne razprave in izbiri projektanta, se bo izdelal glavni projekt, ki mora biti končan do nove gradbene sezone.

SLAVKO ing. RIBAŠ

Pregled sluha

Tekstilna industrija uporablja v svoji tehnologiji stroje, ki v večini primerov povzročajo hrup, ki presega z jugoslovanskim standardom predpisane najvišje dovoljene norme.

Jugoslovanski standard za ropot dovoljuje kot najvišjo normo 90 Db izvoda A mešanega hrupa. Po opravljenih meritvah dosega ropot v tkalnici podjetja Svilanit do 105 Db izvoda A mešanega ropota in torej presega najvišje dovoljene norme. Vsled tega so se samoupravni organi podjetja odločili za kontrolo sluha pri vseh tistih delavcih, ki so pri svojem delu izpostavljeni prekomernemu hrupu in v ta namen zaprosili našo ustanovo, da bi te preglede izvršili.

V prvi fazi smo pregledali skupno 133 delavcev. Opravljene avdiometrijske preiskave so pokazale v šestih primerih sigurne okvare sluha poklicnega značaja, v šestih primerih pa smo našli okvare sluha nepoklicnega značaja. V vseh dvanajstih primerih bomo v januarju 1974 izvršili še nujne dodatne preiskave za dokončno postavljanje diagnoze in nato odredili tudi potrebne ukrepe za zaščito. V večini primerov bo verjetno potrebna premestitev na manj hrupna delovna mesta, kar naj bi preprečilo nadaljnje kvanjenje sluha. V cca 15 primerih je avdiogram nekarakterističen za sigurno okvaro sluha, govori pa za daljši čas trajajoč škodljivi vpliv ropota na slušne organe. Tudi v teh primerih bo potrebno izvršiti še kontrolne preiskave, ki naj bi preprečile z ustreznimi ukrepi po njih nadaljnje okvare.

Po izvršenih pregledih in ocenitvi celotne situacije smo podjetju priporočili naslednje ukrepe:

1. Poostreni kriteriji pri sprejemanju novih delavcev na delovna mesta v ropotu. Odkloniti je vse, ki že imajo poklicne ali nepoklicne okvare sluha, nadalje vse s kroničnimi ali akutnimi vnetji ušes in pri vseh ugotovljenih manjvrednostih slušnega organa.
2. Uvesti je potrebno redno vsakoletno kontrolo sluha za vse, ki so pri svojem delu exponirani prekomernemu ropotu.
3. Kontrola sluha na vsako tretje leto za vse, ki so pri svojem delu exponirani prekomernemu ropotu le občasno.
4. V dogovoru s službo varstva pri delu in kadrovskim oddelkom je proučiti možnost za nabavo ustreznih zaščitnih sredstev antifonov, Švedske vate ali glušnikov. Ker generalna zaščita verjetno ne bo možna, bomo pač morali uporabiti osebna zaščitna sredstva.

Osebna zaščitna sredstva bi po našem mnenju morali nositi vsi, ki so pri svojem delu stalno exponirani ropotu preko 90 Db izvoda A za mešani spekter ropota. Delovna mesta, na katerih bi bilo potrebno nositi ustrezna zaščitna sredstva, pa bi določili na podlagi že opravljenih meritv.

Mnenja sem, da predvideni ukrepi lahko zmanjšali nevarnost okvar sluha na minimum tudi pri večletnem delu v ropotu, ki presega najvišje dovoljene norme. Vsled tega priporočam, da bi vaši samoupravni organi čim prej sprejeli ustrezne sklepe in bi lahko takoj pristopili k uveljavljanju najnujnejših zaščitnih ukrepov.

Dr. A. DOPLOHAR



Naši prvi upokoјenci pred 5 leti in vsako leto jih je več

Koliko stane presaditev ledvic

Neka zavarovanka iz okolice Ljubljane je vložila prošnjo na Skupnost za zdravstveno zavarovanje delavcev v Ljubljani, za odobritev plačila stroškov za presaditev ledvic v tujini. Naše bolnice presaditev ledvic tudi že opravijo, če ima bolnik živega darovalca ledvice. V tujini pa opravijo tako operacijo tudi od umrlih oseb, če od odvzema ledvice do presaditve ni poteklo več kot 18 ur. Ta zavarovanka boluje na ledvicah, katerih delovanje je odpovedalo. V takem primeru sta dve rešitvi: Prva je priključitev ledvic na aparat umetnih ledvic chemo-dializa, druga pa presaditev ledvice od mrtvega oz. živega darovalca ledvice.

Ta zavarovanka hodi že dobro leto dvakrat na teden na dializo v klinično bolnico Ljubljana. Stroški njenega zdravljenja znašajo že čez 25 milijonov starih dinarjev. Če bi se zavarovanka zdravila eno leto na dializatorju in po tem času našla ustreznega darovalca ledvice za presaditev bi po izračunu znašali stroški za

zdravljenje v kliničnih bolnicah v Ljubljani 23 milijonov, operacija 20 milijonov. Skupni stroški presaditve ledvice 43 milijonov starih dinarjev.

Komentar: Koliko ljudi bi si lahko privoščilo tako zdravljenje na svoje stroške brez družbene pomoči, da si stroškov težkih operacij srca sploh ne moremo zamisliti.



S poti po SSSR

Leningrad smo zapuščali po treh dneh natrpanega programa obiskov muzejev in znamenitosti. V luksuzno opremljenih vagonih ekspresnega vlaka »Krasnaja strela« smo se v poznih večernih urah odpeljali proti Moskvi.

Jutro pred Moskvo je bilo zavito v rahlo oblačnost. Tla pa je že pokrivala nekaj centimetrov debela snežna odeja. Mimo nas je hitela značilna ruska pokrajina: mešani gozdovi z belimi brezami, tu in tam pa travniki in njive z grupami lesenih hiš. Po devetih urah vožnje so nas na moskovski železniški postaji sprejeli novi lokalni vodiči.

Po nastanitvi v hotelu »Rusija« se je začel spet odvijati program naših obiskov in ogledov. Kremeljska trdnjava nas je sprejela v svojo notranjost z množico drugih turistov. Številni miličniki ob vhodu in ob posameznih zgradbah ter vihrajoče zastave na kupulah streh so nas opozorili, da je v tej trdnjavi tudi sedež vlade in parlamenta SZ. Sicer pa je Kremelj sestavljen iz niza najrazličnejše arhitekture: od zidu in stolpov iz 15. in 16. stoletja, preko cerkva kasnejših obdobij, do velike kongresne dvorane iz železa, betona in stekla današnjih dni.

»Palača orožja« skriva v svoji notranjosti ogromno bogastvo ruske carske rodbine: od orožja, okrašenega z dragimi kamni, kočij in sani Petra I., zlate posode in številnih drugih dragocenosti, ki so delo znanih mojstrov nakita iz Evrope, Rusije ter Bližnjega in Daljnega vzhoda. Ob ogledovanju tega bogastva človek kar pozabi na tisto dobro uro čakanja pred vhodom, kolikor je bilo potrebno, da smo prišli v notranjost palače.

Čudovito urejeni parki, številne cevi topov iz časov vojne z Napoleonom, spomenik V. I. Leninu in številne stavbe in cerkve za kremeljskim obzidjem dajo močan videz neskladnosti, hkrati pa s tem prikazuje srce in celo Rusijo v malem. Zgodovina in sedanjost si gledata iz oči v oči.

Naslednjega dne je jutranje sonce nudilo iz hotela čudovit pogled na Kremelj in Rdeči trg pred njim. Zlate kupule cerkva so se čudovito bleščale, zelena platina streh vladnih palač je imela čudovit izgled ob rdeči opeki obzidja trdnjave.

Dve uri čakanja in nato skoraj 2 km dolga premikajoča se vrsta nas je vodila proti mavzoleju na Rdečem trgu. Oči številnih miličnikov ob obeh straneh vrste so strogo tipale po nas. Brez fotoaparata in večjih torb, s pregledom vsake torbice in tu in tam kakšnega žepa plašča, smo končno stopili v mavzolej, kjer v sarkofagu, razsvetljenem in s častno stražo, leži Lenin.

Mavzolej je odprt le od 11 do 14. ure in v tem času je pred mavzolejem vedno dolga vrsta čakajočih tujcev. Domačini, ki so se prišli poklonit velikemu voditelju oktobrske revolucije imajo vrsto ločeno od tujcev in čakajo na vstop toliko časa, da se vrsta tujcev izteče. Le mlado-

poročenci s položajno poročnega šopka pred mavzolej imajo to prednost, da jim ni potrebno čakati v vrsti.

Med številnimi znamenitostmi Moskve, poleg mavzoleja, zapusti naveličastnejši vtis muzej Borodinske bitke. 15 metrov visoko in 115 metrov dolgo v krogu razpeto platno predstavlja odločilni trenutek bitke v letu 1812, ko je bila poražena Napoleonova vojska. Na poseben način osvetljeno, z maketami dopolnjeno platno ne daje vtisa slike, temveč nudi pogled nekaj kilometrov daleč po bojišču. Makete so ob slikah nameščene tako, da se le težko opazi, kje se začne slika. Pogled na platno je čudovit in človek dobi občutek, kot bi v okolici divjala tiha bitka pred 160 leti.

Tako, kot daje Leningrad vtis prestolnice carske Rusije, tako je v Moskvi čutiti prestolnico današnje SZ. Mesto je poleg muzejev polno tudi visokih šol, vključno z že nad 200 let staro Moskovsko univerzo. Mesto se ponša z nad 40 tisoč doktorji znanosti, okoli pol milijona študentov, to pa je tudi gonilna sila razvoja današnje SZ.

Študij na visokih šolah je v SZ zelo popularen. Po končanem desetletnem obveznem šolanju so na fakultete sprejeti samo študentje, ki sprejemne izpite iz štirih predmetov opravijo z oceno odlično. Preko 80 % študentov dobiva državne štipendije v višini 45 rubljev, hrana in stanovanje v internatu pa stane le tretjino te vsote. Vse knjige in učne pripomočke pa dobivajo študentje brezplačno.

Nezadostna ocena na izpitih pomeni za študenta izgubo štipendije ter številne razgovore s komitejem Komsomola o vzrokih slabe ocene. Popravne izpite dovolijo opravljati trikrat, tretja slaba ocena pa je že tudi napotnica za delo v tovarni ali na državnem posestvu. Po tri letnem delu se študent ob dobri karakteristiki spet lahko vpiše na fakulteto in naprej opravi izpit iz predmeta, kjer je imel slabo oceno. Po uspešno opravljenem izpitu pa spet dobi štipendijo in lahko nadaljuje študij.

Poleg vseh teh ugodnosti pa študij na visokih šolah štejejo v delovno dobo, zaradi opravljanja izpitov in vaj iz vprašanih znanosti pa to priznajo kot odsluženi vojaški rok. Poleg tega po končanem študiju dobijo čin rezervnega oficirja.

Šolanju pa sledi obvezno dvoletno stažiranje v podjetju in kraju, ki ga določi državni aparat. Šele po tej dobi si vsak strokovnjak išče zaposlitev po lastni želji.

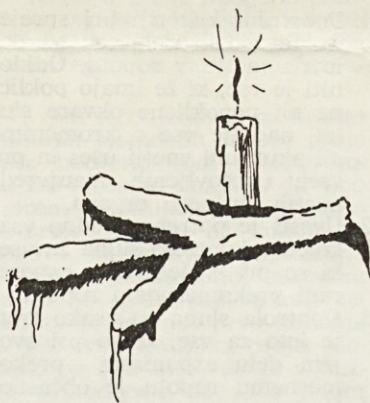
Moskva, po velikosti četrto mesto na svetu ima preko sedem milijonov prebivalcev. Ob robu današnje Moskve nastajajo nova mesta, manjša mesta se združujejo z Moskvo. Iz središča mesta se postopoma seli industrija in delavci, center mesta postaja vedno bolj samoupravno središče.

Obrobne dele Moskve povezujejo s centrom okrog 400 km

podzemne železnice, postaje metroja pa predstavljajo vsaka zase svojstveno arhitektonsko stvaritev. Dnevno se z metrojem prepelje preko štiri milijone potnikov. Za ceno 5 kopejk (cca 1 din) lahko traja vožnja 23 ur ali do izstopa na površino zemlje. Poceni, hiter in udoben prevoz tako omogočata, da reka ljudi hiti vsak dan na delo in se vrača domov po nekaj 10 kilometrov daleč brez večjih težav.

Sobota in nedelja sta v industriji prosta delovna dneva. Vsi zaposleni imajo 40 urni teden. Ob prostih dnevih zaživijo ulice in trgovine še močneje, po zelo širokih cestah se malo poveča tudi sicer dokaj redek promet. Močno smo bili presenečeni, ko smo slišali, da tudi v SZ številni prebivalci večjih mest odhajajo na tedenski oddih in letni dopust v svoje vikende ob morju, rekah in jezerih. Te majhne, toda lično izdelane lesene hišice, ki smo jih kasneje videli iz aviona ob reki, pa so tudi edina privatna nepremičnina, čeprav stoji na državni zemlji.

Z nejevoljo smo sprejeli vest, da si bomo tudi v Moskvi ogledali tovarno stanovanj. Lokalni vodič se je sicer opravičil, da bi mu morali že prej povedati, da smo v gradbenem podjetju že bili. Po nalogu, ki ga je dobil, pa tega ni mogel več spremeniti. Vedeli smo, da je ob tem nemočen, saj smo vse dneve bivanja v SZ za program dneva izvedeli jutraj, tik pred odhodom.



Slabe volje smo se odpeljali na strokovni ogled, kasneje pa smo ugotovili, da je ta tovarna moderne opremljena, da dela po sodobnejši tehnologiji in organizaciji dela. Razgovor z vodstvom tovarne pa smo uporabili tudi za spoznavanje pravic in dolžnosti delavca v proizvodnji. Osební dohodki delavcev so odvisni le od količine opravljenega dela v tovarni kot celoti, poznajo pa tudi druge zelo učinkovite metode stimulacije.

Letne dopuste planirajo za celoten kolektiv in jih je možno izkoristiti le v dveh delih. Delavci sicer lahko predlagajo, kdaj bi dopust radi koristili, na razpored vodstva podjetja pa se ne morejo pritožiti. Nedisciplinirane delavce, tiste, ki zamujajo in neopravičeno izostajajo, poleg kritike pred celim obratom, kaznujejo z razporedom dopusta v zgodnji pomladi in pozni jeseni. Večje prekrške pa kaznujejo tudi z izključitvijo iz podjetja. S takšno karakteristiko pa kljub pomanjkanju delovne sile težko dobijo zaposlitev.

Zelo zanimiv odgovor pa smo dobili na vprašanje, kako delav-

ci vplivajo na organizacijo dela in plan proizvodnje. »Izvajajo ga!« je bil kratek in jasen odgovor, ki nas je spravil v glasen krah. Kasneje pa smo le ugotovili, da tudi delavci lahko preko sindikalne organizacije dajejo pripombe na organizacijo v tovarni dovolj aktivna.

Kljub slabemu začetku smo iz tovarne odhajali boljše volje, ker smo le spoznali nekaj novih zanimivosti iz proizvodnje in dela podjetij v SZ.

Posebna zanimivost je tudi stalna razstava dosežkov narodov SZ. Na ogromnem področju okrog 500 ha ob robu Moskve so zgrajene številne stavbe v stilu arhitekture republik SZ. Prvotno je bilo v njih prikazan gospodarski razvoj posameznih republik, sedaj pa so razstavo preuredili po panogah industrije. Za ogled smo si izbrali paviljon vesoljske tehnike, v katerem imajo makete, slike, sheme in dvojnik celotnega razvoja vesoljskega programa od Sputnika I, do raket in satelitov današnjih dni.

V sicer natrpanem programu potovanja smo imeli tudi po nekaj ur prostega časa za lastni ogled mesta in nakupovanje. Po primerjavi cen v trgovinah z uradnim tečajem rublja in osebnimi dohodki smo kmalu spoznali, da so cene precej visoke. Veliko nižje cene pa smo ugotovili pri knjigah, gramofonskih ploščah in vseh ostalih kulturnih dobrinah.

Trgovine so sicer dobro zalozene z najrazličnejšimi izdelki, za naše razmere pa je blago vse preveč enolično in namenjeno masovni potrošnji. Boljša izbira in kvaliteta izdelkov pa je v trgovinah za devizno prodajo, kjer pa je blago tudi približno za eno tretjino cenejše.

Dobra stran trgovine v SZ pa so vsekakor cene, ki se razen parih izjem res luksuznih artiklov, niso spremenile že celih 10 let. Izdelki imajo ceno že iz tovarne in je cena za nek izdelek enaka v katerem koli mestu.

Teden dni bivanja v SZ v zadnjih septembrskih dneh smo tako preživljali ob spoznavanju znamenitosti, bogastva in zgodovine SZ. Ob tem pa smo se srečevali z vsakdanjim življenjem in delom ljudi dveh največjih mest. Ob ogromnem bogastvu muzejev, ob res visokem in urejenem družbenem standardu ter ob ogromnem obsegu državnega aparata poteka vsakdanje življenje ruskega državljanca, ki ga vedno bolj poudarjajo tudi kot posameznika. Počasi, toda vztrajno se dviga tudi njegov osebni standard.

Prihod na Brnik nas je spet izluščil iz milijonske množice turistov in obiskovalcev, ki dnevno preplavljajo Leningrad, Moskvo, Kijev in druga mesta SZ. Med številnimi vtisi s tega potovanja se v ospredje vedno bolj preriva misel, da pri nas v velikem poudarjanju pomena osebnosti človeka pozabljamo na pomen in velikost zgodovine, ki nam je to omogočila. Poleg tega pa človek čuti tudi ogromno razliko, ki v dveh različnih družbenih sistemih socializma, vplivata na način življenja in dela, celo na organizacijo dela in tehnologijo.

WIEGELE BOGO

Ali sem storil vse za varstvo pri delu?

To vprašanje bi si moral vsak dan pred pričetkom dela zastaviti vsak, ki vodi in organizira delovni proces. Delovni pogoji in varstvo pri delu so sestavni del celotnega procesa družbene reprodukcije. Spadajo med bistvene elemente življenjskega standarda, saj močno pogojujejo in opredeljujejo položaj ter s tem ravnanjem in obnašanje delovnih ljudi v procesu gospodarjenja. Samo zdrav in zadovoljen delavec je sposoben opravljati vsakodnevne naloge. Tega bi se moral zavedati vsak vodilni delavec in moral bi vsak dan pregledati stroje in naprave, če so le-te brezhibne. To pa še ni vse dovolj, če s pogoji dela in nevarnostmi, ki pretijo delavcu, njega samega nismo poučili. Ko delavec prvič vstopi na delo v delovno organizacijo mu pokažejo, kako mora delati, kako se spravi stroj v pogon, kako ga poslučuje, velikokrat pa pozabimo delavca poučiti kje se skrivajo nevarnosti, ki mu lahko ogrozijo zdravje ali celo življenje. Zato niso redki primeri, ko pride do lažjih ali težjih poškodb, katere pogojuje neznanje varstva pri delu. Po podatkih republiškega inšpektorata dela so vzroki za poškodbe pri delu rangirani takole:

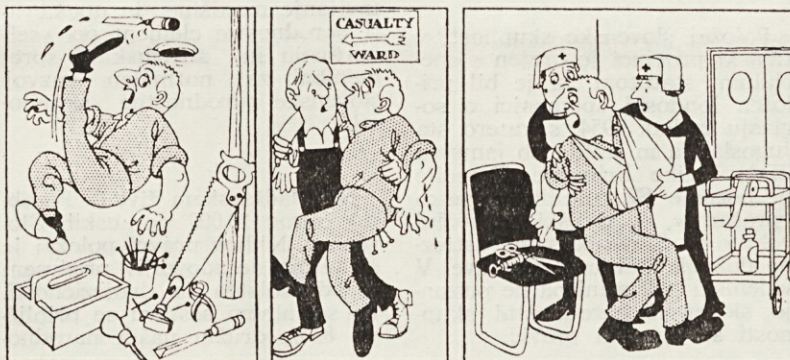
- nesmotern in nezanesljiv način dela pri posamezniku,
- kršitev predpisov o varstvu pri delu,
- nepoučenost in nepoznavanje nevarnosti,
- pomanjkljivosti delovnega okolja, strojev in naprav ter delovnih in drugih pripomočkov,
- neustrezna ali pomankljiva organizacija dela,
- pomanjkanje poklicnih izkušenj ipd.

Iz statističnega prikaza nesreč pri delu za leto 1972 je razvidno, da je bilo v Sloveniji v vseh industrijskih panogah 48.818 delovnih nesreč, pri katerih je izgubilo življenje 75 oseb. V tekstilni industriji, ki zaposluje 43.518 ljudi je bilo 1.974 poškodovanih, od tega pa sta bili dve poškodovani s smrtnim izidom. To pa niso vse posledice, če se delavec telesno poškoduje ali izgubi življenje, čeprav so najbolj boleče. Posledice mora poleg ponesrečenca prevzeti še družina, delovna organizacija, družba itd. Posledice za težke poškodbe ali za smrt so tako velike, da jih materialno skoraj ni mogoče oceniti n. pr.: socialne dajatve, zdravljenje, rehabilitacija, ponovna zaposlitev, izguba narodnega dohodka in drugo.

Orožje proti delovnim nesrečam je samo znanje t. j. dobra organizacija dela, vzdrževanje strojev v brezhibnem stanju nadzor delavca pri delu in preventivna vzgoja. Tisti vodilni delavec, ki ne skrbi za lastno izobraževanje s tega področja in za preventivno vzgojo svojih delavcev je podoben tistemu, ki tepta zlato v prah in ne ve kaj dela. Zaveda kdor pa tako dela pa pri organizaciji delovnega procesa ne more imeti uspehov in kot takšen tudi ne bi smel

voditi dela drugih. Vzgojen vodja dela je delavcu ves čas, ko je vključen v proizvodni proces njegov varuh, ki ga odvrača od nevarnosti v katere se podaja in se tega ne zaveda.

Menim, da je prav, če o nekaterih pomanjkljivostih spregovorim tudi konkretno. Kadar



rešujemo vprašanje, ki se tičejo varnosti delovnega človeka, moramo na stvari pokazati tam kjer so. O tehničnih normativih varstva pri delu naši ljudje vse premalo vedo. Tisti, ki pa vedo kje so nevarnosti včasih normativov ne spoštujejo. Vsako delo na strojih, ki so pod napetostjo je prepovedano. Posamezniki pa odstranjujejo zastoje tudi tedaj, ko je stroj vključen v električno omrežje oz. ni izklopljen. Ni dolgo tega, ko je delavec odstranjeval napako na statvi za kar ni bil pristojen, ter je s svojim nestrokovnim delom povzročil na stikalu kratek stik in v hipu je bila statev v plamenu. Škoda na zgoreli statvi znaša najmanj 3.000 din. Tak primer je povzročil tudi elektrifikar, ker je popravil zastoje na statvi pod električno napetostjo. V barvarni je neuporabno komandno stikalo na dvigalu. Gumice so strgane in kaj lahko se zgodi nesreča, saj delavec stoji na mokrih tleh in tudi z mokrimi prsti pritiska na stikala. Na opozorilo naj se napaka odstrani doslej ni bilo odziva. Tudi embalaža z raznimi kislinami ni pravilno označena, čeprav je bil dan nalog, da se to napravi. Transportni delavec je nestrokovno nakladal posodo s kislino brez zaščitnega sredstva. Kislina mu je pri transportu pljusnila v obraz toda na srečo hujših posledic ni bilo. So pogosti primeri, da tisti, ki popravljajo stroje in naprave ne namestijo nazaj zaščitnih pokrovov. Ta primer se večkrat opazi, da na brezčolnični statvi v svili tak pokrov manjka na pogonskem kolesu z jermenicami. V mehanični delavnici še vedno ni popravljen brusilni stroj, čeprav se je na njem delavec že poškodoval. Niso redki primeri, ko posamezniki pri varenju, brušenju ali žaganju železa na krožni žagi ne uporabljajo zaščitnih očal. Tudi vajenca učijo tako, da se taka dela opravljajo brez varstvene opreme. Takih in podobnih primerov bi lahko našteali še več, toda naš namen ni naštevati napak, ampak opozorilo kako nesmemo delati. Morda kdo poreče, kaj bi govorili o teh

malenkostih nesreče so bile in bodo. To je že res, toda vsi moramo delati na tem, da bo nesreč vedno manj in s čemer bomo dosegli tudi boljši ekonomski položaj posameznika in družbe. Kdo misli drugače nima prav in če je to delavec, si žaga vejo na kateri sedi; če pa tako

poreče vodilni delavec pa nima pogojev da zaseda odgovorno mesto. Pozabiti pa ne smemo tudi na to, da je delavčeva samoupravna in ustavna pravica vplivati na take odločitve, ki bodo pripomogle k ugodnejšem delovnim pogojem in k višji stopnji organiziranosti varstva pri delu. Objektivni položaj delovnega človeka pa je največkrat tak, da mora sprejeti dame delovne pogoje in dano stopnjo varstva pri delu.

Tudi društvo inženirjev in tehnikov bi lahko mnogo več doprineslo k tej problematiki. Upravni odbor se je obvezal, da bo izdelal normative za vsa delovna mesta toda delo je ostalo samo na polovici poti. Prav bi bilo, da bi svoje pogodbeno obveznosti tudi realiziralo. Na zadnji seji odbora za varstvo pri delu je bila dana zadolžitev, da se ta naloga končno izvrši, če ne drugače pa preko zunanjih sodelavcev. Na osnovi tega gradiva se bo poklicalo vodilne delavce k preizkusu znanja s področja varstva pri delu in požarne varnosti.

A. KONDA

Kadrovske vesti

Prišli v podjetje:
(za nedoločen čas)

Žnidar Marija	v DE 11
Krivorotov Milojka	" 10
Lunder Nuška	" 11
Urancar Antonija	" 13
Repanšek Stojan	" 20
Bernik Majda	" 11
Drolc Marija	" 14
Stanko Ivica	" 10
Dragaš Radojka	" 13
Križman Miroslav	" 15
Sorn Drago	" 13
Mavnič Vera	" 36
Vučko Marija	" 10
Čevka Minca	" 11
Prelesnik Zinka	" 11
Ganič Mirjana	" 13
Kolar Marija	" 13
Žagar Dragica	" 13
Slapnik Helena	" 13

Poroke:



Us Majda por. CEVEC
Mali Terezija por. CEVKA
Rihar Melita por. MATIČIČ
Kadunc Miro

Na novi življenjski poti želimo vsem mnogo sreče in razumevanja.

Odšli iz podjetja:

Ertl Marta iz DE 10 samovoljno,
Razumovič Radenka iz DE 13 samovoljno, Balantič Vida iz DE

13 samovoljno, Zalogar Anica iz DE 10 lastna odpoved, Grabnar Dragica iz DE 30 lastna odpoved, Novak Franc iz DE 20 JLA, Petek Anton iz DE 13 lastna odpoved, Štergelj Matilda iz DE 13 lastna odpoved, Jeras Jerneja iz DE 11 lastna odpoved.



Nesreče pri delu:

Jeglič Jožefa iz DE 13 obratna nezgoda, Slapar Jože iz DE 13 obratna nezgoda, Šmidovnik Anton iz DE 20 obratna nezgoda, Nahtigal Marija iz DE 13 obratna nezgoda, Kuhar Franc iz DE 20 obratna nezgoda, Teran Janez iz DE 13 obratna nezgoda, Podrzavnik Ivan iz DE 13 obratna nezgoda

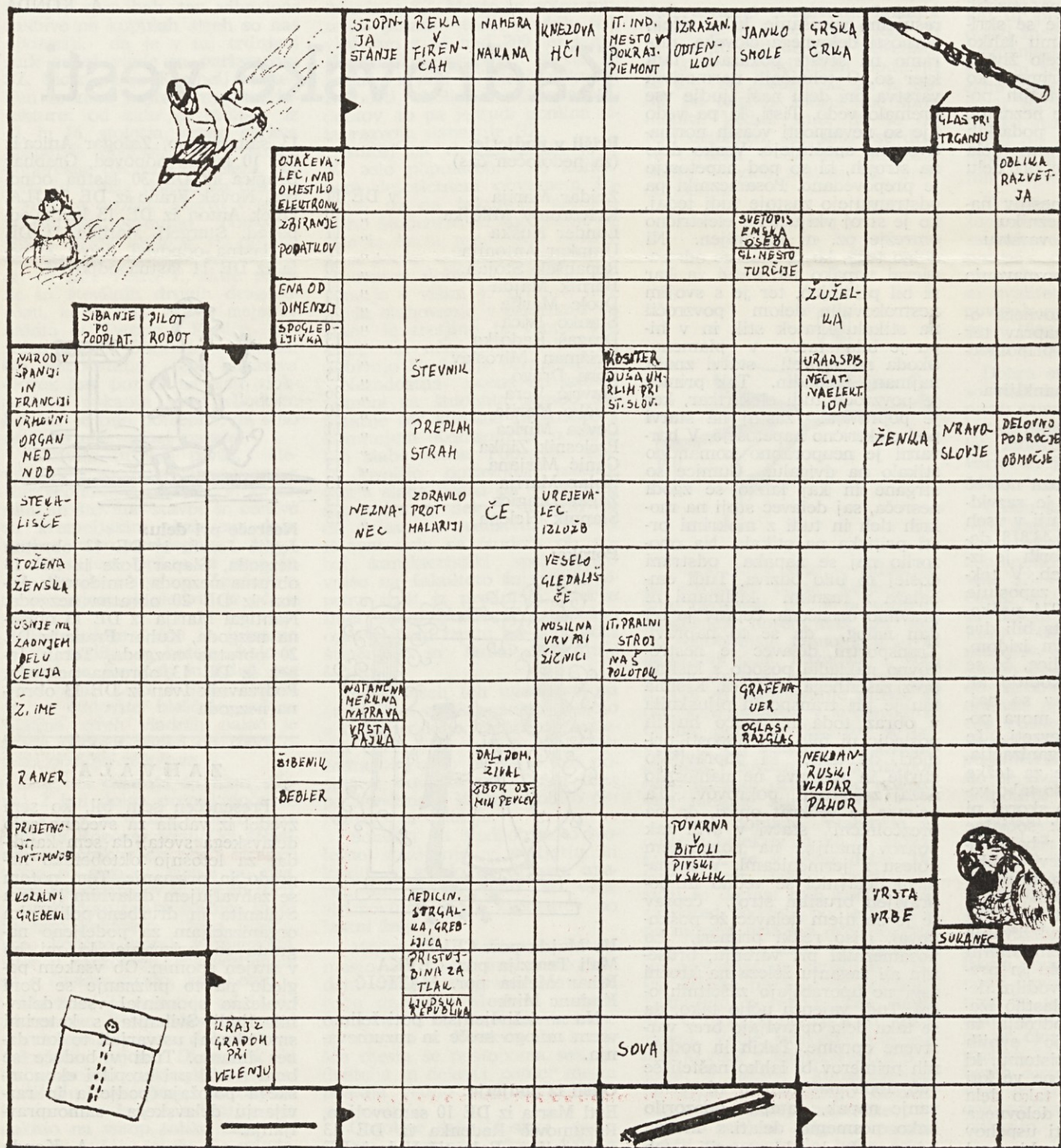
ZAHVALA

Presenečen sem bil, ko sem zvedel iz vabila za svečano sejo delavskega sveta, da sem kandidat za letošnjo oktobersko nagrado in priznanje. Tem potom se zahvaljujem delavnim ljudem Svilanite in družbeno političnim organizacijam za podeljeno nagrado in priznanje, ki mi bo v trajen spomin. Ob vsakem pogledu na to priznanje se bom hvaležno spominjal vseh delavnih ljudi Svilanite, s katerimi smo skupaj ustvarjali to kar danes imamo. Tudi v bodoče se bom trudil pri krepitevi ekonomskega položaja podjetja in razvijanju delavskega samoupravljanja.

A. Konda

Zanimalo vas bo

»KAMNIŠKI TEKSTILEC«
GLASILO DELOVNE SKUPNOSTI
TOVARNE »SVILANIT« KAMNIK
UREJUJE UREDNIŠKI ODBOR
ODGOVORNI UREDNIK
KONDA ALOJZ
NAKLADA 750 IZVODOV
TISK: »PAPIRKONFEKCIJA« KRŠKO



Novoletna nagradna križanka