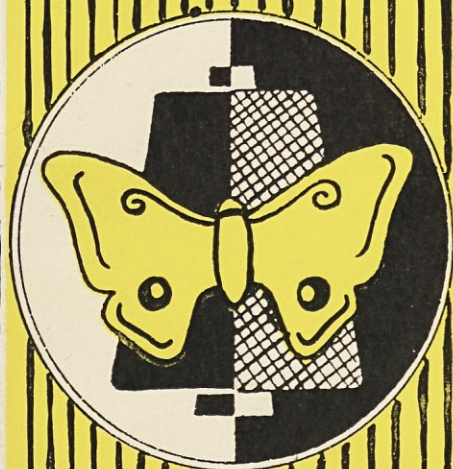


Kamniki glasilo delovnega kolektiva tekstilne tovarne svilarit Kamnik glasilo delovnega

Kamniški

letnik II. št. 6



tekstilec

KAMNIŠKI



tekstilac

LETNIK II. ŠT. 6

ZGODOVINSKI DNEVI PRETEKLOSTI

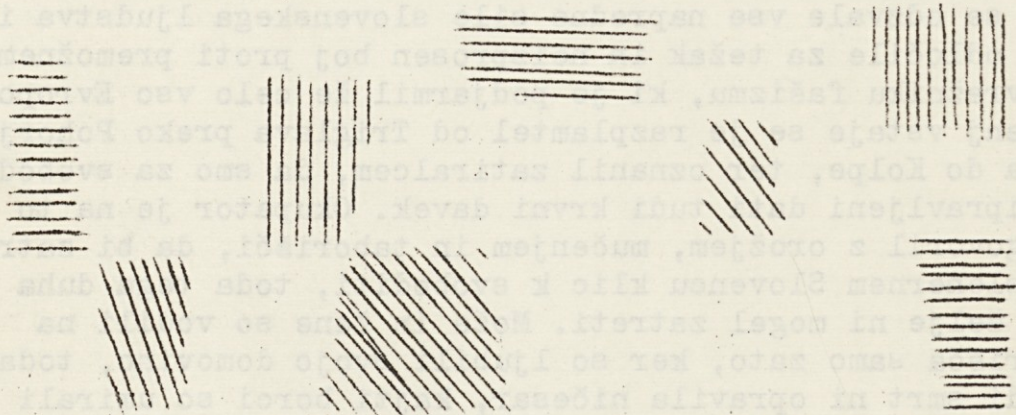
Mesec julij nas spominja na dva velika zgodovinska dogodka bližne preteklosti. Ta dva dogodka sta praznik Zveze združenja borcev NOB in Dan vstaje slovenskega ljudstva. Dan vstaje nas spominja na žalostno in težko preteklost. Na dan 22. julija 1941. leta je slovenski partizan sprožil prvi strel na okupatorja in s tem oznanil podjarmljenim Slovencem pod nemškim, italijanskim in madjarskim zatiranjem dan vstaje. Na ta klic vstaje so se odzvale vse napredne sile slovenskega ljudstva in se odločile za težak in neizprosni boj proti premožnemu sovražniku fašizmu, ki je podjarmil že celo vso Evropo. Ogenj vstaje se je razplamtel od Triglava preko Pohorja tja do Kolpe, ter oznanil zatiralcem, da smo za svobodo pripravljeni dati tudi krvni davek. Okupator je na to odgovoril z orožjem, mučenjem in taborišči, da bi zatrl v slehernem Slovincu klic k svoboditi, toda tega duha in želje ni mogel zatreti. Može in žene so vodili na morišča samo zato, ker so ljubili svojo domovino, toda tudi smrt ni opravila ničesar, kajti borci so umirali s klici na ustih "Živela svoboda, živela NOV, živela KPJ". Borci so še tesneje stisnili puško ob dlan in neusmiljeno mlatili po fašistih, da bi s tem maščevali svojem pomorjene tovariše.

Slovenskega ljudstva še nikoli v zgodovini ni svoboda stala toliko žrtev in trpljenja kot v pretekli vojni. Zakaj smo bili pripravljeni dati toliko žrtev, se je tega zavedal vsak. Kot majhen narod so nas hoteli izbrisati iz naše lepe domovine, mi pa bi bili sužnji in jim hlapčevali. Ti načrti pa se jim niso uresničili, ker so dobro občutili trdo pest partizana, ki je počasi in za-

nesljivo lomila okupatorjev vojni stroj. Dejstvo je tudi to, da naša NOB ni bila osamljena. Naša revolucija je bila del revolucije ostalih jugoslovanskih narodov pod vodstvom KPJ in tov. TITA. Vsi jugoslovanski narodi so se izrekli za bratsko borbo za svobodo in novo Jugoslavijo, v kateri bodo živeli lepše in srečnejše življenje.

Vse te žrtve vsi napori in trpljenje niso bile zastonj. Na preliti krvi naših narodov je zrastle nova Jugoslavija, država enakopravnih in svobodnih narodov. To je država novega tipa, država ki gradi socializem. Naši narodi so borbeni in revolucionarni, kadar se jim gre za obstoj, svobodo in suverenost svoje domovine. V bistvu pa smo miroljubni in za sožitje med vsemi narodi brez razlike, to je za Miroljubno koekzistenco. Borbeni duh in ustvarjalna moč vseh nas, ki živimo v skupnosti jugoslovanskih narodov se odraža v silnem gospodarskem, družbenem in samoupravnem razvoju, kar pomeni izgradnjo socialistične družbene skupnosti.

ALOJZ K O N D A



SKLEPI ORGANOV UPRAVLJANJA

V mesecu maju je bila 12. redna seja Skupščine svetov EE, na kateri so bila v razpravi sledeča vprašanja: izvršitev plana proizvodnje in prodaje, razprava o predlogu proizvodnega plana za leto 1963., potek investicijskih del, nagrajevanje po plačani realizaciji in pristop v članstvo poslovnega združenja bombažne industrije. Člani SSEE so temeljito prediskutirali letni proizvodni plan in predlagali, da se nekatere postavke popravijo. S temi

popravki je bil gospodarski plan sprejet, Upravni odbor pa zadolžen, da nadzira izvrševanje plana. Realizacija plana se izvršuje 98,7 %, kar pomeni, da je zmanjšana za 6 milijonov din. V januarju je bil plan realizacije dosežen samo 90 %. Večji izpad kaže grupa bombaž gotovi izdelki, pri kateri je plan realiziran 78 %-no. Pri artiklih bombaž pa je plan prekoračen v tm z 118 %. Ravno tako je tudi plan presežen pri prodaji svile, ki je bil v februarju dosežen 95 %-no, v marcu pa je bila realizacija prekoračena za 9 %. Realizacija v aprilu je bila dosežena v višini 113,083.000.- din, plan prodaje za 4 mesece znaša 390,706.450.- din, realizacija za isto obdobje pa je dosežena 459.754.582.- din. Proizvodni plan za pretekle 4 mesece znaša 363.454 m², realizacija pa je 445.423 m² ali 123 %.

Z ozirom na to, ker je % izdelanega blaga z napakami vedno večji je SSEE sprejela sklep, da se mora temu vprašanju posvetiti vso pozornost in opozarjati delavce na izdelavo boljše kvalitete.

Obračunski pokazatelji za I. kvartal tega leta kažejo, da je bila fakturirana realizacija 342,035/m din. Skupna realizacija z prenešeno realizacijo iz leta 1962 pa 407,575/m din. Saldo kupcev je narastel za 8 %, sredstva pri kupcih pa so vezana in znašajo 31,7 dni. Realizacija je v primerjavi s prvim tromesečjem preteklega leta večja za 6 %. Čisti dohodek podjetja znaša 95,711/m din in predstavlja 25,5 % od letnega plana. Pri upoštevanju dejstva, da je v letnem planu zajeta 9-mesečna proizvodnja na 17 novih statvah za frotir ugotavljamo, da je planiran dohodek za prvo tromesečje ugodno presežen. Z ozirom na te podatke je SSEE finančno poročilo sprejela na znanje s pripombo, da se nekatere stvari popravijo in vskladijo s predpisi.

Investicijska dela v podjetju ne potekajo ravno tako kot je bilo planirano. Sklep je bil, da se mora prostor tkalnice dokončati do 25. 5. 1963., polaganje parketa do 25. 6. 1963., montaža klimatskih naprav do 25.6., selitev Šmarce od 1.6. dalje, selitev konfekcije od 30.6. dalje, celotna stavba t.j. prva faza pa mora biti končana do 10. oktobra t.l. Za investicije je bilo za leto 1963. po izdelanem planu cca 106 milijonov din izdatkov. V obratu Mekinje so se pričela gradbena dela na dozida vi novih prostorov, investicije pa so predvidene v znesku 5 milijonov din. Po teh vprašanjih je bil sprejet sklep, da se gradnja aneksa v Mekinjah črta iz velikih popravil

ter se priključi investicijskim delom. S tem se izvrši popravek plana investicij za 22,879.000.- din v breme letošnjih tekočih sredstev. Rekonstrukcija parnega kotla bo predvidoma dokončana do 1. oktobra. Po razpravi vprašanja investicij je SSEE sprejela poročilo na znanje.

Razpravljalo se je tudi o delitvi čistega dohodka za leto 1963. V bistvu ostane način delitve isti kot v preteklem letu. Nekatero nastale spremembe, terjajo novi predpisi o delitvi dohodka. Najvažnejša sprememba je ta, da je bila lani osnova za ugotavljanje čistega dohodka ostvarjena realizacija, letos pa bo plačana realizacija, ker na višino dohodka bistveno vpliva stanje dolžnikov in zalog. Drugo načelo, ki bo uveljavljeno v tem letu bo v tem, ker bo vloženo delo ocenjeno s točkami. Na podlagi vplačane realizacije in dosežene mase dohodka bo izračunana vrednost točk. Vrednost delovnega mesta pa je ocenjena s številom točk.

Po vprašanju delitve osebnega dohodka je bil sprejet sklep, da se mora temeljito izdelati pravilnik o delitvi osebnega in čistega dohodka, ga obrazložiti članom kolektiva ter po vsestranski razpravi predložiti v potrditev SSEE.

Na 13. redni seji Sveta SSEE je bila razprava glede potrditve Pravilnika o delitvi čistega in osebnega dohodka, razprava o izplačilu regresa za dopuste in razprava o organizaciji družbene prehrane. Po temeljiti razpravi in pojasnitvi so se člani SSEE strinjali s predloženimi pravilniki in istega potrdili z gotovimi spremembami in dopolnitvami.

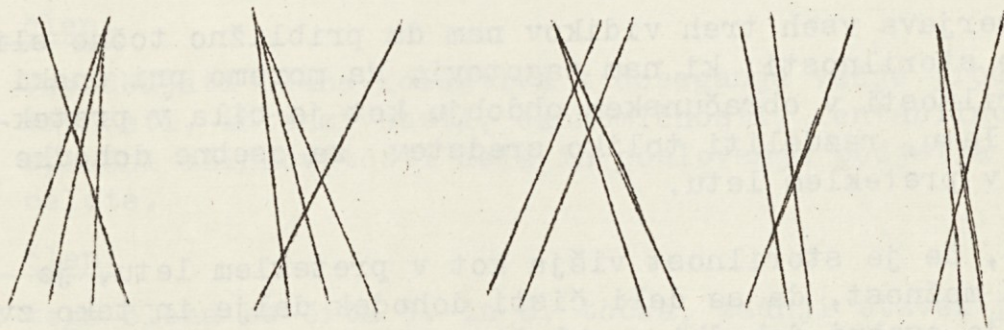
Na predlog UO in sindikalne podružnice je bil glede regresov v letu 1963. sprejet sklep, da se sredstva podelijo vsem članom kolektiva enako v znesku din 9.000.-. Regres dobijo tisti delavci, ki so v podjetju zaposleni že 11 mesecev, ostalim pa, ki bodo zadnjega decembra na spisku zaposlenih se izplača % del po mesecih v letu 1963.

Z ozirom na to, ker so v Domu, Kamnik pripravljali za člane kolektiva malico - topli obrok slabe kvalitete, je bil sprejet sklep, da se odpove s 1.7.63. Pripravljanje malice bo v bodoče nudil obrat prehrane tovarne Titan.

UO je v glavnem razpravljala po istih vprašanjih kot SSEE in dal te predloge v potrditev in razpravo. Obravnavala so se vprašanja proizvodnje, operativnih planov, delitev čistega dohodka in razprava o osnutku 7-letnega plana. UO je odobril Benkotu Janezu in Marcijanu Stanetu potovanje v Bihač zaradi ogleda stroja za kaširanje. Na zadnji seji dne 10.6.1963. pa je UO razpravljala o izplačilu OD za mesec maj. Poročilo o plačani realizaciji in o izračunu OD je podal tov. računovodja.

EE v mesecu maju niso imele nobenih sej.

ALOJZ KONDA



ČISTI DOHODEK PODJETJA IN KAKO GA DELIMO PRI NAS

Skupščina svetov EE je sprejela novi pravilnik čistega dohodka, v katerem so sprejeta načela, o katerih je bilo govora v prejšnji številki. Danes bi spregovorili nekaj besed o tem, kako se bo čisti dohodek po novem pravilniku delil na sredstva za osebne dohodke in sklade.

Čisti dohodek je tisti del dohodka podjetja, ki je namenjen temu, da se iz njega formirajo osebni dohodki in skladi podjetja za njegov nadaljnji razvoj. Vsakomur mora biti jasno, da se mora podjetje razvijati dalje, modernizirati moramo svoj strokovni park, povečevati kapacitete in z novimi tehničnimi prijemi lajšati delo zaposlenim. Le na ta način bomo obdržali podjetje na višini in si zasigurali, da nas gospodarski razvoj ne pregazi. Pred nami pa stoji še ena naloga, ki nam jo postavlja ustavno določilo o 42 urnem delav-

niku. Te pridobitve ne bomo mogli realizirati preje, dokler si pri skrajšanem delovnem času ne bomo ustvarili pogojev za višjo storilnost in pogojev, da pri skrajšanem delovnem času ostanemo rentabilni.

Iz tega sledi, da moramo imeti strogo v vidu sklade podjetja in zanje rezervirati dovolj sredstev ter moramo paziti, da se dviga realni osebni dohodek s storilnostjo v podjetju.

Novi pravilnik predvideva, da se storilnost v podjetju ugotavlja po treh vidikih:

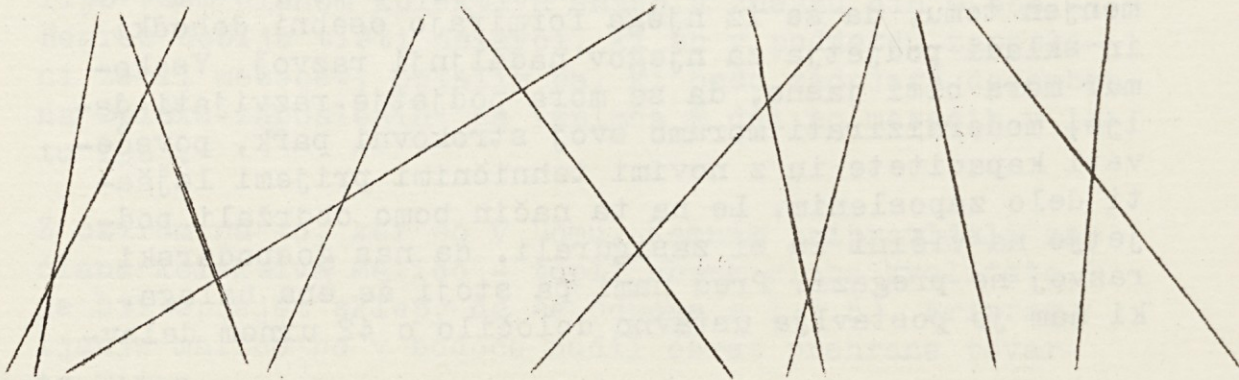
- po vložnem delu v količinsko proizvodnjo,
- po višini dohodka na število zaposlenih in
- po višini vložnih sredstev.

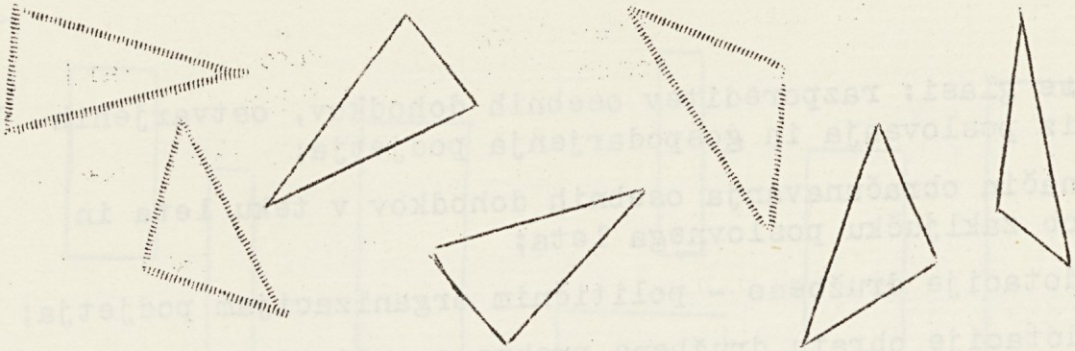
Primerjava vseh treh vidikov nam da približno točno sliko o storilnosti, ki nam zagotovi, da moremo pri enaki storilnosti v obračunskem obdobju kot je bila v preteklem letu, razdeliti toliko sredstev za osebne dohodke kot v preteklem letu.

Šele, če je storilnost višja kot v preteklem letu, je dana možnost, da se deli čisti dohodek dalje in tako zvišujejo osebni dohodki v skladu z uspehom podjetja.

Tak način delitve nam bo zasigural zadostno formiranje skladov, pravilno zviševanje osebnih dohodkov, predvsem pa nas bo obvaroval kakršnikoli pretresov, ki bi mogli nastati ob stagnaciji v naši proizvodnji. Tekstilna industrija namreč nima preveč zavidljivega položaja spričo ogromnih kapacitet. Zato moremo biti še posebej previdni in nas trenutno konjunktura ne sme zavesti, da ne bi bili še bolj budni.

VINKO BERNOT





KADROVSKA SLUŽBA

Popravki k pravilniku o delitvi osebnih dohodkov:

K členom dosedanjega pravilnika se doda oz. se spremeni:

1. člen:

- a) Vzpodbujati člane kolektiva k doseganju večje produktivnosti, intenzivnosti, ekonomičnosti, rentabilnosti, splošni učinkovitosti dela in poslovanja podjetja kot celote.

7. člen:

Iz tega člena se črta 5. in 6. točka, zadnji stavek pa se glasi:

Kalkulativna vrednost delovnega mesta je izražena % v številu točk. Osnova za izračun pa je normativ delovnega časa in vrednost delovnega mesta. Ta vrednost je tudi osnova za sestavo plana in planskih kalkulacij.

8. člen:

Ta člen se spremeni in se glasi:

Vrednost delovnega mesta, izražena v številu točk je osnova za razporejanje osebnega dohodka med delavce. Višina osebnega dohodka med letom in po letnem obračunu pa je odvisna od sredstev, ki jih ostvari podjetje in obračunska enota za osebne dohodke v posameznih obračunskih obdobjih.

10. člen:

Člen se spremeni in se glasi:

- a) Vrednost delovnega mesta, način ugotavljanja vrednosti delovnega mesta in obračunskih točk za delavce;
g) se črta.
h) se spremeni in se glasi:
nadomestilo osebnega dohodka zaradi zmanjšanja delovne sposobnosti.

- l) se glasi: razporeditev osebnih dohodkov, ostvarjenih iz poslovanja in gospodarjenja podjetja;
- m) način obračunavanja osebnih dohodkov v teku leta in ob zaključku poslovnega leta;
- n) dotacije družbeno - političnim organizacijam podjetja;
- o) dotacije obratu družbene prehrane podjetja;
- p) plačilo kolektivnega zavarovanja za člane podjetja.

14. člen:

Ta člen se v celoti spremeni in se glasi:

Podjetje je dolžno priskrbeti delavcu delo na drugem lažjem delovnem mestu, če je v podjetju zaposlen 10 let in je 3 leta pred upokojitvijo, pa zaradi zmanjšane sposobnosti na svojem delovnem mestu ni zmožen opravljati delovnih nalog. Razlika pri OD, ki bi nastala v zadnjih 3 letih brez ozira na katerem delovnem mestu član kolektiva dela, se krije iz skupnih sredstev podjetja, če mu te razlike ne prizna ZZSS po invalidski komisiji.

15. člen:

Prvi odstavek se črta. Drugi odstavek pa se spremeni in se glasi:

Za priučitev delavca - novinca za delo po učinku se določi doba priučevanja do 90 dni. Za ta čas delavec novinec prejema 75 % vrednosti delovnega mesta na katerem se priučuje, dokler se ne pokaže sposobnega delati po učinku.

Na predlog predpostavljenega pa lahko delavec - novinec predčasno prične delati po učinku, če se je pokazal sposobnega opravljati delovne naloge po zahtevi delovnega mesta.

- se nadaljuje.

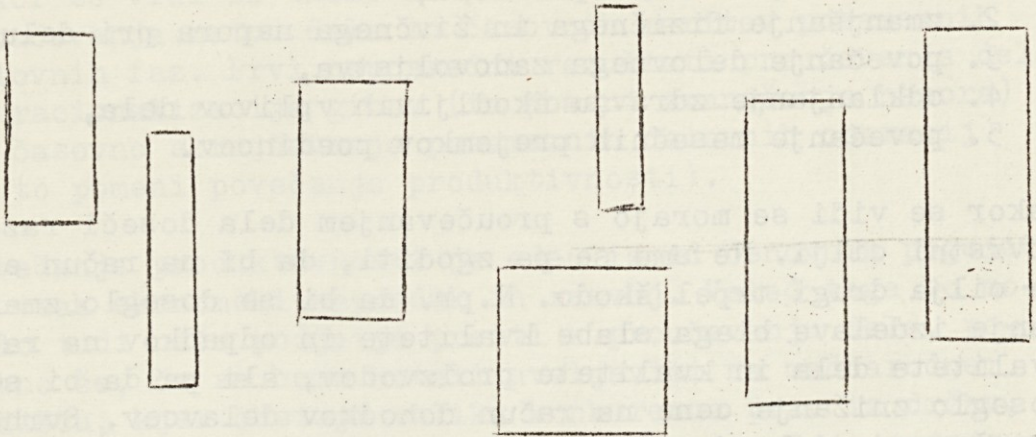
Personalne spremembe:

Iz EE 13 je sporazumno odšla tov. Kvas Pavla, iz EE 30 pa Kresnik Majda.

Poročili so se:

Šunko Marija por. G R O M, Letnar Marija por. P O D J E D, Komatar Rozika por. J A G O D I C, Tajč Peter, Ipavec Marija por. P E R Č I Č in Korošec Štefka por. A I Z Z A. Želimo jim mnogo sreče.

DANICA MIŠIČ



PROUČEVANJE DELA, KOT ENA IZMED METOD ZA POVEČANJE PRODUKTIVNOSTI

Delo, kot aktivnost, prizadevanje ima svoj vpliv na eni strani na družbo kot celoto, na drugi strani pa na vsakega poedinca, ki dela in ustvarja. Z ozirom na družbo ima delo ekonomsko in socialno vlogo. Ekonomska vloga dela se izraža v njegovi produktivnosti (če je produktivnost dela nekega proizvoda nizka, ima ta proizvod vsled tega višjo ceno). Na drugi strani pa, če se delu ne da tako priznanje kot mu pripada, ali če se ne vrši pod pogoji, ki delavcu omogočajo zaščito zdravja, lahko to privede do socialnih motenj, kar ima vsekakor negativen vpliv. Na vsakega poedinca pa lahko delo negativno vpliva v tem, če delo samo ne odgovarja delavčevi sposobnosti, njegovemu zanimanju ter če ga fizično preobremenjuje in izčrpa. Iz tega se vidi, da je delo z ene strani ekonomski faktor, kateri regulira blagostanje celotne družbe, z druge strani pa kot faktor od katerega zavisi prizadevanje človeka pri delu.

Cilj celotnega podjetja, oz. vsakega posameznika je, da bi delo imelo vedno pozitivne vplive. Za doseg te ciljev pa se morajo poznati vzroki (odnosno pogoji) od katerih to zavisi. To pa se ugotavlja s proučevanjem dela, s katerim se morajo doseči sledeči cilji:

A. Cilji celotnega podjetja:

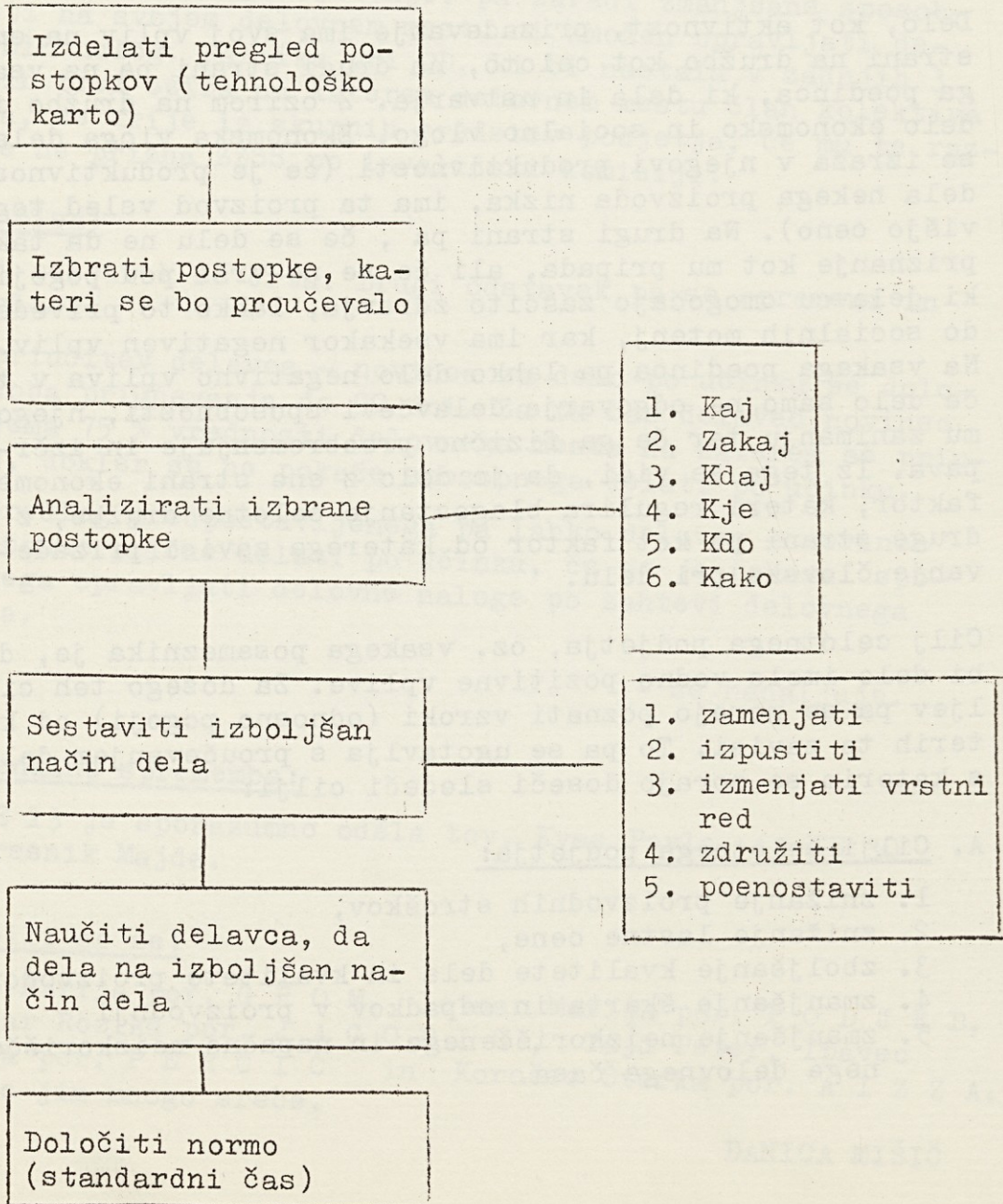
1. znižanje proizvodnih stroškov,
2. znižanje lastne cene,
3. zboljšanje kvalitete dela in kvalitete proizvodov
4. zmanjšanje škarta in odpadkov v proizvodnji
5. zmanjšanje neizkoriščenega in napačno neizkoriščenega delovnega časa.

B. Cilj vsakega posameznika:

1. zmanjšanje nesreč pri delu,
2. zmanjšanje fizičnega in živčnega napora pri delu,
3. povečanje delovnega zadovoljstva,
4. odklanjanje zdravju škodljivih vplivov dela,
5. povečanje mesečnih prejemkov poedincev.

Kakor se vidi se morajo s proučevanjem dela doseči raznovrstni cilji. Ne sme se pa zgoditi, da bi na račun enega cilja drugi trpel škodo. N.pr. da bi se doseglo zmanjšanje izdelave blaga slabe kvalitete in odpadkov na račun kvalitete dela in kvalitete proizvodov, ali pa da bi se doseglo znižanje cene na račun dohodkov delavcev. Svrha proučevanja dela je, da medsebojno vsklajuje možnosti istočasnega uresničevanja poedinih ciljev.

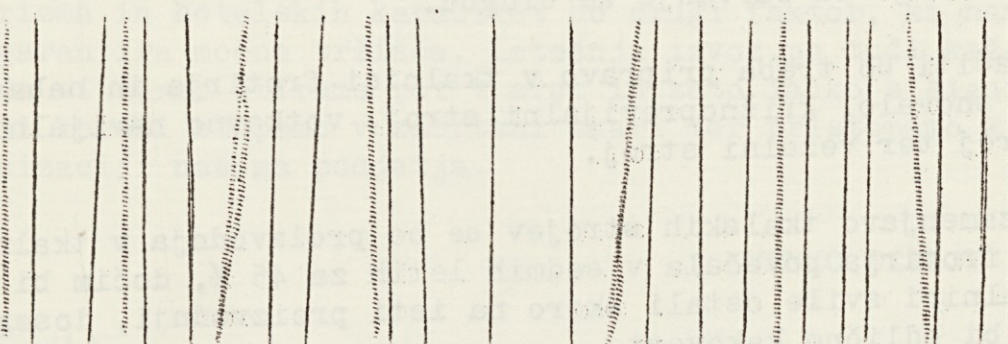
Sam postopek proučevanja dela naj bi se vršil po sledeči shemi:



Kakor se vidi iz sheme se proučevanje dela sestoji iz proučevanja metod dela in časovnih meritev posameznih delovnih faz. Prvi neposredni rezultati proučevanja dela so racionalizacija gibov (to pomeni zmanjšanje napora) in časovno skrajševanje posameznih delovnih operacij (a to pomeni povečanje produktivnosti).

Povečanje produktivnosti je eden izmed osnovnih pogojev za vsak ekonomski napredek in razvoj. Vsled tega bo moralo tudi naše podjetje preiti k proučevanju dela, posebno še, če se bomo hoteli uveljaviti na mednarodnem tržišču, kjer obstoja velika konkurenca prav iz držav, katere imajo že dobro organizirano proizvodnjo, odnosno veliko produktivnost dela.

Ing. VIDA KODELA



PRISTOPAMO K IZDELAVI PLANA SEDEMLETNEGA
RAZVOJA PODJETJA

Ko pričenjamo z razpravo o sedemletnem razvoju podjetja, nam more biti predvsem jasno, kakšno pot bomo ubrali in kateremu cilju se hočemo približati. Postaviti moramo tista osnovna načela, ki nas bodo vodila pri sedemletnem planiranju, da bo potem realizacija perspektivnega plana tudi zagotovljena in možna.

Prvo pripravljalno delo, ki je bilo opravljeno doslej, je nakazalo sledečo smer:

Specializacija proizvodnje:

Nadaljevati je treba načrtano delo v pravcu še bolj dosledne specializacije t.j. proizvodnje frotirja in specialnega blaga za kravate. Težišče našega razvoja mora biti v frotirju, kjer smo vodilni proizvajalci v državi in kjer smo dosegli že uspehe v izvozu. Vso ostalo pro-

izvodnjo v bombažu je postopno opustiti, oz. jo obdržati le toliko, kolikor je za dopolnitev asortimenta frotirja potrebno. Tu so mišlene predvsem brisače v vezavi vafel.

Proizvodnjo kravat oz. tkanine za kravate je dognati tako daleč, da se bo mogla postaviti ob stran vsaki inozemski proizvodnji in slediti vsem modnim muham.

Podjetje more skrbeti predvsem za modernizacijo strojnega parka. Tako bi se zamenjali v sedmih letih zastareli tkalski stroji z novimi avtomatskimi z žakardi. V tkalnici frotirja bi morali zamenjati 32 strojev, v tkalnici svile pa 16.

S to zamenjavo bi izkoristili 100 % zmogljivost barvnega aparata že v letu 1967 in bomo morali takrat iskati usluge za barvanje že drugod.

Ojačiti bo treba pripravo v tkalnici frotirja in nabaviti snovalo, križnoprevijalni stroj, votkovno navijalni stroj ter vezalni stroj.

Z zamenjavo tkalskih strojev se bo proizvodnja v tkalnici frotirja povečala v sedmih letih za 45 %, dočim bi v tkalnici svile ostali skoro na isti proizvodnji, dosegli pa bi odlično kakovost.

Sredstva za investicije:

Ker ni misliti, da bi moglo podjetje računati na kredite, se bomo morali pri svoji rekonstrukciji orientirati na lastna sredstva. Ta sredstva bodo omogočena, če bo podjetje uvajalo modernizacijo postopoma. Zamenjava strojev in ureditev dodatnih kapacitet bi bila mogoča do leta 1968. Potem bi se podjetje lahko lotilo večanja obratnih prostorov in priprave za nabavo novih strojev. Pri tem je treba paziti, da bomo morali v tem obdobju zamenjati tudi prevozni park in izpopolniti notranji transport s tem, da se nabavi viličar.

Delovna sila:

Tretja izmena se še ne bo mogla ukiniti z ozirom na to, ker bo treba ustvariti lastna investicijska sredstva. Možnost za to bi bila dana šele, ko bi se povečala kapaciteta tkalskih strojev za naslednjih 32 avtomatskih žakardskih statev.

Pač pa bo mogoče uvesti 42 urni teden že v letu 1965, t.j. čez dobro leto. S tem je podana možnost, da se uvede angleška sobota, kar bi bila vsekakor velika pridobitev.

Delovna sila bi se v sedemletnem obdobju pri nakazani rekonstrukciji povečala za 19 %. Seveda pa bo pri tem treba posvetiti vso pozornost planiranju dobrih kadrov.

Ostala predvidevanja:

Storilnost na enega zaposlenega se bo povečala za 30 %, dohodek podjetja bo narastel za 59 %, povprečni osebni dohodki se bodo zvišali za 40 %, skladi pa za 130 %. Tudi izvoz bi se dvignil za 73 %.

Izgledi za plasman:

Kot kažejo bežne analize domačega tržišča, bo pri nas naraščala uporaba frotirja v gospodinjstvu. Razvoj turizma in hotelskih kapacitet bo drugi faktor, ki nam garantira močno tržišče. Letošnji izvoz pa tudi kaže, da si varno utiramo pot v svet in zato lahko s sigurnimi koraki stopamo v načrtani smeri ter pristopamo k modernizaciji našega podjetja.

VINKO BERNOT

VARNOST PRI DELU NI LOTERIJA

Zakon o delovnih razmerjih nalaga delovnim kolektivom dolžnost, da organizirajo in sprovajajo higiensko tehnično zaščito pri delu. Delovna organizacija mora v breme materialnih stroškov nabaviti osebna zaščitna sredstva, jih v redu vzdrževati in skrbeti, da jih delavci uporabljajo na predpisani način. S tem, da se nabavijo zaščit-

na sredstva in da jih delavci hranijo v svojih delovnih omaricah ne pomeni izvajanje tehnične zaščite dela. Zanemarjanje teh dolžnosti ima velikokrat težke posledice za delavca, kolektiv in družbeno skupnost.

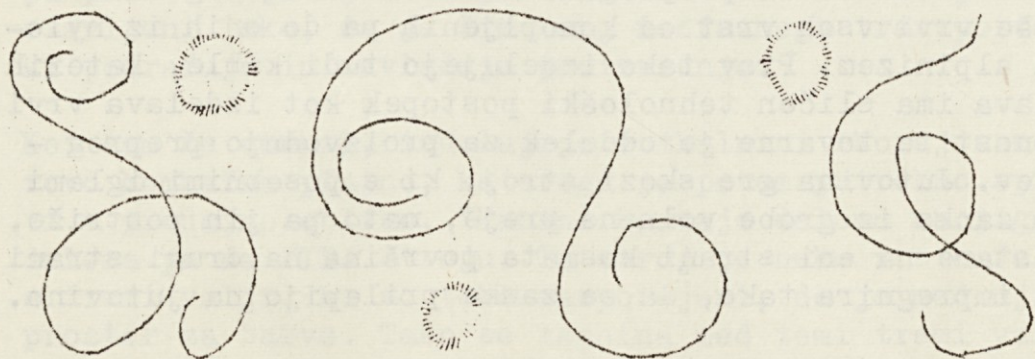
Komisija za HTV je ugotovila v naši tovarni, da se ti predpisi dosledno ne izvajajo. Delavci, ki delajo na nevarnih in zdravju škodljivih delovnih mestih ne uporabljajo predpisana zaščitna sredstva. To področje dela je bilo doslej zanemarjeno, kar sta tudi ugotovila sanitarni in delovni inšpektor. V EE so ugotovljene razne pomanjkljivosti v pogledu čistoče obratnih prostorov in požarne varnosti. Te pomanjkljivosti so do neke mere opravičljive zaradi tesnih prostorov in rekonstrukcije tovarne, nikakor pa ni opravičljivo, da se delovni prostori slabo čistijo, da so delovne mize obratnih ključavničarjev neurejene, da so po obratih pobite šipe, da so okna prašna in zamazana zaradi česar prihaja v delovni prostor manj svetlobe, po dvorišču in obratih so odprti jaški in razbiti pokrovi, v osebni omaricah je nečistoča in razna nepotrebna navlaka, o porabi sanitetnega materiala se ne vodi nobena evidenca, na stene objektov so prislo-njena kolesa, čeprav je v kolesarnicah za nje dovolj prostora in še razne druge pomanjkljivosti.

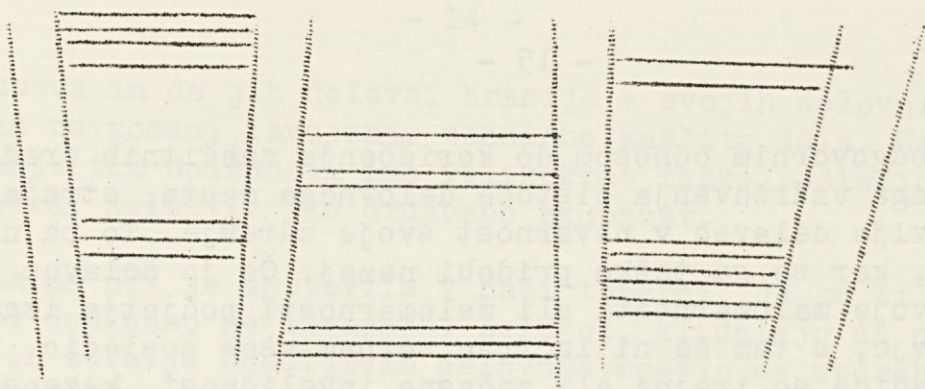
Za delovno mesto v barvarni je določeno, da morajo delavci imeti lesene cokle, gumijaste rokavice in gumirane predpasnike. Ta zaščitna sredstva se ne uporabljajo ampak so založena po osebni omaricah z razno navlako. Tak odnos do uporabe zaščitnih sredstev kaže, da nekateri bdj skrbijo za ta sredstva kakor pa za svoje zdravje. Nič boljši odnos do koriščenja zaščitnih sredstev nimajo v mehanski in mizarški delavnici. Zaščitna očala so razstavljena po stenah prašna in umazana ali pa so spravljena v predalih delovnih miz. Rezkarji, ključavničarji in mizarji delajo brez zaščitnih očal, misleč, da jih ne rabijo, ker so zavarovani stroji. V mizarški delavnici je razno orodje razstavljeno po stenah kot so ročne in krožne žage ter drugo. Takšna delavnica ne daje lepega izgleda, ker je prej podobna kakšni zakotni obrtni delavnici kot pa delovnemu prostoru v tovarni. Tako slabo urejena delavnica pa tudi ne daje renome tistim, ki v njej delajo. Vsak član kolektiva se naj potrudi, da bo njegov delovni prostor vsaj približno tako urejen kot doma, potem pa bomo v tem pogledu šele kaj dosegli.

Z neodgovornim odnosom do koriščenja zaščitnih sredstev, slabega vzdrževanja čistoče delovnega mesta, stroja itd. spravlja delavec v nevarnost svoje zdravje. To pa ni poceni, ker se ga težko pridobi nazaj. Če je delavec zaradi svoje malomarnosti ali malomarnosti podjetja izgubil zdravje, s tem še ni izčrpan seznam vseh posledic. Te posledice so trajna ali začasna invalidnost, kazenska in materialna odgovornost podjetja in odgovorne osebe, izguba na narodnem dohodku in končno je človek - invalid postal v breme celotni družbi.

Človek, ki je bil poln ustvarjalnih sil, mlad in zdrav in ki je postal invalid, ker ni upošteval tehnične zaščite dela, je v breme sebi, družini in družbeni skupnosti. Ne more ustvarjati več toliko kot preje, ker je izgubil zdravje, t.j. izgubil je vse najdražje, kar ima človek. Zato se vsi zavzemajmo zato, da bo naše delovno mesto čisto in zdravo, ter da nam bo delo v takih prostorih samo razvedrilo. Zavedati se moramo tega, da varnost pri delu ni loterija, temveč dolžnost vsakega člana kolektiva, da skrbi za svoje osebno varstvo tam kjer dela. Ekonomske enote naj med seboj tekmujejo v tem, da spodbujajo svoje člane h higiensko tehničnemu varstvu, da bo čim manj boleznin, da bo čim manj obolenj in da bo čim manj nesreč pri delu, kakor tudi na poti na delo in domov. V bodoče se vsi zavzemajmo za to, da bomo v prvi vrsti sami skrbeli za naše zdravje, za srečo naših žena, staršev in otrok.

ALOJZ KONDA





EKSKURZIJA V ZADAR

V začetku tega meseca je DITIS iz Jarš organiziral poučno strokovno ekskurzijo v Zadar in sicer v tekstilno tovarno "Otočanka" in tekstilni kombinat "Boris Kidrič".

Iz Jarš smo krenili že ob pol štirih zjutraj in se odpeljali preko Ljubljane na Reko, od tam pa po jadranski magistrali naprej proti Zadru. Vreme nam ni obetalo nič debrega, saj je na Reki "lilo kot iz škafo", poleg tega smo morali pa še za nekaj časa ustaviti avtobus, ker je bila cesta zaprta zaradi trčenja avtobusa in osebnega avtomobila.

Prvi načrtni postanek smo imeli v Crikvenici, kjer smo tudi zajtrkovali. Po kratkem ogledu obale smo pot nadaljevali. Ustavili smo se še v Jablanici, mestecu, ki je 3 km oddaljeno od jadranske magistrale proti morju in pa na velikem mostu čez Novigradsko morje, proti večeru pa smo prispeli, naveličani dolge vožnje, v Zadar. Naslednje jutro smo si ogledali najprej tovarno "Otočanko". Tukaj smo imeli priliko videti tkalske stroje, katerih osnovni valji so imeli skoraj meterski premer in na katerih tkejo jutovino za embalažo in preproge - tekače. Razen tega izdelujejo še vrvi vseh vrst od konopljenih pa do onih iz nylona za alpinizem. Prav tako izdelujejo tudi kable, katerih izdelava ima sličen tehnološki postopek kot izdelava vrvi. Posebnost te tovarne je oddelek za proizvodnjo preprog - tekačev. Jutovina gre skozi stroj, ki s posebnimi iglami všije zanke iz grobe volnene preje, nato pa jih postriže, da nastane na eni strani kosmata površina na drugi strani pa se impregnira tako, da se zanke prilepijo na jutovino.

Izgled te preproge je zelo lep in človek skoraj ne more verjeti da je v njej tudi tako nečisljan material kot je juta za embalažo.

Tovarna je srednje velikosti, strojni park pa je ves nov, tako da se lahko pohvalijo z zadovoljivo proizvodnjo. Za nas Svilanitarje je bila ta tovarna precej nenavadna, ker se način izdelave proizvodov precej razlikuje od našega.

Po ogledu "Otočanke" smo si ogledali tovarno, zaradi katere smo pravzaprav prišli v Zadar, kombinat "Boris Kidrič". Poslopje samo ni povsem novo, ker je bila pred tem v teh stavbah tovarna mrež, katero so pred tremi leti preselili v Biograd, tako da je ta kombinat in kolektiv še zelo mlad.

Peljali so nas najprej v predilnico, kjer smo videli same nove stroje na tleh pa je bil lepo zloščen parket. Pregled med stroji je odličen saj so vsi lepo postavljeni v vrste, njihovo posluževanje pa je zato enostavnejše. Iz predilnice so nas peljali v tkalnico. Dvorana je precej velika, v njej pa okoli 250 avtomatskih tkalskih strojev firme Galileo Galilei. Na njih se tke gladko bombažno platno, večinoma surovo, le na nekaterih strojih se je uporabljal za votek barvast material.

Ena tkalka poslužuje 18 strojev, kar je precej več kot je bilo pri nas na strojih ATR, vendar tudi to posluževanje ni zavidljivo, ker v razvitejših državah poslužuje ena tkalka 40,50 in še več statev. Posebno zanimivost pa predstavlja njihova plemenitilnica. Vsi stroji so postavljeni tako, da je čim manj medfaznega transporta, ki podražuje in zavlačuje proizvodnjo.

Kot sem že omenil, izdelujejo v tkalnici skoraj samo surovo bombažno platno, katerega je potem potrebno spraviti v prodajno obliko. Tkanine barvajo deloma na jiggrih, deloma pa na FIBA stroju. Ta stroj je neke vrste fulard, s tremi valji, ki so tako razporejeni, da je med njimi prostor za barvo. Tako se tkanina med temi tremi valji obarva in otisne. Stroj ima zelo veliko kapaciteto, rentabilen pa je takrat kadar se na njem barvajo velike

količine tkanine z eno barvo. Tkanine nato posušijo na sušilno razpenjalnem stroju znamke ARTOS, ki ima prav tako velike kapacitete.

Zanimivo je, da se pri tem sistemu plemenitenja tkanin, imenuje se PAD - ROLL, obdelujejo 5.000 meterske partije. Ta tovarna je izdelana za 5,000.000 tm letne proizvodnje, torej ni nič čudnega, da so tako velike partije.

Zanimiv oddelek je tudi oddelek za krepiranje poliamidnih vlaken (nylona). Nylon v obliki preje vodijo skozi naprave kjer se termično obdela tako da postane elastičen - kodrav. Po končanem krepiranju nylon tudi barvajo. Tovrstni nylon se uporablja predvsem za moške nogavice in ostalo trikotažo. Temu materialu pravimo mi helanca.

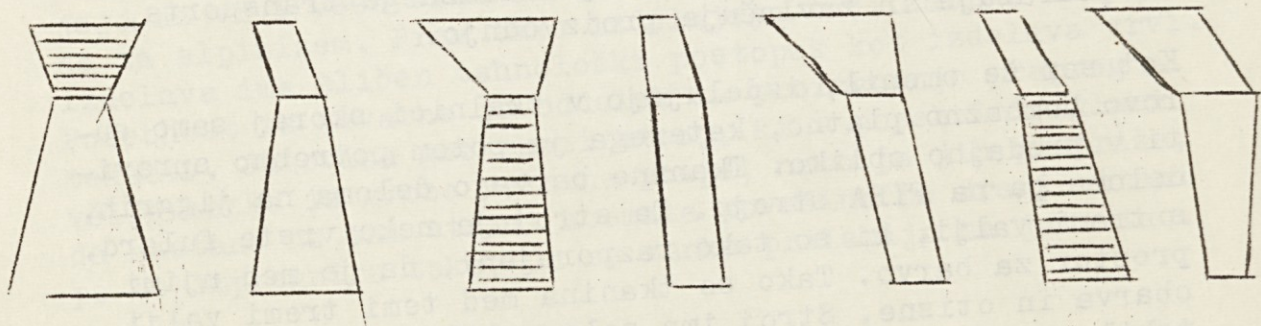
Prejo se krepira nepretrgoma dan in noč ravnotako tudi v nedeljah. Večino te preje potem izvažajo v Anglijo, nekaj pa jo dajo tudi na domače tržišče.

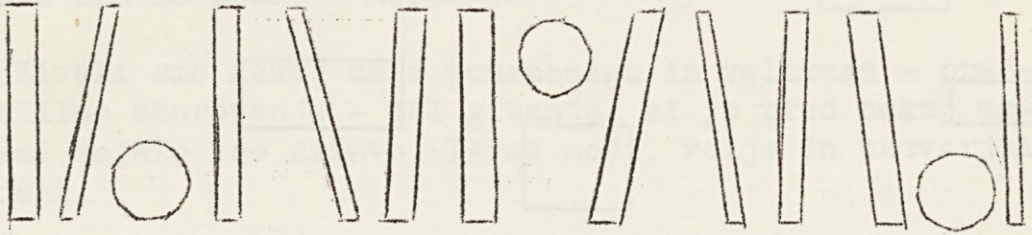
Ogledali smo si še tiskarno, kjer imajo avtomatski stroj za filmsko tiskanje in posebno mizo z gumijasto podlogo.

Za kontrolo vse proizvodnje pa imajo na razpolago najmodernejše opremljene laboratorije. Za kontrolo preje imajo elektronske aparate USTER, v kemijskem laboratoriju pa so nas navdušili z miniaturnimi aparati za barvanje in ostale postopke plemenitenja.

Po ogledu tovarne smo se še malo okopali v morju, ker nam je bilo vreme to pot naklonjeno, drugo jutro pa smo se odpravili proti domu. Marsikdo je premišljeval o tovarni in modernih strojih, ker v takih pogojih se da lahko doseči lepe rezultate in z malo truda.

VLADO ZRIMŠEK

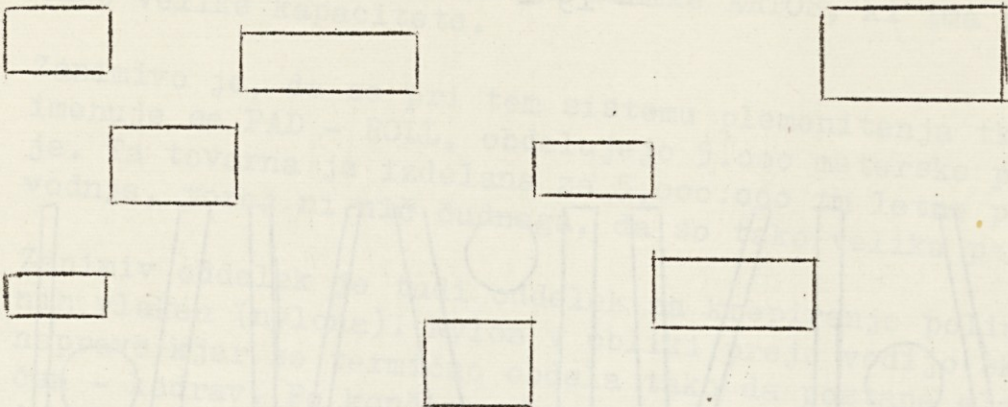




NOVICE :

- V novi tkalnici je nabavljeno dvigalo za dviganje osnov, katerega je izdelalo podjetje "Mlinostroj" iz Domžal.
- V mesecu maju je bil odprodan škrobilni stroj. Zaradi tega se bodo vsi artikli v bodoče izdelovali z sukancem v osnovi.
- Zaradi pomanjkanja deviznih sredstev ima podjetje ogromne težave pri nabavi barvil za barvanje bombažne preje. Pretežni del barvil, ki je bil naročen še v letu 1962. še sedaj ni izdobiljen.
- V mesecu juniju je bil v Ljubljani tečaj "Barva in oblika", na katerem so predavali švedski strokovnjaki. Tega tečaja so se udeležili tudi trije člani našega vzorčnega razvojnega oddelka.
- Koncem meseca junija se bo iz Šmarce pričela selitev strojev v novo tkalnico na Perovo.
- V juniju nas je obiskal švedski trgovec, ki odkupuje naše frotir brisače. Zanimal se je še za več artiklov, predvsem pa za brisače Drim, Lim in Pula.

MARJAN REPIČ



PREDVOLILNO ZBOROVANJE V LJUBLJANI

7. junija je bil lep sončen dan. Nasproti vratarnice je stal velik avtobus. Na cesti pri tovarni Titan je nastajala kolona vozil udeležencev zborovanja.

Rečeno je bilo, da bo odhod ob pol štirih.

Dopoldne je bil sindikat v skrbeh zaradi prevoza vseh prijavljenih. Bilo jih je več kot sto. K avtobusu se je postavil še naš Combi. Od štirih je Combi odpeljal v garažo, avtobus pa se je postavil v kolono pri Titanu. Vsi sedeži niso bili zasedeni. Zakaj ne? Na ta račun so padale pripombe.

Pripeljali smo se v Ljubljano. Narasle reke - množice so prestopile pločnike, promet je bil ustavljen. Nad množico pa so vihrale zastave. Mnogo transparentov z napisi je dokazovalo, da se zavedamo pomembnosti dogodkov. Velika reka nas je vse potegnila za seboj.

V naraščajočem hrumenju množice sem slišal vsa mogoča slovenska narečja: bili so Prekmurci, Primorci, Belokranjci, Gorenjci, Štajerci Kamničani smo se izgubili na vse strani.

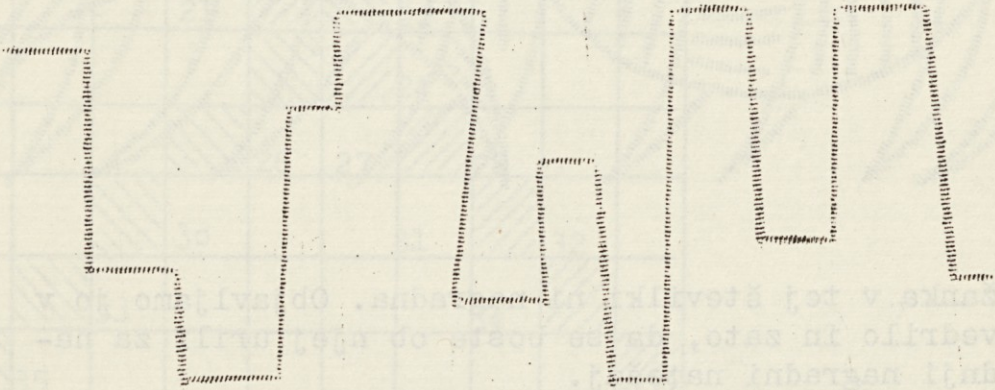
Na Trg revolucije se je dalo priti samo s pomočjo komolcev. Drevje na trgu je bilo obteženo z nenavadnimi plodovi.

Tovariš Kardelj je govoril. Njegov govor ni bil ne kratek, ne dolg. Vredno ga je bilo poslušati. Prekinjalo ga je valovito ploskanje in kričanje. Ne bom ponavljal njegovih besed, čeprav bi bilo morda dobro za tiste, ki so se prijaviili, pa niso šli. Saj bi se kljub vsemu tudi zanje našel prostor na ljubljanskih ulicah. Sicer pa se je dalo govor prečitati v časopisu ali pa že prej poslušati po radiu ali televiziji.

Po končanem govoru so se reke množice začele počasi razlivati tja, od koder so prišle. Zvočniki so nekoliko hreščali, zato pa so bili toliko bolj čisti zvočki orkestrov, ki so igrali na ulicah. Nekaterim se je mudilo, drugi pa so si v pojenjajočem vrvežu podaljševali dan še pozno v noč.

Doživeli smo nekaj zelo pomembnega in velikega - predvolilno zborovanje - del gibanja, ki je pred nekaj meseci zajelo vso državo. Izraz moči, volje in ustvarjalnosti.

BRANE PRAPROTNIK

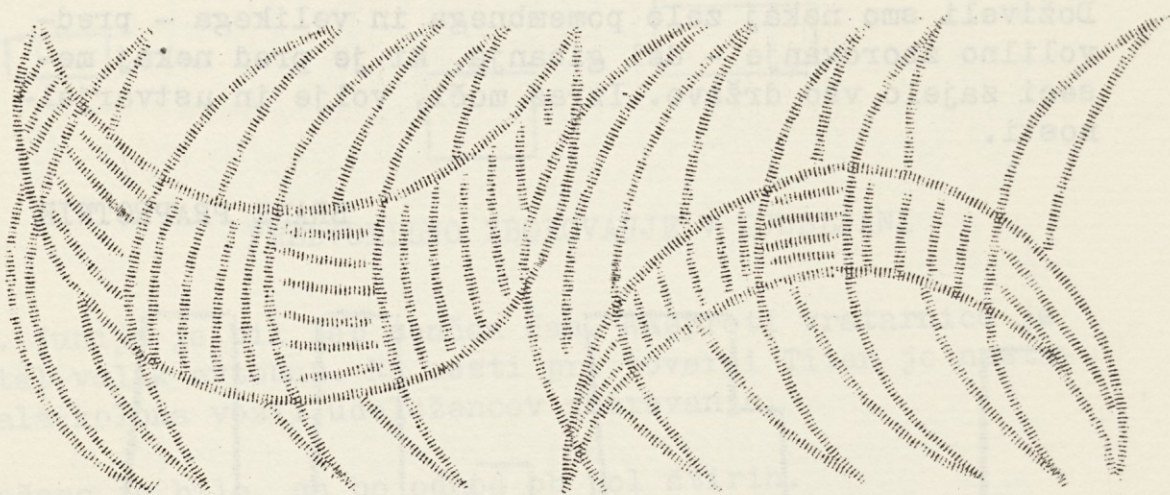


V. REPUBLIŠKO PRVENSTVO TEKSTILNIH STRELCEV V ŠKOFJI LOKI

21. junija je bilo v Škofji Loki V. republiško prvenstvo v streljanju z zračno puško, katerega smo se udeležili tudi strelci in strelke iz našega podjetja. Ta republiška prvenstva se vršijo predvsem zato, da se kolektivi tekstilne stroke med seboj spoznavajo in izmenjajo razna mišljenja, kar jim lahko koristi v svojem nadaljnjem delu. Poudariti moram, da je na teh prvenstvih udeležba vsako leto večja. I. republiškega prvenstva leta 1959. se je udeležilo 120 strelk in strelcev letos pa je bilo že preko 300 udeležencev. Z vsakoletnim večanjem udeležencev se je dvigala tudi kvaliteta strelcev in seveda tudi rezultati. V zelo močni konkurenci so naše strelke dosegle odlično 5 mesto, od posameznic pa je bila najboljša Balantič Marija, ki je z 153 krogi dosegla 5 mesto. Moška ekipa je od 43 ekip dosegla 18 mesto. Razlog, da rezultati niso boljši je predvsem ta, da smo strelski šport v podjetju preveč zanemarjali, rednih treningov pa tudi ni bilo. Z ustanovitvijo SD Svilanit, Kamnik lahko računamo, da bo

strelski šport zopet zaživel v našem podjetju in s tem tudi kvaliteta strelcev.

Strelski pozdrav
M u š!



Križanka v tej številki ni nagradna. Objavljamo jo v razvedrilo in zato, da se boste ob njej urili za naslednji nagradni natečaj.

Upamo, da bomo v 7. številki zopet razpisali nagrade in takrat veselo na delo.

Lep pozdrav.

UREDNIŠTVO

U G A N K A :

Tovariš Jancz je imel v svoji posodi, ki drži 8 l, polno vina.

Tovariš Francelj je pa imel 2 prazni posodi po 3 l in 5 l.

Vprašanje je: Kako si bosta to vino razdelila brez vsake mere tako, da bo vsak imel po 4 l vina. Uporabila sta samo lijak za prelivanje.

K R I Ž A N K A :

| | | | | | | | | | |
|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| | 1A | 2M | 3B | 4A | 5S | 6A | 7D | 8A | |
| 9 | | 10 | A | | V | I | | | 11 |
| 12 | 13 | | 14 | | I | N | | 15 | |
| 16 | | 17 | | 18 | T | | 19 | | |
| 20 | | | 21 | | | 22 | | | |
| 23 | | | | | | 24 | | | |
| 25 | | | | 26 | 27 | | 28 | | |
| 29 | | | 30 | | | 31 | | 32 | |
| | | 33 | | | | | 34 | | |
| | 35 | | | | | | | | |

VODORAVNO: 1. Predstavništvo države v tujini, 9. Soglasnik, 10. znanstvenik, znan po neki teoriji, 11. Soglasnik, 12. Lastnoročno, 14. Svetopisemsko ime, 15. Vstavi VR, 16. Čutilo, 18. 2 razl. soglasnika, 19. moško ime, 20. Domača žival (množina), 22. podjetje /nemško/, 23. plin, 24. poševno (srbhv.), 25. mesto v Dalmaciji, 26. lastnoročno (srbohrvat.), 28. senca (dijalekt srbohrvat.) 29. španski spolnik, 30. cvet žitaric, 32. osebni zaimek, 33. vrsta živali v Avstraliji, 35. kemikalija.

NAVPIČNO: 2. različna soglasnika, 3. Beograjski akad. klub. 4. mesto v Romuniji, 5. tovarna v Kamniku, 6. vstavi AIN 7. 2 razl. soglasnika, 9. pripadnik narodnosti v Jug. 11. veliki plazilec, 12. živalsko rodil, 15. mesto v Franciji, 17. krmilo brez prve črke, 19. podjetje v Podgradu, 21. veznik, 22. 2 različna soglasnika, 26. velika žival, 27. vodna žival (množina), 30. krajevni urad, 31. pritrdilnica, 33. dolžinska mera, 34. predlog.

Dragi ugankarji!

To pot oreh le ni bil tako trd, da ga ne bi mogli stre-
ti. Prejeli smo 22 rešitev, kar je v letošnjem letu re-
kordna številka.

Pri žrebanju je sodeloval celotni uredniški odbor.

Poklicali smo razne obrate, da so nam povedali števil-
ke in tako smo po vrstnem redu odpirali kuverte.

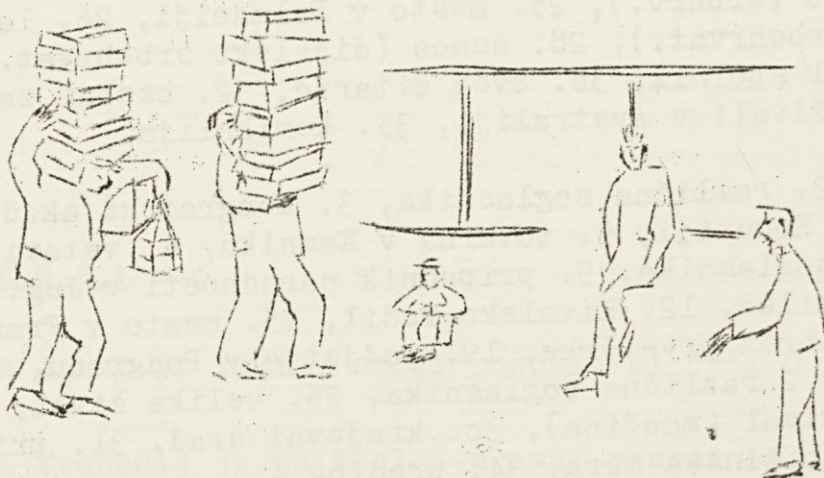
Za prvo nagrado je bila izklicana številka 15, za kate-
ro se je torej potegovala Hribar Agica, ki je uganke
pravilno rešila ter bo prejela prvo nagrado - namizni
prt.

Pod številko 17, ki je bila izklicana kot druga, se je
skrival Matičič Vinko. Hrošče je sicer pravilno razvo-
zlal ni pa rešil rebusa in zato je, žal, izpadel iz
konkurence.

Namesto njega je bil pod številko 18 po žrebu določen
Pavlič Avgust. Njegova rešitev je bila v celoti pravil-
na in prejme drugo nagrado - brisačo.

Za zadnjo nagrado je bila izžrebana pod številko 20 Ri-
har Melita. Tudi njene rešitve so bile pravilne in prej-
me - kravato.

Čestitamo!



Zakaj jim ne pomagata?!

Mi smo vendar iz druge ekonomske enote!

V S E B I N A :

| | stran: |
|---|--------|
| Zgodovinski dnevi preteklosti | 1 |
| Sklepi organov upravljanja | 2 |
| Čisti dohodek podjetja in kako ga delimo | 5 |
| Kadrovska služba | 7 |
| Proučevanje dela | 9 |
| Pristopamo k izdelavi plana sedemletnega razvoja podjetja | 11 |
| Varnost pri delu ni loterija | 13 |
| Ekскурzija v Zadru | 16 |
| Novice | 19 |
| Predvolilno zborovanje v Ljubljani | 20 |
| V. Republiško prvenstvo strelcev | 21 |
| Uganke | 22 |

KAMNIŠKI TEKSTILEC, glasilo delovnega kolektiva tovarne Svilanit, Kamnik, šte. 6 - 1963.

Glavni in odgovorni urednik - KONDA Alojz. Uredniški odbor: KONDA Alojz, BERNOT Vinko, PRAPROTNIK Brane, PEČEVNIK Peter, ZRIMŠEK Vlado, MIŠIČ Danica, JENKO MATIJA, REPIČ Marjan, BENKO Janez.

Risala: DEU Nastja

Strojepiska: HRIBAR Agica

Razmnožil in zvezal: HRIBAR Anton.
