

induplati

konoplan

GLASILO
KOLEKTIVA INDUPLATI JARŠE

Leto XXI.

AVGUST 1972

Cena 0,20 din

Poročilo z XVI. zasedanja DS

Delavski svet je imel dne 20. 7. 1972 svoje XVI. redno zasedanje na katerem je obravnaval in sklepal o potrditvi polletnega obračuna.

Poslovno poročilo za I. polletje je podala šef računovodskega sektorja Francka Marinšek.

V proizvodnji so posamezni obrati takole izpolnjevali plan oz. dosegali takšne količinske rezultate v primerjavi z lanskoletnimi v istem obdobju:

videno z normativom, medtem ko so bile izdelavne ure celo za 10 % nižje od normativa.

Fiksni stroški so bili za 2 % višji od s planom predvidenih. Odstopajo predvsem stroški za embalažo, ki so presegle planirane za 47 %, za nabavljeno vodo, ki so presegle planirane za 59 %, za prevozne storitve drugih, ki so presegle planirane za 35 %, prav tako pa tudi vkalkulirane pogodbene

obveznosti, vkalkulirane zakonske obveznosti in fiksni del vkalkuliranih OD.

V tem obdobju so bila nabavljena osnovna sredstva v višini 4.730.604,45 din. Nabavna vrednost osnovnih sredstev se je skupno zmanjšala za din 633.396,43, pri čimer smo odprodali osnovna sredstva v skupni nabavni vrednosti din 624.693,17 in pri tem iztržili din 106.433,45. Nerabnih osnovnih sredstev, in sicer pisarniške opreme in opreme iz obrata za gasilske cevi smo odpisali v višini din 6.358,86.

Po stanju na dan 30. 6. 1972 lahko ugotovimo, da so skupne zaloge za 6 % pod normativom in za 10 % večje kot v istem obdobju lani. Močno so se povečale zaloge materiala, kar je delno povzročilo povečanje cen. Vrednost nedovršene proizvodnje je na ravni normativa, vendar za 20 % večja kot lani. Zaloge gotovih izdelkov so ta-

Nadaljevanje na 2. strani

Kot je iz razpredelnice očitno, je predilnica dobro izpolnjevala plan. Prekoračenje plana je posledica tega, da je bilo v njej predvideno 3 izmenko delo, dejansko pa je ves čas obratovala v 4 izmenah. Sukančarna ni dosegla plana, ker je delala za potrebe tkalnice, v kateri je bil asortiman spremenjen na škodo nižjih številok bombažne preje. V maju pa je bil tudi večji zastoj zaradi pomanjkanja bombažne preje. Tkalnica je svoj količinski plan, merjen v 000 vtokih zadovoljivo izpolnila. Odstopanja med kazalci v mtr, m² in 000 vtokih so posledica spremembe asortimana; izdelanih je bilo namreč več gostejših in ožjih tkanin, kot je bilo predvideno s planom. Proizvodnja oplemenitilnice je bila pod ravniyo proizvodnje tkalnice. Zaradi tega je ostala večja količina tkanin v nedovršeni proizvodnji.

Problem v proizvodnji oplemenitilnice je bil tudi v tem, da je prišlo do pomanjkanja določenih barvil in kemikalij. Ta problem se je odražal tudi v proizvodnji konfekcije. Konfekcija je izpolnila planirane naloge vendar bi bil njen rezultat lahko boljši, če ne bi bilo problema pravočasne dobave tkanin.

Podatki iz obračuna proizvodnje nam povedo, da so bili stroški proizvodnje za 5 % manjši, kot je bilo pred-

**Veseli
spomini
s poti
v Umag**



ko glede na normativ kot glede na lansko stanje znatno nižje.

Viri obratnih sredstev so se tako po sestavi kot po vrednosti močno spremenili. Največja sprememba je nastala pri lastnih sredstvih, ki so se v primerjavi s preteklim obdobjem povečala za 60 % in sedaj pokrivajo 36 % celotnih potreb po obratnih sredstvih. Zmanjšal se je delež trajnih virov obratnih sredstev, v približno enaki višini pa se je povečal delež kratkotrajnih virov.

Delež ostalih obveznosti se je nekoliko zmanjšal v absolutni vrednosti, njegova relativna vrednost pa se je zmanjšala za približno 10 %.

Razmerja med sredstvi in njihovimi viri, ki običajno veljajo kot kriteriji za presojo likvidnosti, so razvidna iz naslednje tabele:

Razmerje	po stanju na dan 30. 6. 1972
med zal. in vsemi viri	0,48
med zal. in trajnimi viri	1,09
med trajnimi in krat. viri	3,82
med terjatvami in obveznostmi	1,82

Za zadovoljivo likvidnost je potrebno:

— da predstavljajo zaloge nekako polovico obratnih sredstev oz. naložb, drugo polovico pa denarna sredstva in terjatve. Pri nas je ta pogoj izpolnjen, saj so zaloge nekoliko nižje od polovice obratnih sredstev.

— da so zaloge, ki v normalni potrebi višini pomenijo trajno naložbo, v celoti pokrite s trajnimi viri obratnih sredstev, torej ne s kratkoročnimi krediti ali obveznostmi. Ta pogoj pri nas

ni izpolnjen, saj so zaloge za 9 % večje od trajnih virov, vendar se je situacija v primerjavi z laskim letom precej izpoljšala.

— da podjetje posluje s čim več lastnimi in dolgoročnimi sredstvi in da so kratkoročni krediti izjema. Iz podatkov je razvidno, da ta pogoj izpolnjujemo, saj so dolgoročni viri precej večji od kratkoročnih.

— da so terjatve do kupcev večje kot obveznosti do dobaviteljev, seveda pa ne v taki meri da bi to pomenilo pretirano finansiranje kupcev. Prvi del tega pogoja vsekakor izpolnjujemo, drugega pa ne, saj prav gotovo že presegamo tisto mejo, ki pomeni normalno kreditiranje kupcev.

Pri prodaji na domačem trgu je bila dosežena povprečna stopnja za kritje v višini 47 %. Največja stopnja 76 % je bila dosežena pri prodaji sto-

Prodaja na domačem trgu je za 1 % preseгла planirano, v primerjavi z istim obdobjem lani pa je bila za 10 % večja. Prodaja na zunanjem trgu je dosegla planirano v višini 87 %. Celotna prodaja je 100 % dosegla planirano, v primerjavi z istim obdobjem lani pa je bila večja za 6 %.

Prispevek za kritje je presegel planiranega za 7 %, lanskoletnega v istem obdobju pa za celih 31 %. Pri tem je bil dosežen dobiček, ki presega planiranega kar za 35 %.

Iz podatkov lahko ugotovimo, da so planirane vrednosti v glavnem presežene, razen osebnih dohodkov, ki so za 2 % nižji, vendar za 27 % večji kot v istem obdobju lani. Dohodek je v primerjavi s planom za 6 % večji, v primerjavi z lanskim letom pa za 4 %. Tudi pogodbeni in zakonske obveznosti so za 8 oz. 12 % večje od planiranih. Ostanek dohodka je za 36 % večji od planiranega.

Po krajši razpravi je DS potrdil obračun poslovanja podjetja v I. letošnjem polletju.

V nadaljevanju zasedanja je bilo zastavljeno vprašanje v zvezi z dodelitvijo kreditov za stanovanjsko izgradnjo. Sedaj določeni odplačilni roki bodo namreč za marsikakega posojilojemalca prekratki, tako da bo le stežka izpolnjeval svoje obveznosti po kreditni pogodbi. Po obravnavi navedenega vprašanja je DS naposled sprejel predlog šefa ekonomskega analitičnega sektorja ing. Jožeta Klešnika, da OKV konkretno v posameznih primerih ponovno razpravlja in odloči o odplačilnih rokih v okviru pooblastil, ki mu jih za to daje določba pravilnika. Odločitve OKV naj bi bile takšne, da bi jih bilo ob kasnejših spremembah pravilnika mogoče v celoti upoštevati in sprejeti.

S seje političnega aktiva

Dne 13. 7. 1972 smo se zbrali na skupni seji člani OO ZK, IO sindikalne podružnice in odbor mladinske organizacije.

Predlagan in sprejet je bil sledeči dnevni red:

1. Polletni rezultati podjetja in prognoza za II. polletje 1972

2. plan investicij in dela do leta 1975

3. nočno delo žena

4. razno

Tov. direktor nam je podal poročilo na prve tri točke dnevnega reda.

V I. polletju 1972 je bil plan proizvodnje dosežen, prav tako je bil tudi dosežen predviden dohodek, po planu so bile izpolnjene zakonske in pogodbene obveznosti. Tudi prodaja je potekala dobro. Realizacija proizvodnje je stalno otežkočena zaradi pomanjkanja preje in nepravočasne dobave surovin.

Predvideti moramo modernizacijo strojnega parka, prva faza je rekonstrukcija predilnice, ki že poteka, ven-

dar se je nekoliko zavlekla zaradi pomanjkanja gradbenega materiala. Po predvidevanjih bo proizvodnja v novi predilnici v zadnjem četrletju letošnjega leta že tekla normalno.

V letošnjem letu smo nabavili 12 Unifil aparatov za tkalnico, v prihodnjem letu je predvidenih še nadaljnjih 30. Do leta 1975 se predvideva tudi nova hala za ca 50 novih statev, ki bodo pokrile količinski primanjkljaj, ki bo nastal ob ukinitvi III. izmene. Novo oplementilnico bodo sestavljale tri hale, od katerih bo vsaka imela ca 1500 m² površine.

Povečati in urediti bo treba tudi oddelek kovinskih konstrukcij in oddelek za plastificiranje. Uporaba plastificiranih tkanin je mnogostranska. Iz njih lahko izdelujemo bazene; na domačem tržišču so te vrste bazeni le uvoženi, ki pa so precej dražji. Prav tako se lahko uporabljajo plastificirane tkanine tudi kot cisterne za vodo, za silose itd.

Za zračne hale je zadnji čas precej povpraševanja, vendar pa moramo najprej rešiti problem glede uvoza agregatov. Hal tudi ne moremo delati na zalogo, saj morajo biti delane z ozirom na razpoložljivi prostor kupca. Večje je zanimanje kupcev za koridorje.

S 1. januarjem se predvideva ukinitve nočnega dela žena. S tem v zvezi je nujno povezana tudi sprememba asortimana proizvodnje, ker bomo količinsko izdelali precej manj metrov. Nujno je preiti le na izdelavo sintetičnih tkanin, ki so dražji in prinesejo večje pokritje. Za potrebe naše konfekcije bomo bombažne tkanine kupovali. Kupovali bomo surove, doma jih bomo oplementili.

S prehodom na 2 izmensko delo bo nujno treba izvesti reorganizacijo delovnih mest, saj bo po predvidevanjih odveč ca 80 ljudi. Teh ljudi seveda ne bomo odpuščali. Nekaj jih bo

Nadaljevanje na 3. strani

Nadaljevanje z 2. strani

šlo v pokoj, nekaj je naravne fluktuacije, ostale pa se bo razporedilo na druga delovna mesta (v novo predilnico, v konfekcijo).

Ker drugo leto še ne bo zgrajena nova oplemenitilnica, bomo zaenkrat drugod iskali usluge. Če bo le mogoče, bomo nabavili aparat za barvanje sintetične preje.

Vse čistilne naprave so predvidene v novi oplemenitilnici, agresivnih kemikalij ne smemo spuščati v vodo.

Nadalje se do leta 1975 predvideva ureditev rekreacijskega centra na lokaciji okrog menze in dosedanjega igrišča.

V svojih izvajanjih je tov. direktor predvidel še vedno le 4 % stopnjo za stanovanjsko izgradnjo. Na vprašanje, če mislimo ta % kaj povečati, je tov. direktor dejal, da se morajo najprej analizirati potrebe, potem pa ukrepati.

Politični aktiv je sprejel sklep, da se da priporočilo samoupravi organom za povečanje stanovanjskega sklada. Sredstva, ki bi s tem pridobili, bi se potem namensko uporabljala, saj bo nujno misliti na gradnjo najemniških stanovanj, prav tako tudi na gradnjo za odkup stanovanj.

Pod zadnjo točko smo obravnavali: Imenovati je treba odbor za pravo proslavo 50-letnice obstoja podjetja. V odbor so bili predlagani: dipl. ing. Pogačnik Boža, Tabernik Katja, ing. Klešnik Jože, ing. Janko Ukmar, dipl. ing. Srečo Bergant, Sešek Ivo, Knež Jože, Jerman Marica in Grčar Janez. Poleg imenovanega odbora bodo seveda za delo zadolžene še posamezne osebe.

25. avgusta se bo organiziral izlet za naše upokojece. Pogostitev bo v naravi, izvedla jo bo naša restavracija. Člani IO sindikalne podružnice in člani

mladinskega odbora bodo pri strežbi priskočili na pomoč.

Letos, 1. oktobra, poteče direktorju dipl. ing. Bergantu 4-letna mandatna doba. Člani kolektiva smatramo, naj bi bil dipl. ing. Bergant izvoljen za direktorja še eno mandatno dobo, saj je v preteklem obdobju s svojim delom dokazal, da zna uspešno upravljati podjetje.

Tov. direktor bi želel slišati naše želje in zahteve v zvezi z nadaljnjo mandatno dobo. Kandidaturo bo sprejel v slučaju, če bodo zahteve in pogoji, ki mu jih bomo postavili, izvedljivi. Za izvršitev vsakega dela v podjetju mora biti zainteresiran celotni kolektiv. Prav vsak član kolektiva mora svoje delo dobro in z odgovornostjo izvrševati.

Vsi navzoči so bili mnenja, da bo uspešna izvršitev danes obravnavanega plana predstavljala za nas velik uspeh.

Prodaja v I. polletju 1972

V odnosu na planirano prodajo v prvem polletju 1972 je bila prodaja na domačem trgu dosežena 101 %, v odnosu na prvo polletje 1971 pa 110 %, medtem, ko je bila prodaja na zunanjem trgu dosežena 87 % v odnosu na plan.

Skupna prodaja (domači trg in izvoz) je bila v odnosu na plan dosežena 100 % in v odnosu na leto 1971 106 %.

V prvem polletju smo imeli velike težave pri prodaji zaradi zamrznitve cen. Cene so bile na podlagi odloka ZIS št. 625 objavljenega v Ur. listu 53/71 v prvem polletju letošnjega leta maksimirane na ravni cen 26. novembra 1971. V našem podjetju vsako leto pripravimo novo kolekcijo zaves, prtov, garnitur itd., ki jo damo v prodajo konec decembra oz. v začetku januarja. Ker so za nove artikule inšpekcije v različnih krajih vsaka po svoje tolmačila zamrznitev cen, določena podjetja sploh niso nekaj mesecev nabavljala novih proizvodov.

Kasneje so sicer lahko vsa podjetja nabavila nove artikule, vendar so pri prijavi cene morala dati primerjavo s starim artiklom (surovinski sestav, teža m², cena itd.), kar pa je bilo pri nas za dekorativne tkanine nemogoče, saj je cena precej višja od lanskih. V lanskem letu smo zaradi pomanjkanja materiala izdelali veliko manj dekorativnih zaves (art. 3077), kot pa je bila potreba na tržišču, zato je v novo kolekcijo naš razvojni oddelk za leto 1972 kreiral nov artik. 3141 izdelan iz drugih surovin, vendar pa z njim zaradi zamrznitve cen in visoke cene (ki ni primerljiva s starimi artikli) na trgu nismo uspeli, kakor je bilo pričakovati.

V pomladnih mesecih smo vsako leto velike količine zaves dobavili za opremo hotelov. V letošnjem letu tudi po tej strani nismo prodali toliko zaves in markiznega platna kot smo pričakovali, saj so zaradi ustavljenih kreditov gradnje mirovale in je bilo opremljenih samo nekaj hotelov, ki so bili v končni fazi izdelave.

Pri težavah, ki so nas spremljale v prvem polletju ne smemo pozabiti tudi na izredne težave, ki jih je imela naša nabavna služba pri nabavi določenih vrst surovin, predvsem za izdelavo filter platna za industrijo. Zaradi težav pri uvozu smo čakali na surovino za izdelavo filtra za keramično industrijo skoraj pet mesecev. Težave smo imeli tudi pri izdelavi bombažnih filtrov za sladkorno industrijo, ker so predilnice zaradi zamrznitve cen prenehale izdelovati določene številke bombažne preje.

V drugi polovici prvega polletja smo tudi prenehali z izdelovanjem našega masovnega artikla 2027 — tako imenovano bunda platno, medtem ko smo plahotovino art. 2016 zmanjšali skoraj za polovico glede na predvidene količine po planu. Za to smo se odločili zaradi majhnega pokritja v ceni (nesorazmerno povišanje cenam bombažne surovine glede na dovoljeno povišanje končnim izdelkom).

Pri tiskanih zavesah prav tako nismo mogli izdelati količin, ki bi jih lahko plasirali na tržišče. Tiskanje nam uslužnostno dela drugo podjetje, ki pa ne more zadovoljiti našim zahtevam glede količin.

Glede na vse zgoraj omenjene težave mislim, da smo lahko s prodajo, ki smo jo dosegli v prvem polletju 1972 kar zadovoljni, upamo pa, da bo prodaja drugo polletje boljša. Seveda pri tem ne smemo pozabiti, da je uspeh prodaje odvisen od veliko različnih faktorjev, ki vplivajo na prodajo (nabava, proizvodnja, kvaliteta, situacija na trgu itd.). Zaloge gotovih izdelkov so minimalne, saj znašajo samo 36 % glede na normativ. S tako minimalnimi zalogami je prodaja zelo otežkočena, saj kupcu ne moremo pravočasno izvršiti dobav.

Vodja prodaje
na dom. trgu:
Ing. Fanika Zajec

Sirena je tulila

V sredo popoldne, dne 19. julija, je pričela goret sušilnica v oddelku težke konfekcije v I. nadstropju predilnice. Ognja sicer ni bilo videti, vendar pa se je ves prostor hitro napolnil z dimom. Dim je prva opazila Janc Angela, ki je poleg sušilnice šivala šotor. Takoj je javila Sameja Pavli, ta pa dežurnemu v tovarni in zaposlenim v mehanični delavnici. Tovariša Hribar Albin in Zupan Marjan sta takoj pričela gasiti z ročnimi gasilnimi aparati, vendar ognja ni bilo mogoče pogasiti, ker je telo v steni obdani s pločvino in ker je hitro nastajal močan zadušljiv dim. Onadva, ter Pirš Dušan in Lojze Dornik so nato z Drägerjevimi aparati, v katerih je kisik, vstopili v prostor in pričeli gasiti z vodo iz zidnih hidrantov. V akcijo so na isti način vstopili kasneje še gasilci Poklicne gasilske brigade iz Ljubljane, ki so skupno z našimi gasilci okoli 18. ure pogasili požar.

Omeniti je treba, da je akcija gašenja, čeprav je trajala sorazmerno dolgo, zaradi zadimljenosti v prostoru potekala dobro in premišljeno, saj ni bilo okoli sušilnice postavljeno blago skoraj nič zmočeno ali poškodovano. Pohvaliti velja Korbar Julko in Gorenc Angelo, Stupica Boža in vse ostale imenovane in neimenovane, ki so kakorkoli pomagali pri gašenju in kasneje pri urejanju prostora. Na tem mestu pa se javno zahvaljujemo tudi vsem okoliškim Prostovolnim gasilskim društvom, ki so prišli na pomoč in bili pripravljeni pomagati pri reševanju imovine in gašenju, katerih pomoč pa smo zaradi specifičnosti požara omejili.

Varnostni:
ing. Brane Zupan

Problematika nabave bombažne in sintetične preje v našem podjetju

Kljub temu, da nosi naša tovarna »INDUPLATI« naziv po laneni preji, ki je bila osnovna surovina pri izdelavi izdelkov dolgo vrsto let, sloni danes levi delež na bombažni preji in preji iz sintetičnih vlaken, medtem ko izdelkov iz lanene preje ne izdelujemo več zaradi previsoke cene, ki jo imajo na tržišču.

Tako je danes ena najpomembnejših surovin, ki prehaja v osnovni proizvod, bombažna preja. V sodobnem času pa jo vse bolj izpodriva sintetična preja, kajti zanimanje za izdelke iz sintetičnih vlaken je vse večje. Tako se čuti tudi v našem podjetju, da se količine bombažne preje iz leta v leto zmanjšujejo. Količine sintetične preje pa iz leta v leto rastejo.

Naše potrebe po preji so velike in jih je v današnji sorazmerno težki situaciji težko zadovoljiti.

Vsak mesec dobimo iz tehničnega sektorja plan potrebnih surovin za proizvodnjo, na podlagi katerega raz-

pošljemo naše potrebe po preji po predilnicah širom naše Jugoslavije. Na osnovi teh naročil nam le-te sporoče, ali so njihove zmogljivosti zadosti velike za zadovoljitev naših potreb, pri čemer pa večkrat nastanejo problemi. Predilnice namreč tožijo za pomanjkanje vlaken, pre nizkimi cenami, čeprav so se v letošnjem letu dvignile cene bombažu že dvakrat in sicer prvič kar za 18 %, drugič pa za 8 %, medtem ko so se cene za sintetično prejo dvignile v letošnjem letu za 4 %. Tako se planirane količine izpolnijo včasih tudi samo do polovice, kar povzroča večkrat nezaželjene zastoje pri proizvodnji. Včasih nastane tudi problem pri že dobavljeni preji in to zlasti zaradi slabe kvalitete vlaken, barve vlaken, zato mora v izredno slabih primerih preja kljub pomanjkanju nazaj. Čeprav naj bi bilo letošnje leto leto kvalitete, se tovarne bolj malo trudijo za uresničevanje tega koristnega predloga.

Da bi premostili pomanjkanje bombažne preje na domačem trgu, smo

uvozili večjo količino te preje, ki je izredno pomembna za naše podjetje, ker predstavlja osnovo izdelkom, namenjenih za potrebe JNA. Pred tem uvozom smo dobivali prejo na domačem trgu, vendar so bile dobave le 30 %, kar je izredno slabo vplivalo na našo proizvodnjo.

Podobne težave imamo pri sintetični preji. Ker so dobaviteljeve kapacitete izredno zasedene, je včasih izdobljena količina samo 50 %. Ker predilnic s sintetično prejo pri nas ni veliko, smo pač prisiljeni prilagoditi se takšnim izdobavam, kar vsekakor vpliva na naš proizvodni program. V bodoče lahko pričakujemo, da se bo stanje izboljšalo, ker bo začela obratovati tudi naša lastna predilnica.

Da bi se izognili vsem tem problemom nabavne službe, so potrebni res veliki napor, da bi kar najboljše izpeljali plan od nabave, preko proizvodnje, do prodaje.

Metka Mihelčič

Proizvodnja in kvaliteta v juniju 1972

Obratovanje je bilo v mesecu juniju v vseh proizvodnih obratih normalno in ni bilo nobenih večjih zastojev. Tako je tudi predilnica delala še vedno v štiri-izmenskem delu. Vzrok za delo v štirih izmenah je še vedno v tem, da pridobimo določeno količino preje za čas ko predilnica zaradi urejanja prostorov ne bo obratovala.

V obratu tkalnice so zastoji zaradi pomanjkanja tkalk v juniju mesecu večji in je bilo 3.412 statvenih ur zastojev, kar predstavlja 4,4 % vseh montiranih kapacitet. Proizvodnja je bila manjša za 23.884 votkov v 000, ali za 18.000 mtr surovih tkanin.

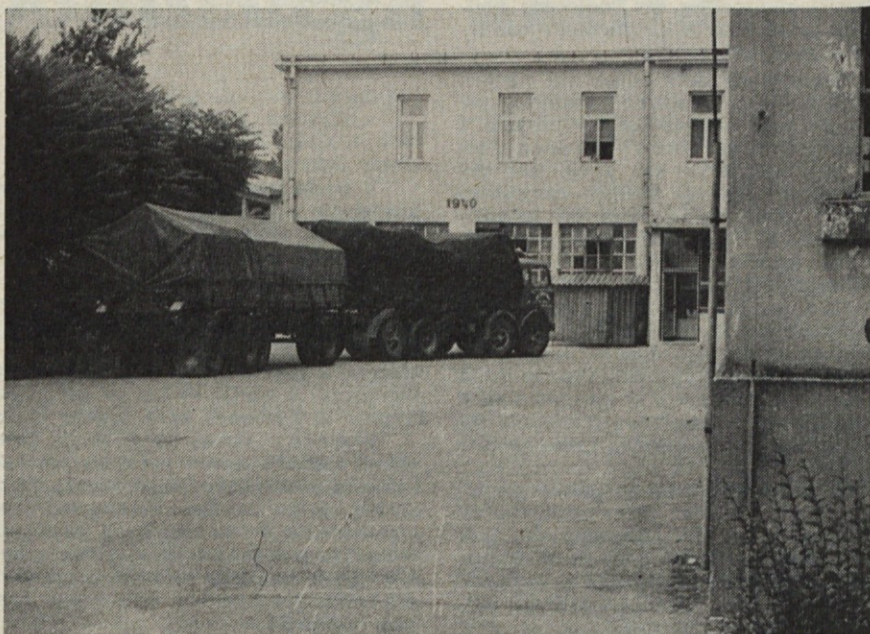
Dobava preje in surovin je bila količinsko zadovoljiva. Vendar pa asortiman ni odgovarjal. Dobavljena ni bila leacril preja za markize, šantung preja in 9/1 malon. Zaradi tega je bilo v tkalnici več prezaložb, kar je delno vplivalo na samo proizvodnjo. Kvaliteta malon vlakna je bila v juniju slabša predvsem barva 130 in 211.

Proizvodnja v mesecu juniju je bila nekje na ravni maja meseca. Slabši rezultat je dosegla tkalnica iz zgoraj navedenih razlogov in temu primerno tudi oplemenitilnica. Vendar pa bi oplemenitilnica morala doseči boljše rezultate, ker je nedovršena proizvodnja surovih tkanin porastla iz česar sklepamo, da vse surove tkanine niso bile obdelane. Delni vzrok povečanja nedovršene proizvodnje surovih tkanin je tudi v tem, da čistilnica ni bila ažurna s čiščenjem.

Kako so posamezni obrati izpolnili s planom predvidene naloge pa nam prikazuje naslednji tabelarni pregled in sicer za mesec junij in kumulativno za I. polletje ter primerjava z letom 1971.

Nadaljevanje na 5. strani

	junij 72-0/0	indeks junij 71-0/0	kumul. za I. poll. 72-0/0	indeks kumul. 71-0/0
predilnica — predenje	123,6	112,4	126,6	99,6
— sukanje	91,2	96,7	86,4	84,3
tkalnica — mtr	92,4	99,8	95,1	103,0
— m ²	93,6	99,6	95,0	104,9
— 000 vot.	100,6	92,8	100,4	101,5
oplemenitilnica — mtr	87,6	104,6	91,4	98,4
konfekcija — Nh	124,7	95,9	132,0	98,7



Je morda naložen dolgo pričakovan material?

Nadaljevanje s 4. strani

Iz tabele lahko ugotovimo, da predilnica preje, tkalnica kljub objektivnim in subjektivnim zastojem in konfekcija zadovoljivo izpolnjuje predvideno proizvodnjo. Sukančarna dela za domače potrebe in delno za izvoz. Zaradi tega proizvodnja bolj niha. Za oplemenitilnico sem pa že omenil, da bi lahko dosegla boljši rezultat.

Kvaliteta surovin in adjustiranih tkanin je bila v mesecu juniju naslednja:

	Surove tkanine	Adjustirane tkanine
I. kvaliteta	92,33 %	91,55 %
II kvaliteta	4,14 %	4,43 %
III. kvaliteta	1,40 %	1,57 %
nereg. tkanine	2,13 %	2,45 %

Kvaliteta surovih in adjustiranih tkanin je bila v juniju slabša, kakor v maju mesecu. Kvaliteta je bila slabša v sintetičnih in bombažno-lanenih tkaninah.

Po posameznih grupah tkanin pa je bila kvaliteta sledeča:

	I. kval.	II. kval.	III. kval.	nereg. tkan.
Bomb. tkanine	93,57 %	3,13 %	2,38 %	0,92 %
Sintet. tkanine	85,19 %	7,69 %	3,23 %	3,89 %
B-L tkanine	92,18 %	3,45 %	1,22 %	3,15 %

tiklu za garniture. V bombažni grupi je bolj problematičen art. 2021/96 in to predvsem zaradi tiska. Pri ostalih artiklih ni bistvene spremembe. Vzrok v slabi kvaliteti je v tkalskih napakah in pa napake katere nastanejo v oplemenitilnici, (predvsem impregnirane tkanine) to je art. 2077 in 2016. Slabša kvaliteta v grupi bombažno-lanenih tkanin je pri artiklu 5000/140 in to v glavnem tkalske napake, manj pa po krivdi oplemenitilnice.

Vodja MTPD:
ing. Franc Jeraj

Nočno delo

DS podjetja, kakor tudi družbene organizacije so bile že informirane, da se za leto 1973 pripravlja ukinitve nočnega dela za žene v našem podjetju.

Razumljivo je, da povzroči tak ukrep precej fizičnih in ekonomskih problemov. Posebno težko pa je iz ekonomskega stališča, ker je podjetje v rekonstrukciji s predilnico, pripravo gradnje stavbe za oplemenitilnico, nato strojne opreme in v naslednji fazi gradnja stavbe tkalnice in nakup dodatnih avtomatov za dopolnitev izgube tretje oziroma nočne izmene.

Zaradi tega želim v tem sestavku na grobo seznaniti člane kolektiva, kakšne pogoje in ukrepe bomo morali izpolniti, da bomo lahko obdržali vrednostno proizvodnjo na ravni iz leta 1972. Da bo stvar lažje razumljiva bom opisal posamezne obrate ločeno. Za predilnico je bilo že sklenjeno, da bo po montaži novih predilnih strojev delala v dveh izmenah. Enako velja to za nove sukalne stroje sintetične preje in sukalnega stroja za efektne sukance. Za določene operacije dela v predpredilnici bo verjetno potrebno delati v treh izmenah. Vendar se za to predvidevalo moški, tako tukaj ženske ne bi bile prizadete z delom v nočni izmeni.

Z ukinitvijo nočne izmene bo najbolj prizadet obrat tkalnice. Kajti v dveh izmenah izdelati iste količine tkanin kakor v treh je praktično nemogoče ob še tako dobri organizaciji dela. Realno gledano bo fizični obseg proizvodnje manjši za ca 24 %. Da bi nadomestili izgubo dohodka, kateri analogno sledi zmanjšanju količinske proizvodnje, je nujno potrebno spremeniti asortiman proizvodov tkalnice. Izdelan je bil že prvi osnutek kateri predvideva močno zmanjšanje bombažnih in polanenih tkanin, medtem ko se pa grupa sintetičnih tkanin precej poveča. Določene kvalitete bom-

bažnih tkanin za potrebe konfekcije naj bi kupili v surovem stanju in jih doma oplemenitili.

Kljub spremembi asortimana pa bo potrebno v tkalnici izvršiti določene organizacijske spremembe, tj. delo med odmorom in sicer tako, da ima tkalnica malico v dveh etapah. Nočno popravilo strojev, čiščenje strojev, vezanje osnov in vlaganje, kar predstavlja ca 45 % vseh zastojev, nadalje ne bi smeli imeti nobenih zastojev zaradi pomanjkanja osnov in votka, ali pa zastojev zaradi odsotnosti delavcev.

Ce analiziram zastoj, kateri so delno subjektivne in delno objektivne narave, dobimo naslednjo sliko:

pomanjkanje materiala	3,8 %
odsotnost tkalk	3,1 %
popravila	0,9 %
vlaganje in vezanje	6,6 %
polurni odmor	6,0 %
Skupaj	20,4 %

Iz zgoraj navedenega razberemo, da je proizvodnja zaradi zgoraj navedenih kategorij zastojev za 20,4 % manjša. Logično je, da tkalnica brez zastojev ne bo mogla delati. Vendar pa morajo določene kategorije zastojev popolnoma izginiti, pri nekaterih pa bomo morali stremeti za tem, da bodo čim manjši, oziroma, da se nam ne bodo pojavljali nepotrebni zastoji in s tem zmanjševala proizvodnja.

Za leto 1973 je že v teku nabava nadaljnjih 30 »Unifil« aparatur, da se s tem razbremeni navijalnice votka, istočasno pa tudi zmanjša število natikalk votka in manj bo čiščenja cev-

Oplemenitilnica bo delala verjetno v istem ciklusu kot sedaj. Za določene faze tehnološkega procesa, kjer bi bilo potrebno tri-izmensko delo pa bodo delali moški.

Konfekcija že sedaj ni delala v nočnem delu, razen pri izdelavi garnitur in še to samo v glavni sezoni. Za naslednje leto se nočne izmene ne predvideva.

Sedaj pa še glavno vprašanje, kaj bo z delavci kateri se bodo sprostili z ukinitvijo nočne izmene? Lahko zagotovimo, da zaradi tega odpuščen ne bo nobeden. Sigurno pa bo potrebno, da bo prišlo do določenih premestitev (v konfekcijo, predilnico). Računati pa moramo tudi s tem, da smo sedaj praktično brez rezerve delavcev, da bi lahko normalno koristili redne letne dopuste skozi celo leto. Poleg tega pa je vredno premisleka tudi to, da z določeno rezervo in to predvsem tkalk v tkalnici kolektivni dopust ukinitemo in s tem pridobimo na količinski proizvodnji.

Upam, da sem s tem sestavkom v glavnem nakazal probleme, ki se bodo pojavili z ukinitvijo nočne izmene in način ter pot po kateri bomo morali v letu 1973 hoditi, da bomo lahko dosegali rezultate kateri nam bodo zagotavljali normalne osebnih dohodke in normalen nadaljnji razvoj našega podjetja, katerega smo si načrtali s srednjeročnim (do leta 1975) in dolgoročnim (do leta 1980) razvojnimi in investicijskim programom.

J. F.

ZAHVALA

Ob smrti mojega dragega očeta URBANIJA FRANCA, se iskreno zahvaljujem vsem sodelavkam in sodelavcem iz skladišča, ki so sočustvovali z menoj, mu darovali cvetje in ga spremili na njegovi zadnji poti.

Žalujoča hčerka Bernot Marinka

Osnovni princip PSB — direktnega transportnega traku in njegova uporaba v konfekcijskih obratih

Produkcija v konfekcijskih obratih je odvisna od organizacij dela — razdelitve delovnih faz po posameznih delovnih mestih ter njihovega medsebojnega vsklajevanja in od transporta odnosno preskrbovanja delovnega mesta s potrebnim materialom. Vprašanje je, kako omogočiti delavki nemoteno delo, da je v tistem relativno kratkem času kolikor trajajo posamezne delovne faze čim manj obremenjena s preskrbljevanjem delovnega mesta s potrebnim materialom. Pri tem igra važno vlogo tudi prostor, katerega ni vedno toliko, da bi se lahko potreben material zbiral neomejeno okrog delovnega mesta.

Rezerve pri proizvodnji v konfekcijskih obratih so velike in brez urejenega poteka dela in transporta produkcija ne more doseči tistih višin, ki jih sicer lahko. Glede na način transportiranja materiala do delovnih mest lahko na grobo transport razdelimo na tri vrste:

1. Ročni transport

Transport blaga poteka ročno in to: z ročnim prenašanjem, s prenašanjem blaga na ramenih, s prenašanjem blaga v zabojih in to ročno ali v vozičkih...

Karakteristike takega načina transportiranja so: neurejen tok proizvodnje, gosto tekoč transport z veliko ozkih grl, precejšnje izgube časa z vmesnimi deli ter neizkoriščen dragocen prostor.

Delo, ki poteka na tak način nestimulativno vpliva na samo produkcijo.

2. Tekoči trak

Tak trak je del proizvodnje in je v njo linearno vstavljen. Delovna mesta so med seboj povezana tako, da so delavke pri delu odvisne ena od druge. Potek dela je tog. Blago za obdelavo se mora odvzeti in zopet vstavljati po točno izračunanih časih za vsako fazo posebej. Sistem nima pregleda nad posameznimi delovnimi fazami. Pri bolj zapletenih proizvodnjah, kot so izdelava

ve posameznih kosov ter manjših serij proizvodov, je tak sistem komaj uporaben.

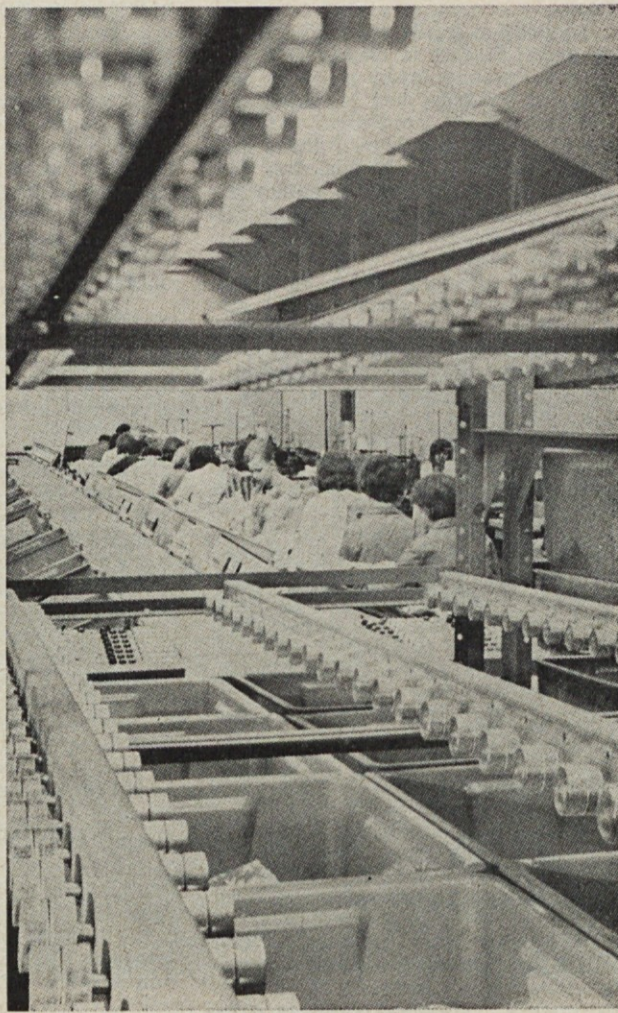
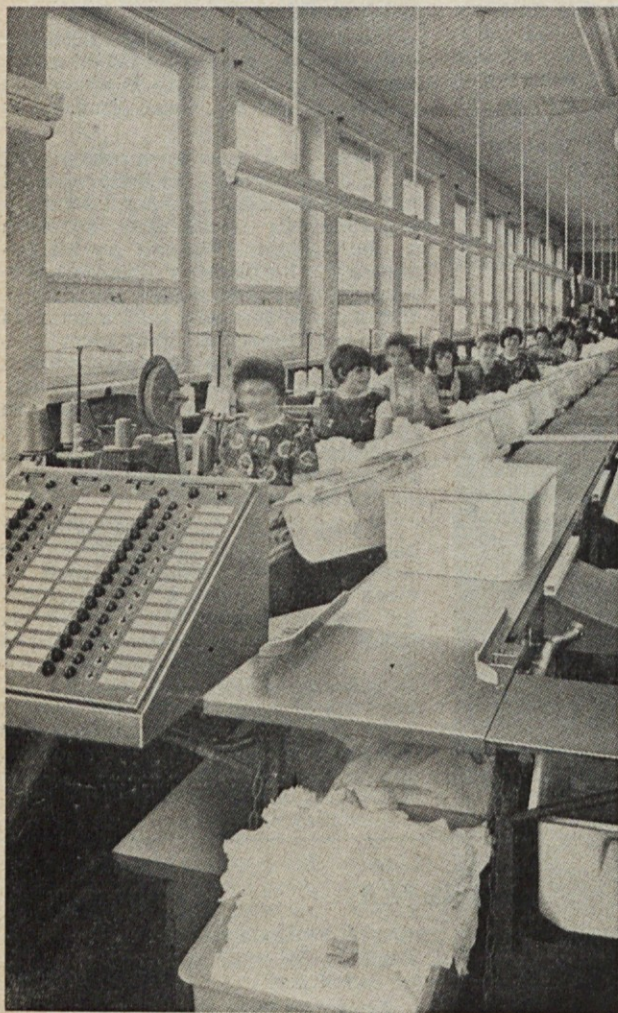
3. Diskontinuirani transportni trak

Delovna mesta so porazdeljena ob transportnem traku, po katerem se material dostavlja na posamezna delovna mesta in ga po izgotovitvi trak ponovno vrne na zbiralno mesto. Delavci so pri delu medsebojno neodvisni in tako delajo popolnoma individualno. Pri takem sistemu ne nastopajo problemi pri proizvodnji posameznih artiklov, raznovrstnosti asortimana, ter majhnih in velikih serij.

Tovarna Pfalzstahlbau GmbH je razvila po teh principih moderni sistem s psb-direktnim transportnim trakom.

Kaj sestavlja psb-direktni transportni trak? Vsako delovno mesto bo za vsaki delovni potek preskrbljeno z materialom direktno iz centrale. Po vsaki

Nadaljevanje na 7. strani



Nadaljevanje s 6. strani

delovni fazi se blago ponovno vrača nazaj v centralo.

Centrala ali jedro psb-direktnega transporta predstavljajo premični regali, na katerih so sortirani zaboji z materialom. Zaboji so sortirani po stopnjah dela na delovnih mestih. Zabojevstopa v regal od zadnjega konca in se premika naprej dokler ne pride na mesto, ko bo zopet pripravljen za prijem. S pomočjo dvonadstropnega transportnega traku se tako sortirani zaboji direktno dovedejo do posameznega delovnega mesta. Na obeh straneh traku ozorima na levi in desni strani so postavljeni poševni prevzemni pulti na katere se postavi prispeli zaboji z materialom. Zgornji trak teče od centrale k delovnim mestom, spodnji pa od delovnih mest k centrali.

Upravljalni center tvorijo: sprejemna postaja traku z upravljalno ploščo in pa naprava za odvzem zabojev. Takrat, ko zabojev obdelanim materialom zapusti delovno mesto se sproži signal na signalni deski, ki označuje to delovno mesto. Takrat vzame predelavka pripravljen zabojev s premičnega regala, ga postavi na trak in pritisne pravi gumb. Precizna mehanika bo zabojev pripeljala na zahtevano delovno mesto. Zabojev obdelanim materialom se je med tem že postavil na spodnji trak, ki ga pripelje v centralo. Na poti k centrali se lahko izvrši še kontrola obdelanega materiala.

Pri tem sistemu obstojata dve izvedbi in to tam, kjer krožita dva zabojev za eno delovno mesto ali pa trije zabojev. Rezervni zabojev je uveden v ob-

tok, da ne bi prišlo do zastojev zaradi čakanja novega zabojev z blagom, medtem ko se polni vračajo v centralo. Tako vsakemu delovnemu mestu pripada delovni zabojev, ki je postavljen na spodnji pult. Ko je blago obdelano, se delovni zabojev postavi na spodnji trak in se vrača v centralo. Rezervni zabojev se postavi na mesto delovnega, medtem pa centrala dobi signal za novo pošiljko. Novi rezervni zabojev se postavi na mesto predhodnega in s tem je dosežena izhodna pozicija.

Za posebne izdelavne postopke se lahko uporabljajo pri delovnem poteku trije zabojev. Pri tej izvedbi krožijo trije zabojev in to prazni, delovni ter rezervni. Delo poteka tako, da se obdelano blago nalaga v prazen zabojev. Takrat, ko se ta napolni, se postavi na spodnji trak, ki ga odpelje nazaj v centralo. Tako izprazen delovni zabojev se postavi na mesto prejšnjega praznega zabojev. Rezervni zabojev zavzame mesto delovnega in centrala dobi medtem signal za novi rezervni zabojev. Prednost tega sistema je, da delavki pri delu ni treba ločiti obdelanega od neobdelanega materiala v istem zabojev.

Postavitve psb-direktnega transportnega traku ne dela večjih problemov. Širina traku skupaj s poševnimi pulti v različnih izvedbah znaša 1160—1880 milimetrov.

Za velike produkcije se lahko postavi več vzporednih trakov. Na enem traku se izvajajo enaka dela. Vsak trak ima svojo centralo obenem pa so te povezane med seboj z valjčnimi podaljški transportne poti, po kateri potem lahko zabojev potujejo v eno ali drugo centralo.

Na splošno zabojev lahko direktno iz regalov potujejo na trak in lahko tudi s traku direktno vstopajo v regale. Druga možnost je, da s traku po valjčnici poti obidejo zbiralna mesta in vstopajo v regale z njihovega zadnjega konca. Izhod iz regalov na trak je zopet direktni. Pri tej izvedbi se na poti do regalov lahko postavijo mesta za vmesno kontrolo.

Kolikor nastopajo problemi zaradi dolžine hale, se lahko postavita dva trakova za eno centralo, tako da sta povezana s polkrožno valjčno potjo, na kateri se zopet lahko napravijo vmesne kontrole. Pri taki postavitvi lahko uporabimo različno dimenzionirane trakove. Delovna mesta ob taki postavitvi lahko variirajo, tako da so ob širšem in močnejšem traku postavljeni težji stroji, na drugi pa lažji oziroma manjši, ali pa se celo izvajajo manjša ročna dela potrebna za izgotovitev.

Dimenzije in teža zabojev omejujejo proizvodnjo težkih in velikih artiklov. Maksimalna teža zabojev pri standardni izvedbi je 15 kp pri ojačani pa 40 kp. Višina zabojev znaša 300 mm. Tako blago za obdelavo ne sme preseči teže 15 kp oziroma 40 kp, ter ne sme prekoračiti določenega volumna, ki ga dovoljuje zabojev.

Posamičnost, mnogovrstnost, hitre spremembe proizvodnje ob razvoju oziroma zaradi zahtev tržišča ali modnih muhavosti in težavnost stopenj izdelave pri uporabi psb-direktnega transportnega sistema ne predstavljajo več nobenih večjih problemov oziroma težav.

dipl. ing. Podboj Daliborka

Ropot kompresorja

Dela v predilnici

Vsi že dokaj veliko vemo o adaptaciji predilnice, o delih katera je potrebno opraviti in o samem namenu nove — sodobno opremljene predilnice.

Južni del v pritličju predilnice je že dobil videz nove hale, katera je trenutno še brez strojev. V času ko se številka Konoplana pripravlja, pa so v teku dela v severnem delu zgradbe v pritličju in prvem nadstropju — oparavljajo se gradbena dela.

V spodnji hali so ustavili Gill stroje in tri raztezalke v soboto, 22. julija zjutraj. Delavci so odšli na 14 dnevni dopust. V tem času naj bi bila opravljena vsa gradbena dela, pečarska, instalacijska (vodovod, elektrika, kanalizacijska, kleparska dela), steklarska in pleskarska dela. Iz naštetih del je povsem jasno, da je določen — 14 dnevni rok zelo skopo odmerjen, zato je potrebna izredna vsklajenost in intenzivnost vseh vej dela.

Takoj po ustavitvi strojev, so stroje elektriki odklopili, nakar so domači ključavničarji z veliko opreznostjo zaradi dolžine strojev, le te odmaknili na že prej določena mesta. Obstajala je možnost, da se zaradi majhne neprevidnosti pri premikanju stroji skrivijo. Postopek del se bo ponovil, ko bodo gradbeniki in pečarji položili tlak. Stroji se bodo ponovno

Gradbena dela tal

prestavili na nova mesta, kjer se jih bo fiksno pritrdilo in na njih uredilo instalacijska dela. Sledila bodo gradbena dela na mestih, kjer stroji trenutno stojijo. Odkopali bodo površinsko plast betona, nanесли novo plast podloženega betona in preko tega bodo pečarji položili ploščice. Predvidevamo, da bodo gradbena dela končana v roku 10. dni, seveda bo moralo vse idealno potekati.

Zavzetost s strani Splošnega gradbenega podjetja Grosuplje je zelo ve-



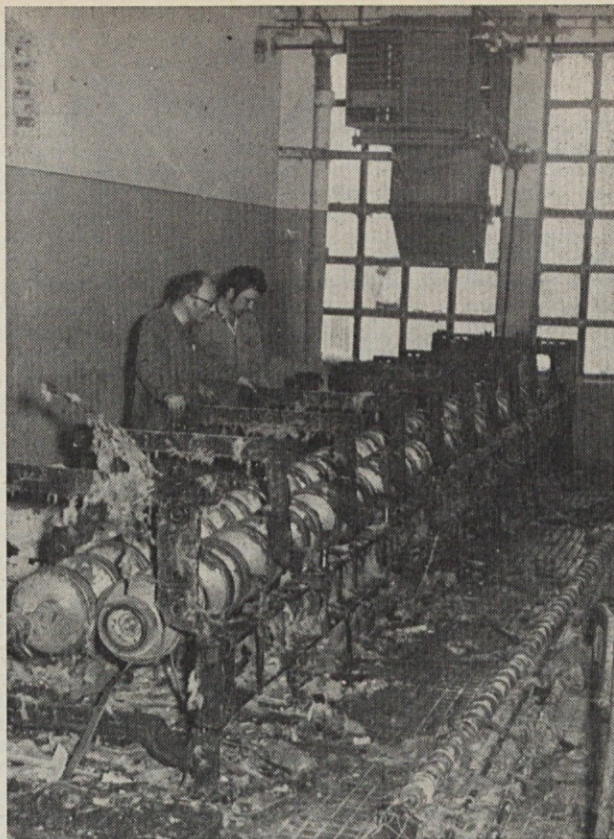
lika in gre vsem delavcem velika zahvala, da dela potekajo po točno določenem načrtu. Kljub prazniku, 22. juliju in nedelji, se je cele dni razlegal po tovarni ropot kompresorjev.

V času ko članek prebiramo ima predilnica že nov videz, opravljena so vsa opisana dela in postavljajo se že prvi novi stroji. Obrat bo moderno opremljen z novimi in sodobnimi stroji, transportom in klima napravami.

Služba za vzdrževanje



Preureditev novega vhoda in dvigala za predilnico



Postavitev stroja ni enostavna

Prijetno okolje v pisarniških prostorih

Ljudje, ki delajo v pisarni, so nekako »odrezani od narave«. Na rože in zelenje v pisarni ne gledamo danes kot neki že ustaljeni inventar pisarne, temveč kot tehnološko opravičeno zahtevo. Rože učinkujejo pozitivno na vse sodelavce. Strokovnjaki pravijo temu pozitivni vpliv okolja — poleg tega pa lahko roža in zelenje v pisarni kot posebni aranžmaji izpolnjujejo naloge v tem, ko jih namestimo kot ločila nekaterih delavnih skupin v velikem pisarniškem prostoru.

Vodilni ljudje podjetja imajo običajno vse preveč dela, da bi utegnili pokukati v predal delovnih miz svojih pisarniških sodelavcev. In če bi si vzeli čas, bi tako »kukanje« lahko postalo pravo odkritje.

Šef bi našel pri tajnici in drugih uslužbencih vsemogoče stvari. V zaklenjenem »zasebnem predalu« bi lahko odkril razne talismane, slike, spominčke, mogoče celo knjige, revije in še marsikaj, kar z delom v pisarni nima prav nič opraviti.

Najprej bi se malo nasmehnil, potem bi sledila nejevolja in bi si mislil: s čim vsem se ukvarjajo tajnice in druge uslužbenke med delom.

Toda, ali ne stoji na njegovi pisalni mizi tudi kaka slika, ki ne sodi v pisarno, ali ni slike izbral skrbno po svojem okusu? V njegovi pisarni so tudi rože in razveseli se, ko se njegove misli kdaj pa kdaj lahko ukvarjajo tudi z nečim, kar ga ne utruja in se potem lahko intenzivneje poglobi v svoje delo.

Na pisarniški prostor, kjer delajo referenti, strojepiske in drugi uslužbenci, pomislimo z odporom, ker so prenapolnjeni z raznimi regali, papirji in podobnim. V takih sobah ne vidimo slik in ne lepih lončnic.

Pred parimi leti so v nekem podjetju pričeli z delom v velikem pisarniškem prostoru. Upoštevanji so bili vsi številni faktorji opreme, z razsvetljavo vred. In ko so uslužbenci že nekaj časa delali v tej hipermoderni pisarni, so se nenadoma začele odpoovedi. Vprašanje »zakaj?«.

Psihologi so za to našli odgovor. Organizatorjem so dali nasvet — zaradi prevelikega tehničnega napredka so pozabili na nekaj bistvenega — da bodo v tem prostoru delali ljudje.

Iz tega primera se lahko naučimo, da pustimo stroje delati, računati, pi-

Sonce in rože,
da se lažje
dela



Nadaljevanje z 8. strani

sati, fakturirati, knjižiti, pustimo jih celo »misliti«, ampak ne pozabimo, da so poleg strojev v pisarnah ljudje — danes, jutri in še dolgo let. Razne »zasebne« stvari v pisalni mizi nam vse bolj jasno prikažejo razmerje človeka do svojega delovnega mesta v pisarni.

Zakaj postavi človek del svojega osebnega okolja v svojo pisarno, na mesto, kjer velik del dneva dela.

Delovni čas ni kratek. Prosta sobota, nedelja, prazniki, razni regresii, dodatki na plače, bifeji in druge socialne storitve prispevajo k razgibanosti sicer ustaljenega in dokaj enakomerno potekajočega dela v pisarni. Človeku se v pisarni ne godi slabo. Stroji mu prevzamejo najtežja dela. Vendar pa smo pozabili, da je tehnika napravila človeka občutljivega in sprejemljivega za razne nevrose in managerske bolezni.

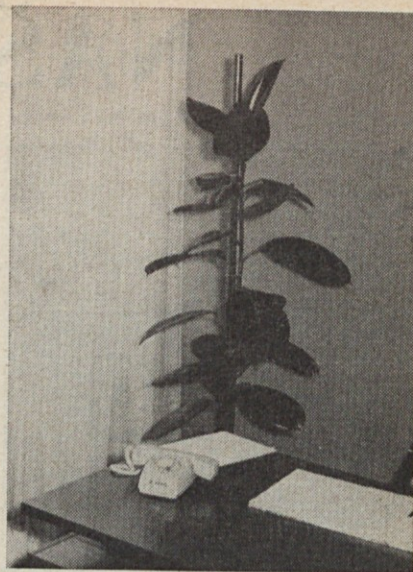
Kdaj so bila pota do narave tako dolga kot prav danes? Kdaj so bili negativni vplivi moderne tehnike sploh še večji kot danes, ko se moramo boriti s prahom, hrupom in cestnim prometom? Tehnika je žal sovražnik narave, kar večkrat ugotavljamo.

V pisarni bi človek kljub tehniki rad ostal in tu se da sliko popraviti. Rože v pisarni pomenijo več kot na-

kit, slike so več kot okras. Vse to pa pove človeku da ostane človek, četudi poleg ropota stroj, če se prižigajo kontrolne luči in zvenijo zvočni signali.

Ravno tako kot je treba pri načrtovanju mest misliti na parke in zelene, je treba pri urejanju velikih pisarniških prostorov misliti na razne naprave za rože in zelenje. Posebno veliki pisarniški prostori zahtevajo ločitve in pregrade, to pa se da poleg raznih ločilnih elementov najboljše rešiti z vrstami sobnih rastlin.

V številnih novih zgradbah, kjer urejajo pisarne po najsodobnejših načelih in kjer niso pozabili na rože in zelenje, smatrajo to kot dolžnost za povezanost človeka z naravo in njegov odnos do delovnega mesta. Zakaj si torej neka uslužbenka prinese s seboj v službo prijetno sliko, da bi jo obesila v svoji pisarni? Ima jo pač rada, tudi med delom jo rada vidi in se je razveseli. Če se je razveselila ima takoj drugačen odnos do dela, kot pa če komaj čaka kdaj bo lahko zapustila svoje pusto enolično delovno mesto. Psihologi se sprašujejo, kako sploh lahko ljudje delajo v povsem pustem prostoru, saj deluje na njih kot kletka ali celo zapor. Zelo malo je, da se prostor uredi, kjer bi lahko ljudje delali in se pri tem dobro počutili. Rože, zelenje, prijetne barve, prikupne oblike, vse to naredi



Lepo urejen pisarniški kot

veliko in tega se moramo zavedati. Povsod je okolica odličnih primerov, kako je treba pisarno urediti.

Vir:
Sodobna pisarna
št. 5—6, 72

Onesnaženje zraka in vode

Vsa sodobna tehnika eksplozijskih motorjev mrzlično išče novih rešitev glede izpušnih plinov. Poskušajo način uporabe elektrolize vode kot pogonsko gorivo.

Tovarne in toplotarne uporabljajo sistem čistilnih naprav za dimne pline in saje. Vsi prav dobro poznamo Mežiško dolino, Trboveljsko dolino, Jesenice, Idrijo in ostale industrijske komplekse, s katerih dimnikov se valijo množice dima, ki vsebuje veliko strupenih plinov. Strokovnjaki se sprašujejo kaj storiti in kako ukrepati. Kmetje industrijsko okoliških vasi se množično in zelo ogorčeno pritožujejo zaradi onesnaženja obdelovalnih površin, pašnikov in gozdov.

Rešiti je potrebno osnovno vprašanje — vložiti ogromne vsote denarja v čistilne naprave. Povsem očitno pa je, da je za ta podjetja vsaka finančna obremenitev težka, katera bi vsekakor vplivala na ostale nujno potrebne investicije, ki so potrebne za normalno nadaljno proizvodnjo. Poleg tega bi bili prikrajšani delavci pri svojih osebnih dohodkih, kateri so že sedaj komaj zadovoljivi. Da bi se industrija v ogroženih območjih opustila, pa je zelo težko misliti. Na ta zahtevna vprašanja bodo odgovorili strokovnjaki, kajti z njimi se ukvarjajo že vrsto let.

V sestavku sem hotel opozoriti na problem, ki se pojavlja tudi že pri nas, le da ne moremo govoriti o kritičnem stanju. Vedno več bo takih »Mežiških dolin«, ki bodo postavljale strokovnjake pred težke naloge.

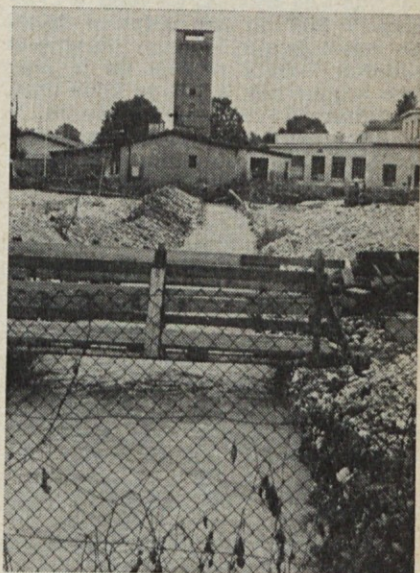
Pitna voda: Že stoletja je znano dejstvo, da vsaka voda ni pitna. Zanjete izvire vodijo, po posebnih vodovodih do naselij in odjemalcev. Voda je torej speljana po zaprtih ceveh in nima stika z zunanjim svetom vse do odjemalčeve vodovodne pipe. Vodo lahko torej kontroliramo samo pri izviru v zbiralniku in pri posameznih odjemalcih. Vodovodi so seveda pod stalnim nadzorstvom higienskih služb, ki z odvzemom vzorca potom analizirajo ugotavljajo čistočo vode. Za to delo so priučene posebne grupe strokovnjakov.

Odpadne vode: Verjetno ste že kje brali ali sami opazili, da se je v marsikateri slovenski reki že pojavil problem ribjega razoda. Tako so že pred leti na nekaterih vodah opazili mnogo rib, katere so brez znakov življenja plavale na površini vode. Tudi v naši Mlinščici se je to že nekajkrat ponovilo. Na površini plavajoče ribe so imele pod plavutmi znake opeklin. Skušali smo jih oživetiti v mrzli pitni vodi, a ves trud je bil zaman. To je dokaz, da voda, ki teče po strugi Mlinščice škoduje v njej živeči flori in fauni.

Prav zaradi tega moramo pri nas vso odpadno vodo, ki vsebuje škodljive kemikalije prestreči v bazene pod barvarno. To vodo je potem potrebno analizirati (tudi večkrat dnevno), in na podlagi analiz vodo ustrezno prečistiti. O stanju vode se v podjetju vodi poseben dnevnik. Ko voda ustreza zahtevam (biti mora nevtralna) higienskih služb jo izpustimo v strugo Mlinščice.

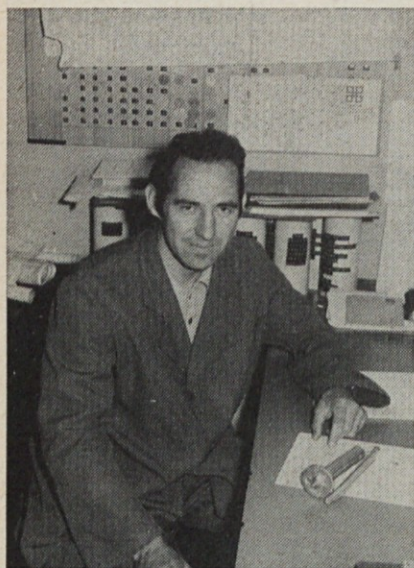
Omenjene zahteve o odpadnih vodah določajo posebni pravilniki za vsako tovarno, katera ima odpadne vode. Tovarne bi se seveda morale dosledno držati pravil, da bi zagotovili življenje v vodi, žal temu večkrat ni tako. Institucije, ki se ukvarjajo s temi vprašanji, postavljajo vedno ostrejša zahteva, da bi zaščitili naše vode pred nepredvidenimi katastrofami.

Marjan Slapšak



Struga Mlinščice

NAŠ RAZGOVOR



V prejšnji številki KONOPLAN smo se nekako izognili običajni obliki razgovora. Nič zato, mislim da smo vsi mnenja, da je sprememba običajno zelo dobrodošla. Danes torej, spet Naš razgovor v prvotni obliki.

V KONOPLANU zelo redko, ali sploh ne najdemo člankov iz sektorja službe za vzdrževanje. Sklenila sem, da bom sama malo pobrskala, kaj in kako delajo v tej, za podjetje zelo pomembni službi. Na razgovor sem povabila tovariša PUŠLAR LOJZETA in ga zaprosila, da se bralcem kar sam predstavi.

— V Induplati sem zaposlen dobri dve leti in sem tehnolog v razvoju.

Je Induplati vaša prva delovna organizacija?

— Bil sem že preje zaposlen v Industrijah motornih vozil IMV v Ljubljani. Zaposlil sem se predno sem končal študij na tekstilni fakulteti v Ljubljani. V IMV-eju sem opravljal delovno mesto konstruktorja v razvojnem oddelku. Delo v razvoju mi je sicer zelo odgovarjalo, a sem se kljub temu želel zaposliti v svoji stroki, to je tekstilni. Leta 1970 se mi je ponudila možnost dobiti zaposlitev v Induplati in odločil sem se, da odidem v Jarše.

In kako je z delom v naši tovarni?

— Tu sem zelo zadovoljen. Ponovno delam s konstrukcijami. Predvsem mi zelo odgovarja kombinacija tekstila in razvoja konstrukcij. Mislim, da bi študij na fakulteti opustil, če bi še naprej ostal v prejšnjem podjetju, saj tam res ni imel tekstil nobene povezave z mojim delom. Sedaj nadaljujem s študijem in upam, da bo tudi diploma kaj kmalu v žepu.

Nam lahko svoje delo opišete malo bolj podrobno?

— Moje delovno mesto je tehnolog v razvoju, s tem da se večina ukvarjam s konstrukcijami večjih šotorov, vključno s koridorjem, vhodi v zračne

hale, bazeni, silosi in drugimi. Poleg konstrukcij pa je treba večkrat poseči tudi v vzdrževanje samo.

Moje delo pa izgleda v glavnem takole: dogovorimo se za nov predmet, katerega bomo napravili, ali vsaj poskusili kakšna izvedba je možna. Priprave se pričnejo s skicami in osnovnimi izračuni. Upoštevati je treba vse činitele, ki jih bo nov izdelek pri uporabi, montaži, vzdrževanju in transportu zahteval. To je sistem konstrukcije, material iz katerega bo konstrukcija, določiti je treba tkanino s katero bo konstrukcija dopolnjena. Pri nas tkanino samo določimo, določimo ji tudi najbolj ustrezno barvo, pripravo in izdelavo pa izvrši konfekcijski oddelček.

Zelo važen činitelj pri konstruiranju je teren, na katerega bomo postavili konstrukcijo, važno je tudi vedeti ali želimo imeti predmet prenos, ali naj bo fiksno pritrjen na tla.

Ko dobimo zahtevan material se prične izdelava prototipa. Pod mojim nadzorstvom ga izdelujejo v naših mehaničnih delavnicah ali v oddelku za kovinsko konstrukcijo. Pri vsaki stvari pa moram pripraviti tudi kalkulacijo.

Če se prototip izdelka izkaže kot sprejemljiv in če ga tržišče zahteva, se ga potrdi za proizvodnjo. Tudi v začetni proizvodnji — sedaj prevzame delo oddelček za kovinske konstrukcije, treba je nadzorovati delo, ker se tu često ugotavljajo manjše pomanjkljivosti, izdelek se še izpopolnjuje, upošteva se želje in zahteve kupca oziroma naročnika.

Delo je torej zelo obširno in raznoliko, verjetno vam ga nikoli ne zmanjka.

— Res nismo v oddelku nikoli brez dela. Pri vsaki noviteti je treba upoštevati nešteto faktorjev, kateri se poleg predvidevanih kažejo še pri samem delu, česar en sam človek ne more delati sam. Zato je zelo pomembno, da čim več sodelujemo vsi, ki se z razvojem ukvarjamo, največ pa seveda s šefom razvoja ing. Pezdijem in šefom službe za vzdrževanje ing. Dečkom.

Ko je izdelek v proizvodnji dovršen in ga dajemo na trg, pa moram še skrbeti za njegovo tehnično dokumentacijo, navodila, prospekte in podobno.

Pa naletite pri svojem zanimivem delu tudi na kake težave?

— Težave so povsod. Trenutno je največji problem nabava materiala. Če sto na trgu ne dobimo predvidenega materiala in ga moramo dolgo čakati. Seveda pa se potem ne moremo dr-

žati terminov, ki so predvsem za kupce zelo važni.

Na podlagi česa pa se odločate za nove tipe izdelkov?

— Poskušamo čim več, kaj bi se dalo narediti iz trevira-plastificirane tkanine (PVC). Ker je naš proizvod, moramo njeno uporabo čim bolj prikazati.

Nekaj smernic nam da tudi tržiščna služba, zgledujemo pa se tudi po tujih tovarnah, ki se bavijo z istimi materiali. Glavne smernice nam da komerciala, ker je dobro seznanjena s potrebami trga, povpraševanjem in zahtevami. Vsi izdelki se namreč še delajo po naročilu, kajti različni kupci imajo različne zahteve, tako pri velikostih, razpoložljivem terenu, name-nu in celo pri barvi. Istočasno z novim naročilom se išče morebitna izboljšava.

Ne morem mimo vprašanja, če berte KONOPLAN?

— Seveda ga vsega preberem in mislim da ga vsakdo, ki je zaposlen v naši tovarni.

Mislim, da bi v njem lahko več pisali o problemih, s katerimi se podjetje srečuje. Več bi moralo biti dopisnikov, saj je krog aktivnih sodelavcev zelo majhen. Premalo se piše o novih rekonstrukcijah, katere se izvajajo, saj ljudje sploh ne vejo za kaj se gre, in kaj bomo s tem dosegli.

Ste morda član kakega samoupravnega organa v podjetju?

— Nisem v samoupravnih organih.

Na delo prihajati vsak dan iz Ljubljane. Kako se vozite?

— V službo se vozim z avtobusom, saj druge zveze sedaj sploh ni.

Kaj pa avto? Mislite da je danes avto zgolj luksuz ali je to že potreba vsakega človeka?

— To je različno. Poslovni ljudje, posebno zastopniki morajo imeti lasten prevoz. Mislim, da tudi ni zgolj luksuz, če človek stanuje, kjer ni dobrih avtobusnih zvez, če ima daleč službo, če se morda popoldne bavi še s kako postransko dejavnostjo. Avto se tudi zelo pogreša, kadar so otroci majhni in jih je treba peljati do zdravnika, kadar se gradi hiša ali ureja stanovanje, ko ni nikoli konec drobnih in velikih opravkov in prevozov.

Luksuz je danes avto le v primeru, da avto vedno stoji v garaži lepo umit in urejen in se z njim družina ali posameznik odpelje ven le tu in tam kako nedeljo. V bistvu pa ga imajo le zato, da se pohvalijo kakšen avto imajo.

Katja

ZAHVALA

Ob žalostni izgubi moje drage mame ANGELE ZUPANČIČ se iskreno zahvaljujem vsem sodelavkam in sodelavcem, kolegicam in kolegom ter sosedom, ki so jo spremili na njeni zadnji poti in izrazili sožalje. Posebna zahvala vsem, ki so darovali vence in cvetje.

Žalujoča hčerka Mira Bergant

Ropot – bolezen atomske dobe

Znanost napreduje, novi dosežki prinašajo človeku dobrine, omogočajo mu lažje delo, včasih pa mu tudi škodijo. Ustvarjalci strojev skrbijo, da so stroji hitri, vedno bolj opremljajo stroje z varnostnimi napravami, izgleda pa, da niso kos preprečiti hrupa, ki ga ti stroji povzročajo. V predzadnji številki Konoplana ste brali sestavek Hrup škoduje zdravju in lahko ugotovimo, da hrup vpliva na človeško telo vsestransko. Zato se s posledicami hrupa srečujejo v ordinacijah zdravniki različnih specialnosti. Vsekakor pa moramo ugotoviti, da ni delovno mesto tisti edini kraj, kjer »zažijemo« prekomerno število fonov. Hrupa je danes vsepovsod preveč. Na cestah ga povzroča motorna vozila, tako da so stanovalci ob cestah resnično ogroženi in to ne samo v mestih, ampak že tudi na podeželju. Če hočemo najti mirni prostor za sprehode, se moramo napotiti daleč iz naseljenih mest. Lahko mirno rečemo, da smo še pred 10 leti našli mir tam, kjer ga danes ni več. Po domovih samih

pa zopet naletimo na hrup. Razni gospodinjski pripomočki, ki nam omogočijo, da lahko vzdržujemo stanovanja kljub zaposlenosti žena v redu, povzročajo hrup. Nadalje sta, neizmeren povzročitelj hrupa radio in gramofon. Tam, kjer so pri hiši – najstniki – in teh se ne manjka – izvabljajo iz omenjenih zabojev glasbo, ki jo je moč slišati tudi v sosednjo vas. Gorje starim in bolnim v takih hišah. Vsa beat glasba ima ojačevalce in kadar prirejajo ti mojstri koncerte, potem bučijo dvorane, najstniki pa padajo v ekstaze. Ko pa pridejo domov in slišijo »pridige« svojih staršev, se razburjajo, da so starši preveč glasni, da jih kar ušesa bolijo. Ko pridejo mladi ljudje na pregled za nastop na delo, ugotavljamo pogostokrat znake nerazumevanja in tudi sami povedo, da so »živčni«. Marsikateri od njih že jemlje tablete za pomirjanje živcev.

V naši tovarni imamo največ ropota v tkalnici. V tem obratu delajo nekateri že blizu 30 let. Pri sistematskih pregledih pa ugotavljamo, da je

njihov sluh dober, če ne drugače, vsaj v tem smislu, da slišijo pogovor prav tako kot oni, ki ne delajo v ropotu. Z aparati za ugotavljanje sluha, pa lahko izmerimo pri njih zmanjšanje vrednosti. Nadaljnje slabšanje sluha lahko preprečimo z nošenjem pripomočkov, antifonov. Od vseh antifonov se je doslej najbolj obnesla Billesholm vata. To imamo na razpolago tudi pri nas. Njena prednost je v tem, da slišimo pogovorni jezik, »porezani« pa so visoki toni, ki povzročajo okvaro sluha. Kljub temu, da smo pri nas pri vseh prizadetih pregledali ušesa, predno so dobili Billesholm vato, kljub temu, da smo vsakemu posebej razložili, kakšen pomen ima, ugotavljamo, da od vseh teh nosi vato le 60 % delavcev. Ponovno priporočamo vsem, ki delajo v ropotu, da to vato uporabljajo in se tako izognejo prekomernim fonom vsaj na delovnem mestu, če se jim ne morejo izogniti na cesti in doma.

dr. Šiška Marija

Streška tekmovanja

Spet se oglašam kot predstavnik strelcev. Izšla je že julijska številka KONOPLANA, vendar brez mojega prispevka, za kar pa ni kriva urednica, ampak jaz, pa ni dosti manjkalo, da tudi v tej številki ne bi bilo enako. Veste je že tako, da lažje streljam kot pišem članke. Nič novega ne povem če rečem, da nisem preveč dober ne za eno ne za drugo, kar ste verjetno že sami opazili. Pri streljanju že lep čas nisem zmagal, ravno tako tudi pri oddaji dopisov urednici Konoplana nisem pri prvih, tudi ne zadnji, pa saj vemo, da je sredina vedno zlata.

Sicer pa naj povem, kako smo, oziroma so tekmovali, ker povsod človek ne more biti zraven. Imel sem namen, da bi napisal kako vrsto tudi o težavah, ki nas tarejo, s tem mislim strelstvo kot organizacijo v tovarni in občini, kar po številu tekmovanj, ki se jih udeležimo ali jih organiziramo ni videti. O tem bomo govorili kdaj kasneje, ko ne bo toliko tekmovanj in bo več časa za reševanje problemov.

Prvo tekmovanje je bilo v:

DOBOJ, 20. maja

Tu je bilo državno tekmovanje pionirjev v streljanju z zračno puško. Streljalo se je 20 + 5 strelcev, kar pomeni 20 v konkurenci in 5 poiskusnih. Tega tekmovanja sta se udeležila KUMP SLAVKO in BURJA BOJAN, katera sta na republiškem prvenstvu dosegla predpisano normo. Da nista šla fanta sama na pot, ju je spremljal tov. Lisičič Momo iz osn. šole Radomlje. Naša predstavnik sta dosegla naslednje število krogov:

Kump Slavko 160 krogov
Burja Bojan 147 krogov

Kump je imel isto število krogov kot v Ljubljani, Burja pa 23 k. manj. Imel je precej treme, toda to se zgodi

tudi boljšim in starejšim tekmovalcem, zato mu tega ni zameriti. Točne uvrstitve še nismo dobili od Streške zveze.

JARŠE, 26. maja

V organizaciji OK ZMS je bilo na našem strelišču tekmovanje z zračno puško v počastitev Dneva mladosti. Čeprav je bilo tekmovanje za mladince so prišli tudi pionirji in pokazali svojim starejšim sovrstnikom kako se strelja, kar je razvidno iz rezultatov:

Mladinci ekipno:

1. Osnovna šola Radomlje I (pionirji) 453 krogov.
2. Mladinski aktiv Mengeš (mladinci) 443 krogov.
3. Mladinski aktiv Papirnica (mladinci) 419 krogov.

Mladinke ekipno:

1. Mladinski aktiv »Induplati« (mladinke) 298 krogov.
2. Osnovna šola »Radomlje« (pionirke) 276 krogov.
3. Mladinski aktiv »Slovenijales« Radomlje 205 krogov.

Posamezniki:

1. Gradišar Lojze, osn. šola Radomlje (pionir) 159 krogov.
2. Burja Bojan, osn. šola Radomlje (pionir) 159 krogov.
3. Kavčič Lado, Mladinski aktiv Mengeš (mladinec) 153 krogov.
1. Ulčar Bojana, osn. šola Radomlje (pionirka) 113 krogov.
2. Juhant Minka, Mladinski aktiv Induplati (mladinka) 112 krogov.
3. Bernik Olga, osn. šola Radomlje (pionirka) 107 krogov.

LJUBLJANA, 17. junija

Spet smo v Ljubljani na republiškem prvenstvu, vendar streljamo z MK puško. Tekmovanje je na strelišču ob Dolenjski cesti kot običajno. Tek-

movanje je bilo ekipno in posamično, udeležilo pa se ga je 65 strelcev. Streljalo se je 3 × 20 + 8 strelcev. Strelja se v treh različnih položajih. Za ekipo »Induplati« smo streljali in dosegli naslednje rezultate:

Kržan Niko, 457 krogov in 25. mesto.

Šimic Miro, 444 krogov in 32. mesto.

Pleško Janez, 406 krogov in 51. mesto.

Lisičič Momo, 366 krogov in 61. mesto.

Vsi štirje skupaj smo imeli 1673 krogov oz. 8. mesto v skupni uvrstitvi. Za primerjavo naj povem še prve tri posameznike:

1. Mikolič Lojze, Olimpija Lj. 520 krogov.

2. Gaber Franc, Olimpija Lj. 515 krogov.

Nadaljevanje na 12. strani



Janez — No, zdaj sem pa še sodnik

3. Jež Bogdan, Olimpija Lj. 504 krogov.

POSTOJNA, 18. junija

V Postojni je bil republiški finale Jugoslovanskih pionirskih športnih iger. Kot vedno zadnje čase, smo svojo ekipo poslali tudi v Postojno. Vodja tov. Lisičič je ekipo dobro sestavil.

Pionirji:

1. Osnovna šola Radomlje, I. ekipa.
3. Osnovna šola Radomlje, II. ekipa.

Pionirke:

2. Osnovna šola Radomlje.

Posamezniki:

2. Burja Bojan.

Žal ne morem dati točnih podatkov o številu krogov, rezultati so bili vsekakor zelo dobri.

LJUBLJANA, 24. junija

Republiško prvenstvo v streljanju z vojaško puško 3×20 strelav. Upam, da se ne motim, če rečem, da je bila za nas udeležba na tem prvenstvu kar mala senzacija — in sicer zakaj?

Predstavniki ObSO Leon Štifter nam je 14 dni prej dejal, da se tega tekmovanja moramo udeležiti, mi pa smo bili brez pušk in municije. Vendar organizator kakršen je, nam je v nekaj dneh vse potrebno preskrbel. Šli smo v Ljubljano na trening, da smo puške vsaj malo preizkusili. Res je, da nismo dosegli posebno dobrih rezultatov, ampak s »krepeli« s kakršnimi smo streljali in to na 300 m, mislim da smo vseeno lahko zadovoljni. Od vseh pušk je bila namreč dobra samo ena. Sicer pa je važno da smo tekmovali, orožje bomo pa drugo leto imeli boljše s čimer bo boljši tudi rezultat.

Tekmovalo je 40 posameznikov in 5 ekip, kar je po parih letih spet dobra udeležba. Ekipno je zmagala Olimpija, pri posameznikih pa Černe iz Kranja. V ekipi »Induplati« so bili:

- Pleško Janez 381 krogov,
- Šimic Miro 339 krogov,
- Kržan Niko 264 krogov,
- Postižin Karel 134 krogov.

Iz rezultatov je razvidno, kakšno puško je kdo imel, takih razlik v rezultatih med nami običajno ni. Po tekmovanju smo puške ponovno preizkusili in ni bilo nič bolje.

Kot zanimivost s tega tekmovanja naj povem, da smo tekmovali tudi v hitrem streljanju. Tj. 10 strelav v minuti (vojaška puška na 300 m), s tem, da se tarča med streljanjem premika. Tu je zadnji v naši ekipi — Postižin dosegel odličen rezultat, mislim da z Janezovo puško in sicer 10/66, kar pomeni 10 strelav v minuti in 66 krogov. S tem je zaslužil 7. mesto. Zajc Janez je dosegel 9/59. S tem rezultatom sta odšla na državno prvenstvo v Zagreb.

LJUBLJANA, 25. junija

Spet smo v Ljubljani s pionirkami in pionirji, na republiškem prvenstvu z MK puško serijske izdelave. Streljali so 30 strelav leže in 3×10 strelav — trostav. Tekmovanje je potekalo cel dan, ker sta to različni tekmovalni disciplini. Nastopilo je 28 ekip in 120 posameznikov. Pogoji za

tekmovanje so bili zelo dobri. Tekmovalce sta vodila Leon Štifter in Franjo Rihtar.

Uvrstitve so bile solidne:

- Burja Bojan, 218 krogov 24. mesto.
- Vavpetič, 211 krogov 31. mesto.
- Gradišar, 176 krogov 48. mesto.
- Ekipno 605 krogov oz. 9. mesto.
- V trostavu 3×10 pa so streljali: Burja 187 krogov.
- Gradišar 187 krogov.
- Vavpetič 139 krogov.
- Ekipno 513 krogov.

Prve tri plasirane ekipe:

1. »Center« Postojna 693 krogov.
2. Slovenj Gradec 693 krogov.
3. Olimpija Lj. 675 krogov.

Posamezno pionirji:

1. Kleindinst (Kranj) 264 krogov.
2. Kočvar (Postojna) 250 krogov.
3. Šajher (Slovenj Gradec) 242 krogov.

Ekipno 3×10 pionirji:

1. Slovenj Gradec 605 krogov.
2. Kamnik 587 krogov.
3. Tabor (Ježica) 553 krogov.

Posamezno 3×10 pionirji:

1. Šajfer 217 krogov.
- Posamezno pionirke:
1. Kozjak (Kamnik) 226 krogov.

KAMNIK, 15. julija

Odprto občinsko prvenstvo v počastitev Občinskega praznika. Streljalo je 61 posameznikov in 15 tročlanskih ekip, in sicer 20 strelav leže.

Ekipna uvrstitve:

1. PAPIRNICA Količevo,
2. MLINOSTROJ Domžale,
3. OSNOVNA ŠOLA Radomlje (pionirji).

Posamezno:

1. Pleško Janez, 177 krogov,
2. Andrejka Roman, 162 krogov,
3. Krajšek Zdravko, 162 krogov,
4. Šimic Miro, 161 krogov,
5. Keržan Niko, 160 krogov.

Žalostno za Jaršane je to, da nismo sestavili tročlanske ekipo in sva z Rihtarjem sama zastopala strelsko družino »Induplati«.

OBVESTILA IZ KADROVSKE SLUŽBE

Vstopi:

1. Gerbec Marjan, elektro vajenec od 1. 7. 1972.
2. Vrebec Marjan, elektro vajenec od 1. 7. 1972.
3. Klopčič Drago, ključav. vajenec od 1. 7. 1972.
4. Pirnat Pavel, ključav. vajenec od 1. 7. 1972.
5. Šošterko Štefan, ključav. vaj. od 1. 7. 1972.
6. Rejec Jožica, del. v konfekciji, vstopila 1. 7. 1972.
7. Rusjan Milena, del. v konfekciji, vstopila 6. 7. 1972.
8. Orešek Ciril, elektro vajenec, vstopil 15. 7. 1972.
9. Vidergar Marjan, strojni ključav. vstopil 15. 7. 1972.
10. Žibert Štefka, ekonomski tehnik, vstopila 24. 7. 1972.

Izstopi:

1. Huber Karol, šofer, izstopil 7. 7. 1972.
2. Koželj Pavla, šivilja, izstopila 10. 7. 1972.



Janez — zdaj pa zares

KAMNIK, 23. julija

Medobčinski troboj Kamnik, Zagorje in Domžale. Tekmovanje je bilo v počastitev Občinskega praznika Domžal, Kamnika in Zagorja. Streljali smo 3×10 strelav.

Uvrstitve ekipno:

1. Kamnik I. 1070 krogov,
2. Domžale II. 1022 krogov,
3. Domžale I. 999 krogov,
4. Kamnik II. 971 krogov,
5. Zagorje 914 krogov.

Prvih pet posameznikov je doseglo:

1. Bertoncely Peter, 236 krogov,
2. Džermanovič Božo, 228 krogov,
3. Kump Slavko (pionir) 226 krogov,

4. Podgornik Ivan 224 krogov,

5. Kozjak (pionirka) 220 krogov.

Naša druga ekipa je premagala prvo. V drugi so streljali trije pionirji, od katerih sta bila dva med prvimi petimi.

To naj bi bilo o strelskih tekmovanjih dovolj do naslednjega Konoplana.

Šimic Miro

3. Šošterko Štefan, ključ. vaj., 15. 7. 1972.

4. Omejc Terezija, del. v konf., izstopila 24. 7. 1972.

5. Zajc Olga, del. v konf., izstopila 24. 7. 1972.

POROČILI SO SE:

Hrovat Terezija, del. v konfekciji, poročena PUSTOTNIK.

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