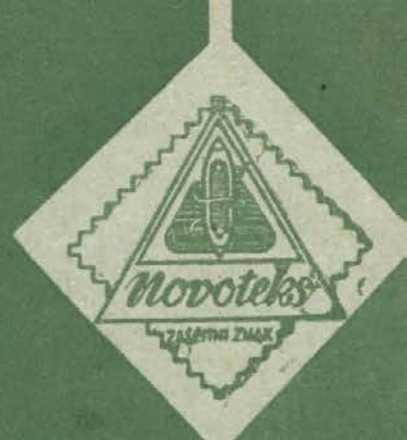




Novoteks

G L A S I L O D E L A V S K E G A S V E T A

LETO II. ★ 1961 ★ ŠT. 1-2

NOVOTEKS
glasilo delavskega sveta
Tekstilne tovarne
NOVOTEKS
Novo mesto

1961
Letnik II.
Št. 1-2 (5)
Januar - Februar

Izdaja:
delavski svet

Ureja:
uredniški odbor

Odgovorni urednik:
Miran Simič

Naslov uredništva:
Novoteks, Novo mesto
Foersterjeva 10
telefon 31, 71

Zunanja oprema:
Brovet Bojan

Tisk naslovne strani
in vezava:

Valvazorjeva tiskarna
Videm-Krško

Naklada:
700 izvodov:

11 5757

11 5313



1962/1698

VSEBINA:

Iz zasedanj delavskega sveta in upravnega odbora
Kaj bo z obratom II v Metliki
Začetni vtisi
Mladina v tovarni
Kvaliteta proizvodov v posameznih oddelkih
Nekaj o normiranju
Kako določimo prodajno ceno gotovih izdelkov
Delo in težave gasilcev
Nekaj o vzajemni blagajni
Strokovno šolstvo in industrija
Štirinajst dni v Švici
Personalne vesti
Šali anonimnega avtorja

IZ ZASEDANJ DELAVSKEGA SVETA IN UPRAVNEGA ODBORA

V želji, da se izpopolni sistem nagrajevanja je bilo v preteklem letu v našem podjetju uvedeno nagrajevanje po enoti proizvoda. Višina osebnih dohodkov je bila tako odvisna od dosežene količinske proizvodnje ločeno po glavnih obratih. Ni pa se upoštevalo določenega obsega t.j. zvišanja ali znižanja stroškov. Zato so organi samoupravljanja odločili, da se v tem letu sistem nagrajevanja še izpopolni in sicer tako, da se uvede ločeno ugotavljanje rezultatov poslovanja po ekonomskih enotah. Letos je upravni odbor na 14. redni seji razpravljal o uvedbi obračuna po ekonomskih enotah in bil mnenja, da bi šli v tak obračun po etapah. Soglasno je sprejel sklep, da se podjetje razdeli na šest ekonomskih enot (transportna skupina, pomožni obrati in zidarji, predilnica česane preje, predilnica mikane preje, tkalnica s predpripravo, apretura) in tri predračunske enote (nabava s skladišči, splošna uprava, prodaja s skladišči) ter imenoval njihove vodje. Ustanovil je tudi centralno komisijo za pripravo materiala in izdelavo planov. Določil je tudi celo vrsto predlogov za DS, o katerih je ta na svoji 6. redni seji, ki je trajala dobrih šest ur, tudi razpravljala. Ta seja delavskega sveta bo ostala v spominu vseh, ki so ji prisostvovali, ne samo zaradi svoje dolžine, ampak predvsem zato, ker je bila izredno plodna. Izkazala se je kot zelo pozitivna akcija vodstva sindikalne podružnice, saj je na kolektivnem sestanku pred zasedanjem seznanila svoje članstvo z materialom, ki je bil pripravljen za zasedanje DS.

Dnevni red te seje je bil obsežen in pester. Razpravljalo se je o operativnem planu za leto 1961 po oddelkih in izkazalo se je, da je plan dosegljiv, da bo pa treba v bodoče bolj paziti na kvaliteto. Pri izdelavi jesensko-zimske kolekcije bo treba posvetiti pozornost tudi takim tkaninam, ki dajo veliko metrov, tako da ne bo težav pri izpolnitvi plana v metrih.

Predsednik centralne inventurne komisije je poročal o izvršeni letni inventuri. Po obširni razpravi o poročilu je bilo sprejetih več sklepov. N.pr. da izkazane viške in manjke v skladiščih preknjižimo na izredne izdatke in izredne dohodke, ker se ni ugotovilo, da bi bili ti povzročeni namerno ali pa bili posledica slabega poslovanja; da ponovno

opozorimo dolžnike na plačilo zapadlih računov; da izkazani manjko drobnega inventarja plačajo odgovorne osebe; da v bodoče opustimo letne inventure in da nastavimo osebo, ki bo skozi celo leto delala kontrolo.

Sprejeto je bilo tudi poročilo o poslovanju počitniškega doma "Zelenica" in sklep, da se v bilanci prikazano izgubo pokrije. Pri razpravi se je ugotovilo, da je zanimanje za dopust na morju pri naših ljudeh zelo narastlo in da bo potrebno povečati kapaciteto ležišč, s čimer bi se tudi znižali stroški režije.

Razpravljalo se je o gradnji počitniškega doma na Gorjancih, ki bi bil odprtega tipa in imel 80 ležišč. Pri izgradnji bi sodelovala podjetja Elektro, Novoles, Vodovod, Gozdna uprava in mi. Vsako od teh podjetij bi imelo prednost pri številu ležišč glede na vložena sredstva. Sklenjeno je bilo, da se pristopi k gradnji tega doma vendar, da bi se izbrala nova lokacija. Zamišljena lokacija pod Špilarjevo špico za nas ni primerna, ker je za naš obrat II, kjer se tudi ustvarjajo sredstva, ki bi jih vložili v izgradnjo, preveč oddaljena. Skušalo se naj bi poiskati lokacijo blizu Gospodične, kjer so tudi boljše prometne zveze in bi bila tudi dotok turistov in rentabilnost večja.

Ker so naši upravni prostori zaradi razširitve podjetja postali odločno premajhni, je bilo sklenjeno, da dvignemo upravno poslopje še za eno nadstropje po že izdelanem glavnem projektu in tako pridobimo prostore za pisarne in za organe delavskega samoupravljanja.

Sklenjeno je bilo tudi, da pristopimo kot člani k ustanovitvi modne hiše v Ljubljani, v kateri bomo imeli svoj prodajni prostor.

Na podlagi predloga upravnega odbora je delavski svet sprejel sklep, da se nabavijo sledeča osnovna sredstva: električni ročni vrtalni stroj in nova stružnica (po zaključnem računu). Za menzo tricikelj na motorni pogon, stroj za rezanje salame in stroj za ljupljenje krompirja. Nadaljnji sklepi so: na delovnem mestu šivilje I in II naj se podaljša priužitvena doba do 6 mesecev; upošteva naj se obračun po pravilniku za kvaliteto proizvodov v tkalnici in predpripravi šele po treh mesecih, da se bo tako lahko dobilo točne podatke in na podlagi tega izvršile potrebne popravke; za

obrat II naj se nabavi tricikelj na nožni pogon; vratarji v tem obratu naj dobe uniforme; prodajalna pa si lahko nabavi tricikelj iz svojih sredstev.

M.S.

KAJ BO Z OBRATOM II V METLIKI

Predvolilno zborovanje sindikalne podružnice obrata II v Metliki je bilo 9. in 10. II. 1961 po izmenah. Take so pač prilike. Prvemu so prisostvovali člani sindikata izključno iz nočne izmene našega obrata. To je bilo zjutraj ob 6^h. Ob 14^h je imela svoj predvolilni sestanek dopoldanska izmena. Prisostvovala sta dva gosta in sicer predstavnik ObLO Metlika in tajnik občinskega sindikalnega sveta. Oba sestanka sta dosegla svoj namen. Člani sindikata so bili na kratko seznanjeni z delom sindikalne podružnice in njene upravnega odbora skozi preteklo leto, dane pa so bile tudi smernice za delo bodočega upravnega odbora, t.j. program dela za tekoče leto. Dnevni red je obsegal snov, ki je člane pritegnila k živahni diskusiji. Predlagani so bili kandidati za volitve novih predstavnikov sindikalne podružnice. Gosta na drugem sestanku sta spremljala sestanek molče.

Bistveno pa se je od prvih dveh sestankov ločil tretji, ki je bil drugi dan ob 12^h. Dnevni red je bil enak za vse tri, razlika je bila le v zadnji točki dnevnega reda - razno.

Na tem sestanku sta bila navzoča predstavnik ObLO in predsednik občinskega sindikalnega sveta. Eden od njiju je vprašal predsednika sindikalne podružnice, ki je vodil sestanek, čemu delavke ne diskutirajo. "Bodo že, le da nekdo začne"! Delavke so res kmalu dobile priliko, da so lahko začele, ko se je predsednik ObSS dotaknil delikatne zadeve - osamosvojitve obrata v Metliki. Nemogoče je, da bi človek mogel natanko po vrsti nanizati vse diskutante in njihove glasne misli. Ko je bila torej beseda o osamosvojitvi, je nekdo postavil vprašanje: "Kdo bo pa plačeval anuitate za

ta obrat." "Občina, občina?" je več glasov hkrati vprašujoče izrazilo odkrito svoj dvom. Predsednica obratnega DS je nekako takole povedala svoje misli: "Novoteks v Novem mestu je to predilnico zgradil, ker jo je rabil, zdaj pa naj bi zato, ker je preko dvestotim Belokranjcem preskrbel vsakdašnji kruh, spet začel kupovati prejo, ki jo izdeluje ta obrat zanj, kot to postavljajo to ravno občinski možje." Težko je izkristalizirati misli posameznikov, ker so jih ostali z medklici dopolnjevali in pojasnevali nekatere misli s primeri. Predstavnik ObLO Metlika je večkrat vskočil v razpravo z raznimi pojasnili, s katerimi je skušal opravičiti položaj ObLO pri tej zadevi. Povedal je, da se je vprašanje osamosvojitve obravnavalo na seji ObLO Metlika, na kateri je bila prisotna tudi ena izmed članic našega obrata. Tovarišica Žugljeva kot član ObLO pa je povedala, da je na eni izmed sej bilo samo postavljeno to vprašanje in je ona kot član našega kolektiva njim pojasnila, kako kolektiv misli o tem vprašanju. Kaj več pa se je verjetno razpravljalo na seji, kateri ona iz opravičenih razlogov ni prisostvovala in so torej lahko o tem nemoteno razpredali svoje načrte. Skoraj v en glas so hitele delavke pojasnjevati, da so bile na OLO Novo mesto, kar je bilo objavljeno tudi v časopisu, uradno demantirane govorice o osamosvojitvi obrata v Metliki, češ da so to "govorice z ulice". Kako je vendar mogoče, da sedaj trde, da je ObLO o tem razpravljala in predstavnik ObLO Metlika se je v svojih izvajanjih oslanjal celo na predsednika OLO tov. Belopavloviča, na občinski konferenci SZDL pa je predsednik ObLO Metlika prav tako potrdil, da so to "govorice z ulice". Kakšna nasprotja so vendar to! Kaj so seje ObLO brez predsednika in mar niso bili predstavniki ObLO prisotni ob demanteju na OLO Novo mesto? Toraj igra ObLO Metlika dvojno vlogo. Na OLO v Novem mestu niso imeli nikakih pripomb ali da bi pojasnili, da so o osamosvojitvi oni uradno razpravljali. Strinjali so se z "govoricami z ulice", doma pa zavzamejo spet svoje stališče in "govoric z ulice" ni več. Potemtakem je Metlika ulica in člani ObLO ljudje z ulice.

Predsednik OSS je okrenil svoje besede v drugo smer. Mišljena ni osamosvojitve pač pa samostojni finančni obračun. Da, dobili naj bi še cca 20 do 30 ljudi v pisarne, z dobrimi plačami: nabavnega, prodajnega, šefa komercialne, direktorja, računovodjo itd., to bi bil po njihovem samostojen finančni obračun. In kakšna korist bi bila od tega?

In pa - čemu se doslej ni nihče odzval na večkratna vabila na naše sestanke, da bi s takimi vprašanji prišli najprej pred ljudi, ki so konkretno zainteresirani za reševanje takih problemov. Predstavniki ObLO je postavil protivprašanje, čemu ne pridejo na zборе volivcev, da bi vse stvari gledali širše, da bi imeli širši vpogled v probleme občine, potem bi tudi lažje razumeli stališče interesov občine. Vsi vedo, da je na skrbi občine otroški vrtec, cesta, pekarna itd. Glede pekarne je bila izrečena misel, ki je morda malo preostra, ima pa kal resnice v sebi. Res je, da je urbanistični načrt poglavje zase, pa bi se morda le dalo drugače pogospodariti. Sicer pa, mar NOVOTEKS in sam obrat II nimata razumevanje za družbene probleme? Mar ni prispeval h gradnji ceste, mar ni prispeval za gradnjo pekarne? Kaj ni s celodnevним zaslužkom pomagal mladinski brigadi pri gradnji športnih objektov? In, če bo treba, bo pomagal tudi pri reševanju vseh drugih komunalnih problemov. Toda naj se ne vtikajo v zaslužek naših delavcev in naj ne poskušajo gospodariti z njihovo lastnino! S kakšno pravico zahtevajo osamosvojitve? Kaj je občina prispevala pri postavitvi obrata? Nedokončano stavbo z ogromnimi obveznostmi. Kdo se je odpovedal dobičku, da se je v Beli krajini zaposlilo preko 200 ljudi? Je mar občina ta plačnik? Čemu si zdaj lasti pravico zahtevati osamosvojitve obrata? Kolektiv NOVOTEKS-a v Novem mestu je dal vse od sebe, da je zgradil obrat II, postavil ga je v Belo krajino, kjer je ljudem dobrodošla zaposlitev, prav tako pa bi ga lahko postavil kjerkoli drugje z vso pravico. In kaj bi potem Bela krajina? Bi se mar občina Metlika tudi tedaj potegovala za osamosvojitve? Za kaj je občina prikrajšana, če obrat ni samostojen? Za prav nič drugega kot za nekaj dobro plačanih vodilnih mest, ki bi jim nedvomno bila zelo dobrodošla. Kaj več pa bi od tega imela družba in občina sama in končno tudi delavec? Zdrav račun pokaže, da bi bil vsakdo le prikrajšan.

Sicer pa, ne glede na vse to, je na čelu vsega tega volja kolektiva sedemstotih ljudi, ki bo odločal o svoji usodi kakor tudi o usodi, delu in napredku celotnega podjetja. Posamezniki niso pomembni in nimajo vpliva, če se njihove težnje obračajo proti volji in koristi kolektiva. Kaj n.pr. je dosegel tisti, ki je na tem razburljivem sestanku poskušal utišati delavke, ki so hotele gostoma izraziti svoje mišljenje o osamosvojitvi njihovega obrata in ko je nagovarjal predsednika sindikalne podružnice, naj zaključi sestanek?

Preglasile so ga, češ tako malokrat se dobimo, da bomo žrtvovali teh nekaj minut in povemo kar želimo. Vse je kazalo, da se ne strinja z njimi, zakaj gostoma je hitel razlagati, da delavke pač ne razumejo stvari. Njegov odhod, ko je bila diskusija v polnem teku, je pač lahko domnevo le potrdil. Toda čeprav je on prvi, ki bi moral vso stvar presojati s pravega stališča, ni njegova intervencija niti njegov odhod vplivala na razvoj nadaljne diskusije. Čeprav so mu člani osnovne partijske organizacije poverili zaupanje, ko so ga izvolili za sekretarja, so vsi člani sindikata dokazali, da se ne dajo slepo voditi, da ločijo krivo od pravega in bodo vselej zastopali pravico. Lahko je videl, da je na krivi poti in da ima večina pač močnejši glas od posameznika. Klic ene od diskutantk na tem živahnem predvolilnem zborovanju - Tujega nočemo, svojega ne damo! - je bil z burnim ploskanjem pristržno sprejet.

Tako nekako je svoje misli izrazil obrat II. Povsem gotovo je, da tudi obrat I ne misli drugače, le da bo ta obrat še trdnjeje in odločneje branil svoje pravice in se postavil kot trden in neomajen zid. Kdor se misli česarkoli njihovega dotakniti z nepoštenimi nameni, bo naletel na ta trdni zid enotnega kolektiva in lahko računa edinole z neuspehom in porazom.

M.M.

ZAČETNI VTISI

Od prvega dne pa do danes sem si v podjetju NOVOTRSKS nabrala nič koliko vtisov. To so lepi vtisi, ki jih doživi mlad človek, ko stopi prvič v podjetje kot član njegovega kolektiva. Štirimesečna praksa je že za mano, V tem času sem si pridobila marsikatero izkušnjo. Pri delu si nisem ogle - dovala samo delovanje strojev, pač pa tudi medsebojne odnose ljudi na delovnem mestu. Ti odnosi so zadovoljivi, saj si ljudje pri opravljanju težjih nalog pomagajo, vendar bi bili lahko še boljši. Tako so nastopile nepotrebne težave, ko smo ugotavljali, kaj je vzrok napak na polproizvodu. Ljudje so se začeli izgovarjati drug na drugega in pri tem

pozabljali, da je določeni tovariš njihov sodelavec, da so morda v resnici sami zagrešili napako.

Občutek sem tudi imela, da gleda naš človek dokaj zgrešeno na svoje predpostavljene. Če se sedaj vprašamo, na podlagi česa si ljudje ustvarjajo podobna mišljenja, ne najdemo odgovora. Saj imamo vendar vsi člani kolektiva isti cilj - narediti čim kvalitetnejši proizvod.

Poleg tega se pa naše podjetje nenehno širi in veča, zaradi česar zaposluje tudi vedno več delovne sile, ki pa je večji del s podeželja. To so mladi ljudje, ki si ob prejemu svojega prvega mesečnega zaslužka ne morejo pravilno razlagati, kaj zaslužek pravzaprav predstavlja. Marsikatero dogodka v tovarni si tak človek razlaga preprosto, morda napačno. Mislim, da bi tu lahko odigrala pomembno vlogo mladinska organizacija, ki je zadnje čase ponovno zaživela. Mladi ljudi je treba nenehno vzgajati in jim neznano stvar tudi objasniti.

Tako bi se morda sčasoma izboljšali tudi medsebojni odnosi, člani kolektiva bi cenili ne le svoje delo, ampak tudi delo svojega sodelavca in tovariša.

M.Č.

MLADINA V TOVARNI

Aktiv ljudske mladine v naši tovarni šteje med najmočnejše aktivne v Novem mestu. Vendar na žalost samo po številu članov, ne pa tudi po aktivnosti letih.

Vendar ne smemo obsojati mladine, češ da nič ne dela, da ni sposobna, da nima volje in podobno. Ne, ravno nasprotno je res. Naše mladinke in mladinci so delavni, imajo voljo, le vodstva nimajo. Mladina je lahko še tako navdušena za delo, toda če ni organizirana, se ne morejo pokazati večji uspehi. Naši mladi ljudje pa so več ali manj prepuščeni samemu sebi. Ker starega odbora ni bilo več, so volitve novega izpadle kot ustanovni občni zbor neke organizacije, ki sploh nima tradicije. Stari odbor ni mogel podati obračuna svojega dela, ker odbora pač ni bilo več, ker se je iz neobjektivnih vzrokov razšel.

Novi odbor je ugotovil, da je delo mladinske orga-

nizacije usahnilo, ko naz je zapustil prejšnji predsednik, ker pač ni bilo nikogar, ki bi resno zagrabil in začeto delo nadaljeval.

Novi odbor si je 'zadal obsežne in važne naloge. Sklenil je organizirati ideološko, politično in kulturno vzgojo mladine. Med drugim je organiziral tudi Klub mladih proizvajalcev. Članstvo tega kluba je sicer še zelo skromno, vendar upajo, da bo zanimanje za Klub tako narastlo, da bodo za delo v klubu lahko zainteresirali slehernega mladince v podjetju.

Kaj pa je pravzaprav naloga "Kluba mladih proizvajalcev" v nekem podjetju? Prva in osnovna naloga Kluba mladih proizvajalcev je vzgajati mlade proizvajalce v zavestne in sposobne upravljalce v podjetju. Klub mladih proizvajalcev pa je samo ena veja, ena oblika dela ljudske mladine. Poleg te osnovne naloge ima klub vrsto drugih prav tako pomembnih nalog. Klub mladih proizvajalcev vabi vse mlade delovne tovariše v svoje vrste.

Danes ne more mladina živeti mimo delavskega samoupravljanja, temveč more v njem aktivno sodelovati. Zato si mora biti vsak član ljudske mladine na jasnem, kaj hoče, kaj je v redu in prav, da lahko na zasedanju delavskega sveta aktivno sodeluje. Da res ne sme biti mladince, ki bi rekli: "Kaj me briga vse skupaj, bodo že drugi vodili, jaz bom pa delal". Ne, to je zgrešeno, ravno mladina je in mora biti tista, ki bo prinašala in uveljavljala zdrave in napredne misli.

Res je, da je mladina po večini neizkušena, zato pa ni zastrupljena z idejami, ki so danes morda že zastarele. Izkušnje pa si bo mladina nabrala samo z delom in aktivnim uveljavljanjem na vseh delovnih področjih. Zato naj ji velja popolno zaupanje.

Vložimo torej vse svoje sile, da bomo omogočili in nudili mladini vse kar potrebuje. Mladina nam bo za to hvaležna.

Peter Kumer

KVALITETA PROIZVODOV V POSAMEZNIH ODDELKIH

Ko kupujemo tekstilno blago opazamo, da postajamo iz dneva v dan zahtevnejši glede kvalitete. To je nedvomno razveseljiv pojav, saj priča o izboljšanju življenjskega standarda, o zrelosti ljudi in o ustaljenosti razmer.

Dolžnost nas tekstilnih delavcev in strokovnjakov je zdaj, ustreči tej spontani želji po kvalitetnosti tekstilnega blaga. Prav tu je treba takoj podčrtati misel, da niso pogoji za kvalitetno blago le prvovrstna surovina, novi najmodernejši stroji in draga barvila, ampak je važen činitelj v boju za boljšo kakovost blaga predvsem kvaliteta človeka, ki to dobrino ustvarja. Še tako dragocen material in še tako moderni stroji nič ne pripomorejo k izboljšanju kvalitete če je ustvarjalec blaga nekvaliteten. To se pravi, če je neokreten, površen, brez čuta odgovornosti, neprizadeven, nepazljiv in strokovno nezainteresiran. Pri tej bitki za lepšo kvaliteto preje in tkanin gre torej tudi za boljšo kvaliteto tekstilnega delavstva. Tu je treba zastaviti prve napore, zbuditi v ljudeh zavest, da bodo ponosni na izdelke svoje tovarne, da bodo sami pazili na one nevredne člane delovnega kolektiva, ki jim ni mar čast in dobro ime podjetja. Prav izguba dobrega slovesa neke tovarne nujno vodi do slabega finančnega uspeha. S tem pa je prizadet ves delovni kolektiv. Paziti na dober sloves podjetja in to dobro ime ohranjati, pomeni sočasno tudi garancijo za gmoten uspeh tovarne. Misliti je treba tudi na dejstvo, da si prizadevamo, da bi bili industrijsko razvita dežela, ki bi za svoje izdelke mogla v tujini dobivati tiste izdelke, ki jih pri nas ni ali so še v premali količini. Trgovanje s tujino pa že samo po sebi terjaja kvalitetenost proizvodnje. Če je blago slabo izdelano, nam ga kupci vrnejo ali pa ceno občutno znižajo. Tako imamo škodo ne pa korist od izvoza. Razen tega pa izgubimo še dober glas, ne le kot podjetje, ampak tudi kot država. Tega pa ne smemo izgubiti, kajti prav te poslovne zveze s tujino so nam potrebne, če si želimo nemoten in trajen dotok surovin, ki so nujne za obratovanje tekstilne industrije. Zagotovljene surovine, volna, bombaž itd. pa pomenijo za tekstilnega delavca zagotovljeno delo, zagotovljen kruh. Neizpodbitno je dejstvo, da se v dobri kvaliteti zrcalijo znanje, prizadevanje in delovna disciplina posameznega kolektiva, ter da se dobra kvaliteta lahko rodi samo v dobrem kolektivu.

Da bi se podrobneje seznanili s faktorji, ki imajo posreden ali neposreden vpliv na kvaliteto polizdelkov ali izdelkov v volnarski industriji, se moremo natančneje seznaniti s celotnim tehnološkim procesom od volnenih vlaken do končnega proizvoda blaga. Tehnološki proces predenja, tkanja in oplemenitenja je v glavnem mehanično in delno fizikalno in kemično preoblikovanje vlaknin od prostega vlakna do gotove tkanine. Način tega preoblikovanja je odvisen na eni strani od različnih lastnosti vlaken, njihovega izvora, oblike, strukture, kemične sestave in dolžine, na drugi strani pa od različnih vrst tkanin.

Vsak obrat je opremljen za določen način ali metodo tehnološkega procesa. Predilnice, tkalnice in oplemenilnice lahko proizvajajo samo določene vrste preje in tkanin. Ker pa so tudi v tem obsegu bolj ali manj različni procesi, jih je treba za vsako vrsto preje ali tkanine pri sestavi določiti.

Razen tega je tehnološki proces lahko zastarel ali moderen. Moderne metode si prizadevajo, da vlakna, prejo in tkanine med proizvodnjo čim manj in enakomerno obremene, n. pr. pri predenju, pri navijanju, barvanju, snovanju, škrobljenju in tkanju. Nekatero starejše konstrukcije raznih tekstilnih strojev teh lastnosti nimajo. Zgodi pa se, da jih tudi moderni stroji nimajo, če so njihovi konstruktorji hoteli doseči le visoko proizvodnost stroja.

Tehnološki proces na obstoječih strojih lahko izboljšamo s primerno rekonstrukcijo strojev in prigranjevanja raznih naprav za avtomatsko delo in avtomatsko kontrolo. Pri tem moramo vedno upoštevati tudi kvaliteto in ne samo proizvodnost.

Vpliv kvalitete proizvodnega materiala na kvaliteto izdelka in na proizvodnost je v medsebojni odvisnosti. Pod proizvodnostjo razumemo količino izdelkov v kilogramih, votkih in metrih, ki jih je v določenem času izdelal en delavec. Ustrezno vlakno ali preja dopušča predvideno brzino tehnološkega procesa in izdelave preje ali tkanine v normiranem času. Neustrezen material pa zahteva daljši čas, da bi se dosegla dovoljna kvaliteta.

Ne smemo pozabiti, da delo strojev vsestransko vpliva na kakovost ter je odvisno od vzdrževanja in obnavljanja. Sem spadajo pravilno upravljanje strojev, drobna tekoča popravila, generalni remont in rekonstrukcija. Stroški vzdrževanja

z drobnimi popravili so vkalkulirani v pogonsko režijo obrata, stroški obnavljanja in rekonstrukcij pa se krijejo iz dela amortizacije. Ker pa je uporaba amortizacijskih sredstev več ali manj omejena, je obnavljanje strojev v naših tekstilnih tovarnah zaostalo. To pa seveda vpliva nepovoljno na kvaliteto tekstilnih proizvodov.

Tudi kvaliteta surovin, n.pr. volneno vlakno, ima močan vpliv na končni proizvod. Razumljivo je, da se v tekstilni industriji uporabljajo najrazličnejše surovine, katere imajo svoje specifične lastnosti glede na samo predelavo. V volnarski industriji, predvsem v proizvodih iz mikane volne ne preje, se le redko uporablja sama čista volna. Posamezne preje so sestavljene poleg volnenih vlaken še iz najrazličnejših primesi umetnih vlaken ali regenerata, kar daje gotovi tkanini določeno kvaliteto vrednost.

Posebno pozornost pri predelavi tekstilnih surovin pa moramo posvetiti ročnemu delu. Ročno delo je upravljanje stroja, to je delo, ki je potrebno pri odstranjevanju motenj, ki se ponavljajo pri strojnem delu, dalje poganjanje strojev, dostavljanje materiala, odstranjevanje napak itd. Ročno delo je kvalificirano in nekvalificirano. Enakomernost, čistoča in brezhibnost preje ali tkanine so odvisne od tega množičnega dela, ki ga je pri preji ali tkanini največ. Kvaliteta vsakega posameznega kilograma ali metra tkanine je odvisna od posameznika. Povprečna kvaliteta produktov enega podjetja, to je enakomernost, čistoča in brezhibnost izdelkov, pa je odvisna od znanja in navad priučenega delavstva, delno pa tudi od mentalitete in privzgoje sposobnosti za tovrstno delo, ki ga ima prebivalstvo določenega kraja. Strokovno znanje in navade delavstva pri delu pa so odvisne od tega, kako se delavstvo priučuje in vzgaja za proizvodnjo, kar je predvsem naloga obratovodstva v posameznih tovarnah. Tekstilni mojstri so visoko kvalificirani delavci, ki vplivajo neposredno na kvaliteto izdelave in na produkcijo svojega oddelka, ter s tem nosijo težo odgovornosti za večjo ali manjšo količino polproizvodov, ki jih ta faza producira.

V volnarski industriji poznamo v glavnem dve vrsti predilnic in sicer: predilnice mikane preje in predilnice česane volnene preje. Glavna naloga vsake predilnice je, da volno določene kvalitete izprede čimbolj ekonomično, ne da bi pri tem trpela kvaliteta preje. Slaba kvaliteta preje, ki nastane zaradi izpremembe v kvaliteti uporabljene volne ali

Površne predelave v posameznih oddelkih predilnice, vodi do produkcijskih motenj v predilnici sami, kakor tudi v predelovalni industriji, ki iz te preje izdeluje končne produkte. To velja predvsem za predilnice česane volnene preje, v katerih je tehnološki proces predenja mnogo bolj kompliciran kot v predilnicah mikane volnene preje. Vsaka predilnica ima stalne odjemalce izdelkov, ki izdelujejo iz dobavljene preje artikla določene kvalitete. Največji potrošniki preje so v glavnem lastne tkalnice, pri česani volneni preji pa zavzemajo vidno mesto tudi trikotažne tovarne. Tkalnice in trikotažne tovarne brez lastnih laboratorijev kontrolirajo dobavljeno prejo glede na kvaliteto zelo skromno. V glavnem kontrolirajo dobavo glede na količino, vsebino vlage (trgovska teža) in barvo, medtem ko se čistoča preje in število deformiranih kopsov redko kdaj ugotavlja. Še redkeje se preiskuje preja tudi glede na trdnost in ostale kvalitetne elemente.

V predilnicah presojamo kvaliteto preje z več vidikov kakor v tkalnicah. Za izdelovanje brezhibne preje si moramo prizadevati, da kvalitetno kontrolo v predilnici organiziramo v vsaki fazi predelave. Stalna kontrola mora takoj odstranjevati vse pomanjkljivosti, ki se pojavijo v posameznih fazah, zlasti mora odstraniti prevelika odstopanja od dovoljenega nihanja pri kvaliteti medfaznega izdelka. Zaradi nezadostnega ugotavljanja kvalitete polizdelkov je vsaka presoja kvalitete večinoma subjektivna. Običajno se v predilnicah tekoče kontrolira le številk predpreje in preje, medtem ko se vse ostale izpremembe, ki nastajajo na posameznih fazah in katere lahko odločilno vplivajo na kvaliteto končnega izdelka, le malokdaj upoštevajo.

Za vse polizdelke in izdelke, kateri gredo v prodajo, predvideva standardizacija (JUS) posebne obvezne tehnične pogoje, kateri morajo biti razvidni na obesnih listkih ali posebnih prilogah. Preja, katero dobavlja predilnica lastni tkalnici v sklopu ene tovarne, seveda ni podvržena tej kontroli. Tkalnice prevzemajo vso proizvedeno količino preje, katere slaba kvaliteta se najčešče ugotavlja žal šele na že odtkanih artiklih. Tako škoda v finančnem merilu stalno narašča, saj lahko n.pr. le nekaj nekvalitetnih kopsov preje pokvari več metrov tkanine, katere vrednost je v primerjavi s prejo precej višja.

Posamezni elementi kvalitete, ki jih ugotavljamo pri preji, so sledeči: procentualno odstopanje ugotovljene

številke preje od predpisane, trdnost preje, neenakomernost trdnosti, čistoča preje, neenakomernost sortiranja preje, procentualno preseganje predpisanega vitja in enakomernosti v videzu.

1./ Procentualno odstopanje ugotovljene številke preje od predpisane.

Za vsako vrsto preje je predpisano gotovo odstopanje številke (Nm) + ali - izraženo v %. Čim bolj se ugotovljena številka približa predpisani, toliko kvalitetnejša je preja v pogledu odstopanja številke.

2./ Trdnost preje. Znano je, da se dviga trdnost preje z rastočim vitjem. Seveda pa pri tem igra odločilno vlogo surovina, iz katere je preja izdelana.

3./ Neenakomernost trdnosti. Pri tem načinu ugotavljanja kvalitete pride najbolj do izraza kvaliteta dela pri predelavi volne v vseh predhodnih oddelkih predenja. Če smo povsod dosegli najboljšo homogenost polfabrikatov, potem bo tudi preja zelo enakomerna v trdnosti po celi dolžini. Kvalitetno stopnjo tega elementa izražamo v procentih. Preja z visoko neenakomernostjo trdnosti se pri nadaljnji predelavi močno trga, s tem zmanjšuje proizvodnost dela ter močno vpliva na padec kvalitete končnih izdelkov.

4./ Čistoča preje. Za nečisto prejo se smatra tista, ki ima zaradi posameznih svaljkov pikčast izgled. Taka preja daje tkanini zelo neenakomerno površino. Pri presoji pikčavosti preje moramo vedno izhajati iz kvalitete osnovne surovine.

5./ Neenakomernost sortiranja preje. Ta element nam kaže nihanje številke med posameznimi kopsi in na kopsu samem. Izražamo ga v odstotkih.

6./ Procentualno preseganje predpisanega vitja. Kvaliteta v tem elementu pada z velikostjo prekoračevanja predpisanega vitja. Posebno velik padec kvalitete preje nastane pri trikotažni preji, če prekoračimo število zavojev, ki je predpisano za to vrsto preje.

Enakomernost v videzu določamo, če prejo, navito na enakomernostno tablico, primerjamo s tablico norm. Seveda je to ocenjevanje subjektivno in so napake pri ocenjevanju možne.

Vsi zgoraj navedeni elementi kvalitete vplivajo na končni izdelek. Zato je v vsaki predilnici dovolj problemov, s katerimi se morajo istočasno baviti obratovodje in mojstri, da zaostane kvaliteten zahtevam vseh polizdelkov v predilnici. Poleg navedenih elementov pa imajo vpliv na kvaliteto še sledeči pogoji: razmerje odvajalnih brzin strojev v posameznih oddelkih glede na kvaliteto izdelka, vzdrževanje pravilne klimatizacije, produkcije in produktivnost, tekoče vzdrževanje strojev, remont, pravilna razdelitev in enakomerna obremenitev delovne sile, kontrola numeracije itd. Seveda pa ima vsaka predilnica svoje specifične pogoje glede na obstoječi strojni park, s katerim morajo biti temeljito seznanjeni strokovni delavci, da na najcenejši način lahko dosežejo kvaliteto in kvantitetno normo.

Naslednja faza dela, s katero se moramo seznaniti, je tkanje. Kvaliteta tkanine je odvisna od surovine ter več ali manj od uspešnega dela pređenja, tkanja in apretiranja. Na kvaliteto tkanja ima velik vpliv samo ročno delo tkalca. Stroj (statev), pa naj bo še tako moderne konstrukcije, je le tedaj merodajen činitelj za kakovost izdelka, če ga upravlja človek, ki delo na njem popolnoma obvlada. Za vsako organizirano delo v tkalnici se v tehničnem oddelku izdelajo posebni predpisi in plani, po katerih se mora ravnati celoten oddelk. Napake pri izdelavi teh predpisov in planiranja se pozneje v proizvodnji le težko odstranijo. Običajno se negativno kažejo v kvaliteti tkanine, zaradi njih se porajajo motnje v produkciji, pogosto pa so tudi vzrok slabšim zaslužkom delavcev v proizvodnji. Zato je treba temu delu, ki zahteva ne samo temeljito teoretično znanje, ampak tudi obširno praktično poznavanje vseh delovnih postopkov, posvetiti največ pažnje in je umevno, da mora to delo uspešno opravljati le razgledan tekstilni strokovnjak z dolgoletno prakso.

Pri izdelavi tkalskega načrta za gotovo število artiklov je treba upoštevati niz činiteljev, ki odločilno vplivajo na kvaliteto tkanine, in sicer: vezava, izbira surovine, vrsto tkanine in namen, kateremu je namenjena, širino gotove in surove tkanine ter širino v grebenu, nastava, izguba in pridobivanje na teži, vzorčenje, lastnosti barv in škrobljenih sredstev, tehnološki postopek, delovne pogoje, utenzilije, rezervne dele, delovno silo, njene obremenitev itd.

(se nadaljuje)

B.B.

NEKAJ O NORMIRANJU

V našem podjetju so normirana skoraj vsa delovna mesta. Ker se je zadnje čase zaposlilo več novih delavcev, ki tudi že delajo po normah, je potrebno, da jih seznanimo, kako se postavi norma, oziroma kako se obračunava po normi.

Pravi socialistični način je tak, da kdor skupnosti več prispeva, od nje tudi več sprejme. Kdor v delo vloži več truda, mora biti bolje nagrajen. To pa dosežemo na ta način, da normiramo vsa delovna mesta, kjer se to da izvesti. Vsak delavec, ki se priuči na svojem delovnem mestu in dela samostojno, opravlja delo z večjim elanom, če je njegovo delovno mesto normirano. Zadovoljstvo med delavci je takrat, če je norma pravilno postavljena.

Da se norma pravilno postavi, je važno, da delavec opravlja svoje delo normalno, to je z enakim tempom kot po navadi. Že samo ime norma nam pove, da je to določena količina, ki je izvršena v določenem času pri normalnih delovnih pogojih. Zanimivo je to, da delajo nekateri delavci za časa normiranja bolj počasi kot sicer; zelo so natančni itd. Ko pa je norma že izračunana, niso več tako natančni, važno jim je samo to, da normo visoko presežejo. Preudaren delavec ne bo visoko presegel norme, ampak bo pazil tudi na kvaliteto, da mu ne bo treba plačevati odškodnine.

V podjetju je uveden odmor 30 minut. Zato se norma obračunava samo za sedem in pol ure. Poleg tega se upošteva še 12 minut za osebne potrebe, mazanje stroja, snemanje komada (v tkalnici) in vsakodnevno čiščenje okoli delovnega mesta.

Kot primer izračunavanja navajamo izračun norme za tkalski stroj SCHWABE, 84 obratov, za art. Milan.

Za vse tkalke se obračunavajo za normo enaki časi; za menjanje čolnička 15 sek., za trganje oziroma vezanje osnove 46 sek., vezanje votka 30 sek.

Tkalka izmenja čolniček osemkrat na uro. Za vsako izmenjavo čolnička porabi 15 sek., to je 2 minuti na uro ali 15 minut v 7 1/2 urah.

Osnova se je pretrgala petkrat na uro. Za vsak pretrg se porabi 46 sek., to je 4 minute na uro ali 28 minut v 7 1/2 urah.

Votek se je pretrgal enkrat na uro. Za vsak pre-
trg votka porabi tkalka 30 sek., to je 4 minute v 7 1/2 urah.

Menjānje čolnička	15 min	Odmor	30 min
Vezanje osnove	28 "	Osebn. potrebe	12 min.
Vezanje votka	4 "	Snem.kom.	6 "
		mazanje str.	5 "
	47 min		53 min.

Čas izmene = 480 min

-- zastoji 100 "

Efektivni čas 380 minut

Za normo se obračuna namesto 480 minut (8 ur) efek-
tivni čas 380 minut, to je čas, ko je stroj v pogonu.

Norma za 8 ur = 380 minut x 84 obratov = 32.000 vot.
100% izkoriščanje stroja = 480 min x 84 obr. = 40.300 vot. (to se pravi, če bi bil stroj v pogonu celih osem ur, to je brez menjanja čolnička, trganja osnove, trganja votka, sne-
manja komada, mazanja stroja, brez odmora itd.).

Vsak stroj mora biti primerno izkoriščen. Pri nas so izkoriščeni tkalski stroji povprečno 75% in to na neka-
terih artiklih manj, na drugih več. Za artikel Milan je stroj izkoriščen 79%.

V tkalnici so artikli različno plačani. Kamgarn je plačan po 54 din Ntto ali 89 din Btto na uro. Ako dela tkalka dvostrojno je plačana za to delo a 63.-din Ntto. Žen-
ske obleke in druge enostavne tkanine so plačane za enostroj-
no delo 51.-din Ntto ali 84 din Btto, za dvostrojno delo teh tkanin je plačana tkalka a 67.-din Ntto ali 96.-din Btto. Zalezniške obleke in odeje pa so plačane a 48.-din Ntto ali 79.-din Btto na uro.

Norme morajo biti realne, da se ne presegajo pre-
visoko. Vsaka tkalka ima odločbo s tarifno postavko, katera ji služi za čas dopusta in zastoje ure. Zato ni pravilno, da trdi tkalka I. skupine, ki ima urno postavko po odločbi 57.-din na uro in tk artikel, ki je plačan po 51.-din na u-
ro, da mora normo toliko preseči, da pride do svoje tarif-
ne postavke po odločbi.

Prav tako vplivajo na doseganje norm zastoji, ka-
dar niso pravilno vpisani. Take napake se izkažejo pri iz-

računu doseganja norm, ki je včasih kar smešen, ker je nemogoče, da bi tkalka dosegla normo 150% in še več. Take nepravilne številke smo beležili, ko so v tkalnici delali več kot 8 ur - nekateri so delali osem ur in pol, drugi zopet 9 ali še več. Ako se primerja izračun norme brez zastojev, to je celih 8 ur, z doseganjem, ko so vpisani zastoji, so večkrat precejšnje razlike.

Takih primerov je bilo že več in naj se v bodoče ne ponavljajo, ker se na ta način ne more ugotoviti, če so norme realne. Zato je temu treba posvetiti malo več pozornosti s strani mojstrov, kakor tudi delavcev.

Na isti način kot v tkalnici se normira tudi na drugih delovnih mestih.

Fanika Šepetavc

KAKO DoločIMO PRODAJNO CENO GOTOVIH IZDELKOV

Vsak gotovi izdelek predstavlja določeno vrednost izraženo v dinarjih za posamezno mersko enoto. Tako je cena tkanine določena za 1 tekoči meter, pri volneni preji pa za 1 kilogram.

Da izračunamo prodajno ceno gotovemu izdelku, moramo napraviti kalkulacijo, to je upoštevati in sešteti moramo vse posamezne elemente stroškov, ki so nastali pri izdelavi posameznega artikla. Glede na tehnološki postopek posameznih polfabrikatov delimo kalkulacijo na tri dele in sicer: predilnico, tkalnico in apreturo. V predilnici mikane ali česane volnene preje izračunamo ceno preji, v tkalnici ceno surovim tkaninam, medtem ko je cena gotovim tkaninam v apreturi že dokončna prodajna cena. Te kalkulacije imenujemo "planske kalkulacije", ker z njimi planiramo vse predvidene stroške, ki nastajajo v posameznih oddelkih. Strukturo prodajne cene, izračunane s plansko kalkulacijo, tvorijo sledeči elementi: vrednost materiala, režija posameznih oddelkov, amortizacija, obresti, izdelavne plače posameznih proizvodov oddelkov, plače ostalih oddelkov, dobiček in prometni davek. Ko pričnemo računati plansko kalkulacijo za prejo, moramo vedeti, koliko nas stanejo surovine, pred-

videne po manipulaciji za določeno vrsto preje. Nato določimo izdelavne plače vseh delovnih faz v predilnici. To izračunamo iz postavljenih norm na posameznih strojih. Čim bolj realne so norme, toliko točneje zajamemo izdelavne plače. Od tega pa v veliki meri odvisi pravilni izračun cene posamezne preje, ker so izdelavne plače oddelka izhodišče za celotni izračun kalkulacije. Z izdelavnimi plačami oddelka množimo posamezne postavke režije, izražene v odstotkih. Na ta način izračunamo stroške posameznih pomožnih (neproizvodnih) oddelkov, ki so nastali pri izdelavi enega kilograma preje. Običajno računamo kalkulacijo preje za 1.000 kg hkrati, s tem da dokončno določimo vrednost preje le za en kilogram. Pri porabi surovin, potrebnih za izdelavo 1000 kg preje, moramo določiti randman pređenja, to se pravi, da moramo upoštevati ves odpadek, ki nastane pri predelavi surovin v prejo. Tako izračunana cena preje predstavlja vrednost, katero vnesemo v kalkulacijo surovih tkanin. Za izračun kalkulacije surovih tkanin moramo najprej vedeti, koliko osnove in votka v kg potrebujemo za izdelavo 1 m² surove tkanine. Običajno delamo kalkulacijo surovih tkanin za 1000 m². Za tak izračun potrebujemo sledeče podatke: Nm osnove in votka, gostota votka na 5 cm, število osnovnih niti in širina grebena. Upoštevati moramo ves odpadek, ki nastane v predpripravi in v tkalnici. Tako dobljeno porabo materiala, to je osnove in votka v kg, množimo s ceno preje, da določimo vrednost porabe materiala za 1000 m². Nato izračunamo izdelavne plače potrebne za izdelavo 1000 m² tkanine. Ostale stroške določimo na isti način kot v predilnici. Približno isti je postopek za izračun stroškov v apreturi, le da moramo tukaj upoštevati skrčenje tkanin, odpadek ter porabo barv in kemikalij, ki jih potrebujemo za izdelavo 1000 m² gotovega blaga. Izračunana cena tkanine predstavlja lastno ceno, h kateri moremo pribiti še stopnjo dobička in prometnega davka, da dobimo prodajno ceno za 1000 m². To ceno pomnožimo s širino gotove tkanine, da s tem dobimo končno prodajno ceno za tekoči meter.

Po predpisih v Uradnem listu je vsako podjetje določeno dostavljati kalkulacije z vzorci blaga in prodajno ceno v potrditev Zveznemu uradu za cene. Šele na osnovi odločbe urada za cene je prodajna cena končno veljavna za obračun realizacije gotovih tkanin.

Cilj vsakega proizvajalca je, da s čim manjšimi

stroški proizvede določeni artikel, da na ta način doseže čim nižjo prodajno vrednost zaradi lažjega plasmana s trgovsko odkupno mrežo. Zato so v kalkulaciji zajeti le oni predvideni stroški, ki so dejansko potrebni za izdelavo gotove količine. Tu se ne skrivajo nobene rezerve v izdelavnih plačah ali dobičku, kateri je v naprej točno določen. Če posamezni oddelki ne dosegaajo norm pri posameznih artiklih, so njihovi proizvodni stroški večji, kot jih predvideva kalkulacija, kar pomeni deficitarnost artikla. S tem v zvezi se zmanjšuje dobišek kakor tudi zaslužek posameznega oddelka. Prav tako negativen pojav je prekoračenje normativa odpadkov in drugorazredne kvalitete. Iz prodajnih cen in količin tkanin se izračuna celotna letna proizvodna vrednost; to je finančni plan podjetja. Pri tem je upoštevati le minimalne količine drugorazredne kvalitete. Prekoračenje tega normativa pomeni, prodajati blago ceneje, zniževati finančni plan podjetja in končno zniževati sebi osebne prejemke.

Vedeti moramo, da se prodajna cena artiklom ne da spremeniti, zato moramo stalno upoštevati vse postavljene normative in zniževati proizvodne stroške na slehernem delovnem mestu in končno doseči oni del dobička, katerega smo že v naprej planirali.

B.B.

Naša država je letos izvozila največ tekstilnega blaga v Burmo in sicer v vrednosti 274 milijonov dev. din. Takoj za njo sledi po vrednosti izvoza Zah.Nemčija, nadalje Irak, Vel.Britanija, Avstrija, Italija, Grčija in druge. Tako smo izvozili razen v Burmo še v Zah.Nemčijo za 79 milijonov dev. din, v Irak za 108 milijonov dev. din, v Avstrijo za 44 milijonov dev. din in Grčijo za 13 milijonov dev.din. Nadalje beljenih tkanin v Vel.Britanijo za 13 milijonov dev.din, barvastih tkanin v Avstrijo za 11 milijonov dev.din, v Irak za 27 mil. dev.din, surovih tkanin v Zah.Nemčijo za 122 mil.dev. din, v Vel.Britanijo za 87 milijonov dev.din, v Italijo za 37 milijonov deviznih din itd.

--- --

DELO IN TEŽAVE GASILCEV

V našem podjetju se premalo zavedamo, kaj nam lahko povzroči požar.

Na srečo do sedaj še ni bilo večjega požara, za kar se moramo zahvaliti v prvi vrsti upravi podjetja, ki nudi društvu vsa sredstva, da se že prej ukrene potrebno, da ne pride do požara.

Ali kdaj pomislimo, kaj bi se lahko zgodilo, če bi nas požar zalotil nepripravljeni? Vse premalo je zanimanja članov našega podjetja za to organizacijo, ki je res ena najbolj človekoljubnih. Žal je mnogo primerov po raznih podjetjih, da jim je ogenj uničil obrat, oddelek ali pa tudi večji del tovarne. Lahko si mislimo, da je bil to velik udarec za ljudi, ki so bili tu zaposleni. Marsikateri je moral vsaj začasno prijeti za fizično delo kje zunaj na dežju, medtem ko je imel v tovarni lahko delo na suhem in pod streho.

Tudi naša skupnost je z raznimi požari gmotno oškodovana, zato se danes stremi za tem, da bi bilo čimveč naših državljanov vključenih v gasilska društva in da bi bila vedno sposobna uspešno nastopiti proti ognju in braniti splošno ljudsko premoženje.

V zadnjem času si prizadevamo, da bi čimbolj in čim tesneje sodelovali z nami tudi vodilni uslužbenci, predvsem mojstri in obratovodje, ker bi s tem dosegli mnogo večji uspeh pri našem nadaljnjem delu v društvu. Ne pozabimo, da je to, kar imamo in s čimer upravljamo, last nas samih in da bi sami najbolj občutili škodo na lastni koži, zato moramo biti vedno pripravljeni.

Res, uprava podjetja nam nudi vse potrebno finančno in materialno pomoč, samo moralne podpore še manjka. To bi pa pridobili le s tem, če bi z nami sodelovali tudi vodilni uslužbenci, ker le na ta način bi se uprava podjetja seznanila z našimi težavami, katerih sami ne moremo reševati. Mislimo, da bi skupaj z upravo podjetja vse te probleme lahko reševali, ker s tem bi vsak posamezni član društva videl, da uprava podjetja tesno sodeluje z nami in bi tako dobil veliko moralno podporo.

V praksi se je pokazalo, da tista društva, v katerih sodeluje tudi uprava podjetij, dosti boljše delajo in

so bolj uspešna.

V mesecu januarju smo imeli občni zbor društva, katerega se je udeležil tudi član gasilske občinske zveze. V svoji diskusiji se je le ta kritično obrnil prav na upravo podjetja, češ da je premalo zainteresirana za svoje gasilsko društvo, ker se ni niti varnostni tehnik udeležil tega zbora, čeravno je v tem pogledu precej odgovoren tudi za delo gasilskega društva. V diskusiji je član gasilske občinske zveze tudi predlagal naj bi DS določil nekatere člane v podjetju, da morajo sodelovati v gasilstvu.

Ta njegov predlog se nanaša predvsem na podmojstre, mojstre in obratovodje. Tudi naše mišljenje je, da morajo te osebe znati poučevati delavca ne samo kako se dela na stroju, ampak tudi kako ga mora čuvati pred okvarami in pred morebitnim požarom. Saj ta stroj pomeni vsakemu posamezniku kruh, skupnosti pa dragoceno vrednost.

Naše gasilsko društvo pripravlja tečaj za izprašane gasilce, zato obveščamo vse gasilce, ki še niso opravili tega izpita, da se tečaja obvezno udeležijo. Tega tečaja pa se tudi lahko udeleži vsak, ki ima veselje do gasilstva.

NA POMOČ !

Stanko Vavpotič

NEKAJ O VZAJEMNI BLAGAJNI

Mnogim članom in članicam našega kolektiva je že znano, da obstoja v tovarni Vzajemna blagajna.

Prav gotovo pa tega še vsi ne vedo, zato je naš namen, da v tem članku seznanimo vse člane kolektiva o Vzajemni blagajni in njenem poslovanju.

Vzajemna blagajna je zasnovana na podlagi samopomoči. Ta blagajna ima svoj upravni odbor in blagajnika, ki opravlja vse finančne posle. Upravni odbor pa dodeljuje posojila svojim članom na podlagi prošenj in na podlagi pravilnika vzajemne blagajne. V to blagajno se lahko vpiše vsak član kolektiva prostovoljno in lahko odstopi kadar hoče. Pri odstopu dobi nazaj ves denar, ki ga je v vzajemno

blagajno vložil, ko je bil član.

Kdor se želi vpisati v vzajemno blagajno naj izpolni pristopno izjavo, katero dobipri tov. Francu Fitarju ali pri tov. Danici Hrovat. Na to pristopno prijavo vpišite vsoto, katero boste mesečno vlagali v blagajno. Opozarjamo pa vse člane kolektiva, ki se nameravajo vpisati, da je najmanjša mesečna vloga 500.- din. Tudi tisti člani, ki so do sedaj plačevali manj kot 500.-din, naj vlogo povečajo na 500.-din. V času ko ste član Vzajemne blagajne, si lahko tudi izposojujete denar pri blagajni in sicer pod sledečimi pogoji:

Vsak član ki je že vložil v blagajno 1.000.-din, dobi posojilo v višini 10.000.-din, ki ga lahko vrne v treh obrokih. Če pa ima vloženih 2.000 din, lahko dobi posojila 20.000.-din in ga vrne na 10 obrokov.

Od teh najetih posojil se plača samo 1% obresti, to je od 10.000.-din posojila se plača 100.-dinarjev obresti.

Ta naša blagajna posluje dobro leto dni. V tem času je dala svojim članom že približno 3,000.000.-din posojila. Članov pa je včlanjenih 230.

Prepričani smo, da je Vzajemna blagajna rešila marsikateremu članu trenutno kritično stanje.

Člani, kateri so že seznanjeni s tem, kako naša blagajna posluje, so mnenja, da je to zelo koristno. Zato tudi vas vabimo, da se včlanite, če še niste, ker vam bo gotovo koristilo. Če si ne boste že izposojevali, si boste pa prihranili denar. Blagajna bo pa zbrala več sredstev, če bo več članov in bo lahko dala tudi več posojil vam ali vašemu sodelavcu. Tako boste pomagali svojim sotovarišem in sami sebi. Vse informacije za prijavo, odjavo in poslovanje lahko dobite vsak dan pri članih upravnega odbora vzajemne pomoči. Ti so: Danica Hrovat, Vlado Marčič, Pavla Kastalic, Justin Kranjčič in Franc Sitar.

Franc Sitar

STROKOVNO ŠOLSTVO IN INDUSTRIJA

Na zadnjem plenumu sindikatov tekstilne in usnjarske industrije Slovenije, ki se je sestal v Ljubljani v polovici meseca decembra, se je v glavnem razpravljalo o strokovnem šolstvu za potrebe tekstilne in usnjarske industrije. Na plenumu, kjer so predstavniki združenja tekstilne šole v Kranju, usnjarske šole v Domžalah in člani plenuma prikazali stanje, kakršno je sedaj, ter potrebe, ki nastajajo s hitrim tempom mehanizacije, so ugotovili, da sedanji učni načrt ne ustreza potrebam industrije. Iz vseh teh razprav smo povzeli, da strokovne šole ne dajo industriji takega človeka, kakršnega industrija rabi, to je sposobnega tehnologa, ki lahko obvlada stroje in strojne naprave, kakršne kupuje sedaj naša industrija. Vemo, da so v dobi tehničnega napredka in elektronike tudi stroji, ki se uporabljajo v tekstilni industriji, opremljeni s kompliciranimi strojnimi deli. Takšne stroje ne morejo obvladati ljudje, kakršne imamo danes v podjetju, pač pa bomo morali potrebne ljudi izobraziti za specialne poklice v raznih seminarjih in tečajih. Tako bi morali organizirati različne tečaje kot n.pr. za škrobljenje, mazanje strojev, različne postopke pri delu v posameznih oddelkih in drugo. Takšni seminarji in tečaji, ki bi služili kot dopolnilno izobraževanje našega kadra, bodo morali organizirati po podjetjih oziroma industrijskih centrih, kjer uvajajo nove stroje in sodobnejše postopke v posameznih fazah dela.

Tekstilna šola v Kranju, ki ima svoje prostore v velikem arhitektonsko lepo rešenem objektu, zaseda le del poslopja in je za svoje potrebe preveč utesnjena. Laboratorij in učilnice za posebni pouk so opremljeni z mikroskopi, katere je uporabljala še prva generacija tekstilcev. Isto je s tehnicami in aparati za preizkušanje tekstilnih surovin in materialov, ki so zastareli in se v industriji že dolgo ne uporabljajo več. Kako naj takšna šola da za dosežanje potrebe strokovno usposobljenega človeka v industriji? Še poraznejše je stanje s stroji v šolski delavnici, kjer naj bi dijaki te šole dobili dovolj praktičnega znanja za poznejše delo. Absolvenci te šole se v večini slučajev vpisujejo na tekstilno fakulteto ali pa iščejo zaposlitve v različnih pisarnah v stroki in celo izven nje. Mojstrski kader v podjetjih ne dobiva pravočasno potrebne zamenjave. Iz prakse vemo, da se za mojstre v podjetjih mobilizirajo naprednejši delavci, ki morajo

v čim krajšem času pridobiti ono znanje, ki ga je mojster v teku svoje dolge prakse počasi nabiral. Tako na hitro pečeni mojstri nas v večini razočarajo, ker jim primanjkuje širina znanja in praksa. Poleg tega pa je delo v obratih zahtevnejše, ker so novi stroji tehnično izpopolnjeni in zahtevajo celega strokovnjaka. Tudi tržišče se ne zadovoljuje z enostavnimi tkaninami in zahteva poleg kompliciranih vzorcev tudi kvaliteto izdelavo.

Iz vsega ugotavljamo, da nas je čas prerastel. Deset let po osvoboditvi nimamo dovolj močnega srednjega kadra, ker ga šole ne dajo, vendar pa nismo odločno zahtevali reorganizacije strokovnega šolstva. Sedaj, ko nam tako rekoč že voda v grlo teče, želimo nadoknaditi izgubljeno in odločno postavljamo zahtevo po reorganizaciji strokovnega šolstva in spremembi učnih načrtov. Prav tako moramo tudi v podjetju ustvariti potrebne pogoje za uspešno poseganje v borbo za dosego storilnosti, kvalitete in enakovrednosti doma izdelanih tkanin z uvoznimi. To pomeni, da nastaja potreba:

- 1./ da se spremeni oblika izobraževanja,
- 2./ da se omogoči specializacija za posebne panoge,
- 3./ da se delavcem omogoči strokovno izobrazbo.

Da bi to dosegli moramo v podjetju pripraviti:

- 1./ plan dela izobraževalnega centra,
- 2./ kadrovsko službo organizirati tako, da bo dala gotove sugestije potreb za posamezne obrate izobraževalnemu centru, ki potem to izvaja,
- 3./ da skupno s pripravami investicijskega programa pripravljamo tudi potrebe strokovnega kadra,
- 4./ da pravilno uporabljamo skladi za dvig strokovnega kadra in strokovnosti dela predvsem v okviru podjetja,
- 5./ da omogočimo izmenjavo izkušenj s podjetji doma in v tujini, ki imajo boljše vpeljano delo ali postopek v tem ali drugem oziru.

Diskusija je nadalje pokazala, da po sedanjem učnem načrtu STTŠK absolventi pridobijo premalo praktičnega znanja, zaradi česar so predlagali, da bi tekstilna šola po novi reformi bila dvostopenjska.

Redna tekstilna šola naj bi bila triletna. V tej šoli naj bi bil poudarek predvsem na stroki in to tako, da bi v prvih dveh letih dijaki dobili splošno enciklopedijsko znanje

o tekstilu, v tretjem letu pa naj bi bila specializacija (tkalec, predilec, apreter, barvar, tehnolog ali mehanik). V četrtem letniku bi se poučevali samo splošni predmeti in bi v ta letnik hodili samo dijaki, ki bi imeli namen naprej študirati. Ta letnik naj bi torej služil kot nekaka odskočna deska za fakulteto. Troletna tekstilna šola bi pa dala sposobne vodje za vzdrževanje strokovnega parka po oddelkih ali pa vodje, tehnologe, ki bi pripravljali proizvodnjo, kjer bi zaradi izločevanja splošnih predmetov pridobili mnogo več ur za strokovno izobrazbo.

Ta polemika o strokovnem šolstvu se je pričela šele sedaj, ko je izšel zakon o finansiranju šolstva. Če tega zakona ne bi bilo, verjetno tudi ne bi bilo take razprave.

Danilo Kovačič

ŠTIRINAJST DNI V ŠVICI

Dne 11. septembra 1960 sem odpotoval po nalogu uprave podjetja v Švico k firmi "CIBA" s sledečim programom: možnosti barvanja polvolnenega česanca z enokopelnim postopkom in izbarvanje tipnih barv, dopolnitev tkalske kolekcije, možnosti kloriranja ter razne novitete.

Pot je minevala kot se to običajno dogaja, le da sem potoval s 4 urno zamudo in v Schwarzsachu komaj še ujel najugodnejši vlak za Basel, kamor sem prispel 12. XI. ob 17. uri.

Po sprejemu dne 13. 11., ki je bil čez vse vključen in na katerem smo takoj pristopili k mojemu programu dela, sem bil predstavljen še raznim šefom laboratorijev, nato pa smo se napotili v specialni laboratorij, kjer sem delal nadaljnjih 14 dni. Za dopolnilo le toliko: v tem laboratoriju so zaposleni ljudje, ki se bavijo le s problemi, katere sem navedel v mojem programu. Normalno pa vsi, ki pridejo iz tujih podjetij, delajo skupaj v laboratoriju, ki je splošnega značaja. Prve dni sem delal pri barvanju polvolnenega kamcuga s cibalani in chlorantini po postopku z albateksom HW. Na ta način se da obarvati oba materiala, t.j. volno in stanično volno, v eni kopeli na isto barvo - nianso, če pa

želim, lahko barvamo v eni kopeli volno in stanično volno v različnih barvah. Barvila chlorantin so posebej izbrana in je tako sposobnih za to barvanje iz cele palete le 15 barvil. Ta vrsta barvil je dobro obstojna glede na svetlobo, vodo, pranje, drgnjenje, znojenje itd. Te barve so obstojne proti kuhanju, barvajo v kisli raztopini in rezervirajo volno. Albatex HW služi kot egalizirno sredstvo ter preprečuje obarvanje volne z direktnimi barvili. Glauberjeva sol in očetna kislina pa imata znano funkcijo.

Naslednje delo je bilo zame popolnoma novo, to je bilo enokopelno barvanje z dvema grupama popolnoma različnih barvil, s katerima pa se da doseči na volneni tkanini ali preji efekt melanžev. To izbarvanje se da doseči s cibacro- ni in izbranimi kislimi barvami brez neovadina AN. Pri laboratorijskih poskusih sem z delom popolnoma uspel, pri delu s celimi komadi pa so se pojavile napake katere zaenkrat ne morem odpraviti, ker nastajajo iz več ali manj neznanih vzrokov.

Nadaljnja novost za cel svet, s katero sem se ravno tako ukvarjal, je sledeča: Z novo kemikalijo cibaphasolom C se da volneni česanec barvati kontinuirno in to z metalkompleksnimi barvami. Postopek je zelo enostaven, le da so zanj potrebni novi stroji. Barva se pripravi kot običajno z dodatkom cibaphasola C in tiskarskim zgostilom, nato se nape- lje trakove (24 ali poljubno število) skozi barvno razstopi- no in fulard, kjer se ožemajo na 100%. Material potuje naj- prej v parilec, kjer se barva fiksira, nato pa na lisezo, kjer se opere in posuši. Tako bi se dalo na enem fulardu, ši- rokem 1 m, pobarvati v 16 urah cca 4 tone kamcuga, seveda pa bi morali temu primerno prilagoditi tudi kapaciteto parilca in liseze. Poraba barv je enaka klasični metodi barvanja, cel postopek pa je nekoliko cenejši od običajnega.

Nadaljnja novost je kloriranje z melafixom II. Zakaj kloriranje? Vsi vemo, da je volneno blago, trikotaža in jersy nagnjeno po večkratnem pranju k polstenju, ki pa predvsem pri trikotaži in jersyju ni zaželeno. S tem postopkom to slabo lastnost preprečimo, ne da bi bistveno poškodovali vol- no ali spremenili ton barve. Ta postopek se lahko uvede tudi pred barvanjem, saj služi melafix ne le kot varovalni koloid, ampak nam pomaga egalno klorirati ter preprečuje slabo neegal- no barvanje.

Pri samem delu sta mi pomagala vodja laboratorija in pomočnik, po vsakem opravljenem poskusu pa sem se lahko razgovarjal s strokovnjakom za zadevno področje.

Najprej par besed o delu v tem podjetju. Normalni delavnik je po posameznih strokah - poklicih dokaj slišen, vendar dela vsakdo na dan 7 ur in 45 minut. Kjer delo ne zahteva neprekinjenega dela, delajo z opoldansko prekinitvijo, ki traja cca 2 uri. V izmenah pa delajo normalno s korigiranjem kratkega odmora. V tem podjetju delajo le pet dni na teden, tako da so v soboto in nedeljo prosti, vendar pa to ni slučaj v vseh podjetjih. v Švici. Za opoldanski obrok je firma dobro preskrbela. V bližini imajo ogromno dvonadstropno menzo, kjer skuhajo dnevno 6000 kosil. Menza je samopostrežnega tipa, kuhajo dve vrsti kosil, lahko pa si za kosilo vzameš tudi hladen obrok ter razna peciva, sadje in brezalkoholne pijače, ki so vse že pripravljene. Plačevanja z denarjem ne poznajo, ampak le z bloki, katere lahko kupiš za dan, teden ali mesec vnaprej. Kosilo je zelo poceni, saj podjetje krije nananj še enkratno plačano ceno.

Zdaj pa nekaj besed o Švici. To je dežela, ki reji na Nemčijo, Avstrijo, Francijo in Italijo in je temu primer-no sestavljena tudi prebivalstvo, čeprav se vsi imenujejo Švicarji. Dežela ima cca 5 milijonov prebivalcev in cca 900 tisoč motornih vozil, zelo dobre prometne zveze itd. Je tipično alpska država, z lepim številom jezer in moderno urejenimi planinskimi postojankami, kar v velikem številu privablja turiste. Basel sam leži na skrajnem severu države na tro-meji Nemčije, Švice in Francije, skozenj pa teče Ren, ki je ploven in se po njemu odvija dokaj velik rečni promet. Mesto je staro, a ga počasi obnavljajo in modernizirajo. Ima svoje letališče, ki leži na francoskem ozemlju in do katerega pelje cesta, ki je na obeh straneh ograjena z bodečo žico (državna meja). Vsa ostala večja mesta so grajena v posebnih slogih, ob jezerih in drugod pa rastejo moderna mesta s hoteli, zabavišči, športnimi igrišči itd.

Življenski standard te dežele je dokaj visok. Industrije je mnogo, prednačijo pa tovarne ur, katere najdeš v vsakem večjem kraju. Ravno ta i dustrija in pa turizem predstavljata največji narodni dohodek Švice in priliv tujih plačilnih sredstev. Ob jezerih, ki jih ni malo, so zgrajena mesta, kjer je mnogo hotelov za navadne ljudi in petičneže, ki ne vedo, kako bi se iznebili denarja. To priliko pa jim z

vsemi finesami nudijo domačini in v tem tudi uspevajo. V takih krajih se lahko zabavaš na najrazličnejše načine, seveda za lep denar, organizira se mnogo izletov v planine, kjer je polno žičnic, železnic itd., povsod na vrhu pa je zopet hotel z odlično postrežbo. Vljudnost in ustrežljivost v hotelih, restavracijah in trgovinah je več kot dovoljna. Tu skoraj ne doživiš odgovora nimamo, nasprotno, ponudijo ti vse mogoče, potrebno in nepotrebno z dajanjem raznih nasvetov, klanjanjem, priporočanjem itd. Povprečen državljani obvlada dva od treh jezikov, ki se govorijo v Švici, t.j. francosko, nemško ali italijansko, mnogo pa je tudi takih, ki govorijo še druge tuje jezike. Tujcev za stalno ne sprejemajo radi ali pa sploh ne.

Iz teh zadnjih par stavkov bi se morda zdelo, da je tu življenje lahko, a temu ni tako. Tempo življenja je hiter, čas pa je razdeljen in popolnoma izkoriščen preko cellega dneva. Dela se z maksimalnim izkoriščanjem delovnega časa, s samo zadostnim številom zaposlenih pod strogo kontrolo in disciplino.

Čas v tujini teče navadno počasi in si po štirnajstdnevnom potovanju ali bivanju zaželiš vrnitve v našo lepo Slovenijo, k družini, v službo, k raznim drobnim stvarim, ki te čakajo doma v popolnoma drugem okolju.

Janez Novak

PERSONALNE VESTI

Januarja in februarja so prišli v podjetje: Alojzija Učman, Elizabeta Zupančič, Ludvik Judež, Stanislav Bobnar, Slavko Kavšek, Miha Škrinec, Stanko Kolenc in Franc Štine.

Odšli so: Jožefa Muhič, Jožica Tomc, Olga Hudorovc, Albina Urbančič, Jože Lavrič.

Stanje zaposlenih v podjetju na dan 24.2.1961 je 722 oseb. Od tega 225 moških in 497 žensk. Uslužbencev je 82, delavcev pa 628. Vajencev imamo 12.

ŠALI ANONIMNEGA AVTORJA

Potrkaló je na šalterju v obratni pisarni. Pa ni bilo nikogar. Le pismo je ležalo na políčki. Vsebinsa pisma sta bili naslednji šali:

Zgodi se, da se pri odtegljajih napravi zamenjava imen dveh delavk z istim priimkom. Tako je bilo tudi z odtegljaji za malice.

Pa nekdo pravi delavki A, ki je "plaščala" malice za soimenjakinjo:

"Ti ne jemlješ malice tu, pa imaš odtegljaj zanjo. Kako to?"

"Glej no, ali mi dovolj, da plaščujem? Sicer pa to ni tako čudno, če se v spiških zamenja ime, bolj me čudi, da kolegica T ni opazila, da samo ona malica zastonj!"

.....

Delavke med seboj dobro vedo, v čem je katera bolj podkovana. Tako je ena od njih hotela preizkusiti nadarjenost sodelavke za računanje.

"Čuj, ti znaš dobro računati. Pa povej, koliko je dvanajst in petnajst?"

"Sedemindvajset", je odgovorila vprašana.

Ker so se navzoči začeli smejati, se je hotela umakniti iz nerodnega položaja, ki ga ni razumela. Pojasnilo je prišlo za njo:

"Dvanajst in petnajst je četrtna eno!"

M.M.