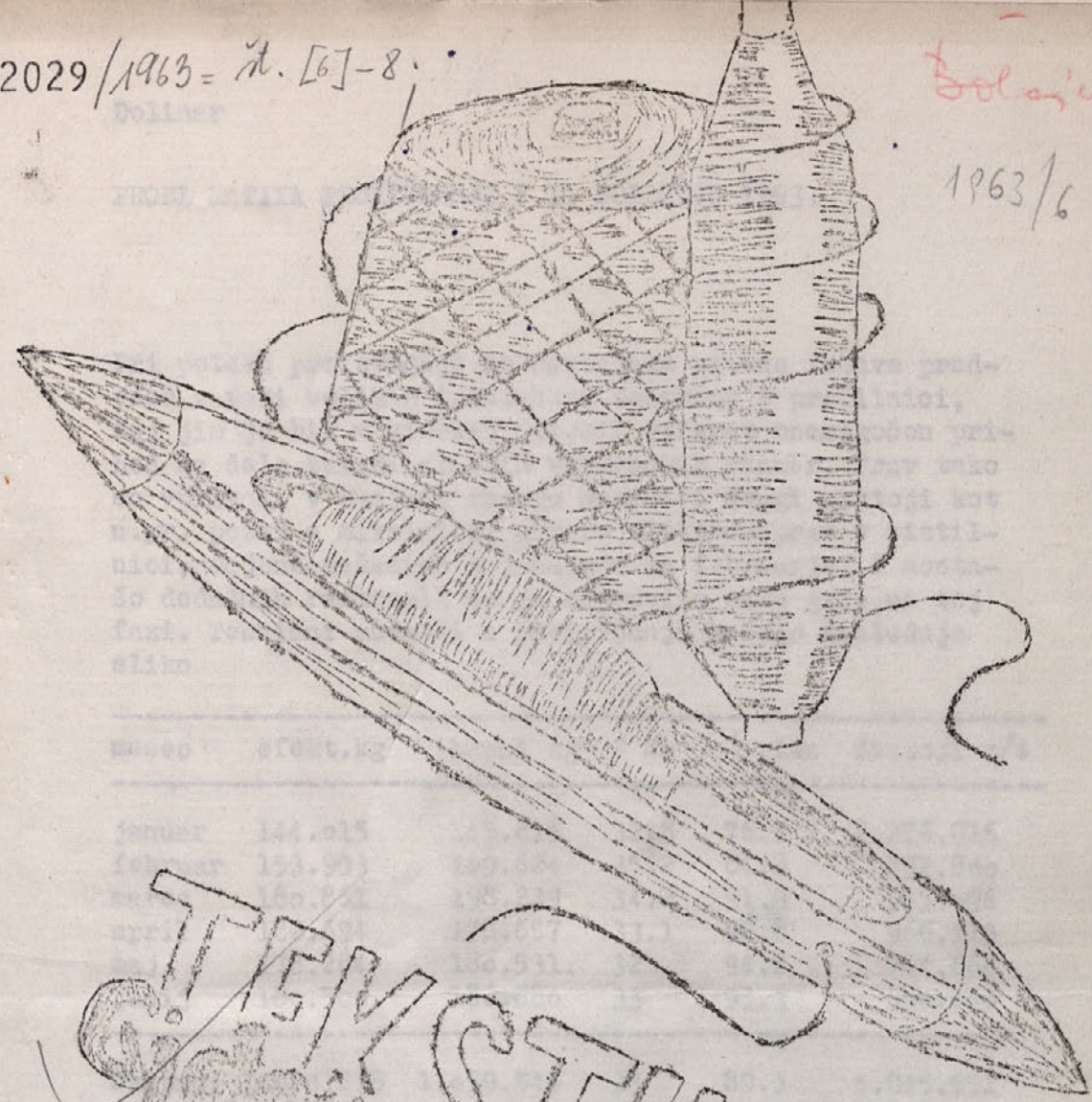


P 2029/1963 = A. [6]-8.

Bolarius

1963/6



TEKSTILEC

avgust 1963 9



P 2029 / 1963



D P 15.066 / 1983

PROBL MATIKA PROIZVODNJE V I. POLLETJU 1963.

Pri poteku proizvodnje so nastajale glavne težave predvsem zaradi velikih izostankov delavcev v predilnici, saj jim je bil v zimskih mesecih večkrat onemogočen prihod na delo zaradi slabih vremenskih razmer. Prav tako so vplivali v manjšem obsegu nekateri drugi zastoji kot n.pr. požar v mikalnici, okvare elektronaprav v čistilnici, majhne mešanice v januarju in februarju. Z montažo dodatnih raztezalk se je odpravilo ozko grlo na tej fazi. Tehnični podatki o proizvodnji kažejo naslednjo sliko

mesec	efekt.kg	bazni kg	Ø Nm	∫ plan	Zastoji v/4
januar	144.015	145.815	32.8	76.1	2.276.816
februar	153.993	169.624	35.2	84.8	792.860
marec	180.861	198.239	34.2	91.9	585.096
april	182.694	178.657	33.1	92.8	966.113
maj	178.284	180.531	32	94.2	744.666
junij	180.500	186.680	33	95.3	580.000
Skupno:	1.020.278	1.059.546	33	89.3	5.945.551

Izpad v proizvodnji znaša 122 ton, kar bo potrebno v prihodnjih mesecih čimbolj zmanjšati, saj bo le na ta način možno prvič zagotoviti ustrezno proizvodno ceno, katera je normalna na našem tržišču. Poseben problem pa nastaja v vprašanju kvalitete in rokov dobav.

Pri kvaliteti so nastajale težave pri točnem označevanju polizdelkov in izdelkov, tako da so kupci imeli težave pri predelavi in se niso mogli zanesti na naše podane kvalitete ter so pri predelavi nastajale nianse v tkaninah, prav tako pa so bile pomešane razne številke preje. Prav tako zaradi izpadov in raznih premikov proizvodnje ni bila dobavljena v določenih rokih, kar zelo negativno vpliva pri prodaji. Upoštevati moramo, da pri obstoječih zalogah preje v državi in pri enakih cenah odločata o prodaji edino kvaliteta in točnost izdobav. V kolikor bomo v tem pogledu boljši od konkurence, tedaj ni problemov za prodajo naše preje.

Proizvodne kapacitete v tkalnici so se z nabavo 57 avto-

matskih statev povečale nasproti lanskemu letu za dobrih 19 %, dočim se je proizvodni program dvignil le za 5.7 % v m², ker so predvidene večje gostote tkanin. V tkalnici so bile v prvem polletju težave predvsem zaradi prihoda na finejše tkanine (predelave strojev) in izdelava artiklov za izvoz, kateri sicer zagotavlja večje število m², vendar občutno manjši front posluževanja. Prav zaradi tega so nastali večji zastoji zaradi dodatnih popravil in preureditve s strani mojstrov, zasedenost strojev, pa je bila zaradi zožitve posluževanja manjša.

Tehnični podatki kažejo sledeče:

mesec	votki	t.m.	Ø širina	% plana statev na votka	zastoj
januar	860.393	399.249	83.3	95.8	8.557
februar	839.597	366.028	84.8	97.4	7.491
marec	929.233	417.343	85.2	99.5	7.595
april	936.674	454.774	86.0	100.3	8.494
maj	823.891	460.336	85.0	91.8	12.708
junij	790.531	455.786	85.0	88.1	15.270
Skupno	5.180.319	2.547.983.	84.0	95.5	61.965

Pri podanem planu je upoštevano obratovanje avtomatskih statev v 3 izmenah, a navadnih v 2 izmenah. Zastoji znašajo na mesec povprečno 10.327 statvenih ur, dočim je bilo povprečje leta 1962 za 5860 statvenih ur, torej so se zastoji povečali za 56.7 % ali proti povprečju zadnjih 6 let za 88 %. Navedeni zastoji se v bodoče morajo zmanjšati, ker bo ureditev statev končana, prav tako pa so zagotovljene boljše osnove kot preteklo leto. Situacija v pogledu prodaje in cen tkanin je vse prej kot rožnata, zato se je pristopilo k izdelavi kolekcij 2 krat letno, da bomo na ta način zagotovili normalno prodajo artiklov, kateri so finančno interesantni, to pa seveda zahteva povečane napore v proizvodnji, po drugi strani pa zagotavlja konkurenčnost na tržišču.

Smatram, da bo potrebno tudi v bodoče obdržati in delno povečati sedanje napore v produktivnosti, kvaliteti in rokih dobav, da na ta način ostanemo konkurenčni na tržišču in si s tem omogočimo povečanje osebnih prejemkov.

Kern

PROBLEMATIKA PRODAJE

Normalno je, da se vrši prodaja tkanin po sezonah, to je letnih in zimskih artiklov. Meseca junij in julij sta ravno prehodna meseca, ko se morajo zaključiti dobave artiklov iz letne kolekcije in pričeti s proizvodnjo zimskih tkanin. S prodajo tkanin konfekcijam je potrebno pričeti prej kot za široko potrošnjo, ker morajo njihovi izdelki prav tako pravočasno najti pot do potrošnika.

V začetku tekočega leta se je razširil asortiment artiklov v našem podjetju in je bil uspeh v prodaji dokaj velik. Prodani so bili vsi artikli iz novo sestavljene letne kolekcije, čeprav so potniki prejeli isto dokaj pozno (koncem meseca januarja). Žal, pa je prišlo predvsem v mesecu juniju do preklica precejšnjih količin naročenih prav istih tkanin s strani trgovske mreže, kar se dobava ni vršila v zahtevanih rokih. Na zadnjem sestanku s potnikom tov. Ornikom in tov. Kondojanijem so bile njima dane preostale količine teh artiklov z nalogo, da za iste poizkušata zainteresirati kupce. Prodaja standardnih artiklov kot so: žepovina raznih barv, flanel rjuhe, artikel Jadran itd. pa poteka nad povprečjem in predvsem zadnjih dveh ne moremo izdelati v zadostnih količinah. (Pomanjkanje širokih tkalskih strojev in premalo kosmatilnih strojev.)

Zadimanje za naše tkanine je različno na jugoslovenskem tržišču. Lahko govorimo o tržišču za cenejše tkanine, to so pretežno republike: Srbija, Makedonija, Bosna in Hercegovina in pa tržišče dražjih tkanin, predvsem v republiki Sloveniji in Hrvaški. Zato je potrebno pri izdelavi plana proizvodnje v bodoče tehtno premisliti, kateri artikli, v kakšnih količinah naj se izdelujejo.

Veliko lažje kot pri prodaji letnih artiklov pa je z zimskimi flanel artikli za moško in žensko perilo. Do sedaj so bile zaključene večje količine teh art. s podjetji lahke in težke konfekcije: "Pik" iz Maribora, "Tóper" iz Celja in "Muro" iz Murske Sobote. Zaključene količine tkanin prvo omenjenima podjetjema so skoraj zaključene, za zadnje pa je bil postavljen poznejši termin dobave.

V izvozu tkanin sodelujemo samo s surovimi tkaninami, ker za izvoz dokončno izdelanih tkanin nimamo primerne strojnega parka v apreturi in zaradi tega ne moremo biti kon-

kurenčni sorodnim podjetjem, niti po kvaliteti, še manj pa v ceni. Za pričetek zimske sezone smo uspeli pravočasno pripraviti kolekcijo novih artiklov in upamo, da bo potekala prodaja, kakor tudi dobava čisto normalno.

Prodaja preje

V začetku tekočega leta je potekala prodaja brez kakšnih večjih težav, ker so bila skladišča naših kupcev prazna. Normalno je, da si pred koncem leta nihče ne ustvarja večjih zalog in je zato potrebno, da se nadomesti reprodukcijski material za normalen potek proizvodnje v našem slučaju - bombažne preje. Zaključene so bile celotne pogodbe za mesečne dobave različnih številčk česanih in kardiranih prej. Tako so bile zaključene večje količine kot pa je bila zmogljivost obrata predilnica. Prišlo je do nerednih dobav in nekvalitetne preje, posledice so se pokazale že v mesecu maju, še bolj pa v tekočem mesecu juniju, ko smo prejele naročila v višini 30 % povprečnih potreb kupcev v preteklih mesecih.

Delno je bil vzrok pri zastoju v prodaji preje tudi, da so si podjetja, ki so predelovala naše preje v prvih mesecih ustvarila prevelike zaloge, sedaj pa iste zmanjšujejo, ker jim preveč bremenijo sklade obratnih sredstev.

Z iskanjem novih kupcev, predvsem pri odjemalcih triko in česanih prej zaenkrat nismo imeli večjih uspehov, upamo pa, da nam bo to z voljo vseh, ki vplivajo na kvaliteto, kakor tudi količine, uspelo.

Prvi, kakor tudi drugi vzrok zastoja v prodaji nam nalagata dolžnosti, da z veliko truda najdemo primerno rešitev iz sedanjega ne ravno najlažjega položaja.

Weingerl:

NEKAJ O PROIZVODNJI V TKALNICI

Če se ozremo na preteklo prvo polletje ne moremo mimo dejstva, da se to bistveno razlikuje od ostalih razdobj; ugotavljamo namreč velike vidne spremembe.

V prejšnjih letih sta bila namreč strojni park, kakot tudi proizvodnja ustaljena - lahko bi rekli brez večjih novosti, vedno enaka. Ustaljeni so bili artikli in še od teh artiklov je bila velika večina surovih. Navajeni smo bili na enakomernost - usmerjenost, toda sedaj ni več tako.

S porastom kapacitet gladkih avtomatskih tkalnic v zveznem morilu, vedno večje konkurence surovih artiklov za izvoz, ki so nekatera leta zajemali tudi več kot 50 % naše proizvodnje, s strani avtomatskih tkalnic vzhodnih držav,

je bilo podjetje postavljeno pred dejstvo, da je nujno potrebno spremeniti asortiman artiklov. Ta asortiman je potrebno prilagajati trenutnim potrebam in zahtevam tržišča t.j. potrošnika.

To so glavni činitelji, ki so že narekovali dosedaj neizvršene spremembe strojnega parka kot asortimana, ki pa še niso v celoti zaključene. Temu bo potrebno posvečati še mnogo pozornosti in dela ter nenehno iskati novih možnosti in poti. Omenjene spremembe se opravljajo v okviru predvidene rekonstrukcije, ki je bila s sodelovanjem tekstilnega instituta in TTA, načrtana že v preteklem letu. Z nekonkurenčnostjo v proizvodnji surovih artiklov se je postopoma prehajalo na izdelavo pestrih, progastih in barvanih artiklov ter predvsem skušalo uveljaviti finejše artikle z višjo prodajno ceno, kar bi naj dvignilo tudi dohodek podjetja.

Velik korak je bil napravljen tudi s tem, da je uspelo proizvajati tkanine, po že naprej sklenjenih prodajnih pogodbah. Na ta način smo se izognili porastu tkanin za zalogo, kar bi imelo negativne posledice. Zaradi tega ukrepa je dosedanja proizvodnja naših tkanin skoraj 100 % pokrita s prodajo.

Seveda narekuje takšen način proizvodnje mnogo večje zahteve na celoten potek dela in poslovanja. Pri tem vedno bolj izstopa in se polaga poudarek na kvaliteto izdelkov, mnogo širšemu asortimanu po vsakem posameznem artiklu, dobavni roki kupcem so točno fiksirani in se jih je treba držati.

Kot že omenjeno, je popolnoma razumljivo, da se zaradi tega postavljajo večje zahteve na celotno pripravo, tkanje in oplemenitenje, skratka na vsako posamezno delovno mesto, na vsakega člana kolektiva. Član kolektiva, ki s tem ne bi bil seznanjen, bi le s težavo dojel celotno spremembo. Mislim, da ni potrebno še posebej navajati, da če hočemo hoditi s časom in doseči zastavljeno si nalogo in cilje, je nujno vložiti v vse svoje delo več strokovnosti in truda. Doslednost pri vsakem delu in delovna disciplina vsakega posameznika morajo biti pri takem načinu na višini. Posebej se to kaže sedaj, ker je način dela spremenjen.

V zadnjem letu pa je bilo sprojetih na delo veliko število mladih, novih delavk in delavcev, ki še nimajo odgovarjajočih izkušenj s strojnim parkom in prakse. Mnogo dela, truda in pažnje bo potrebno posvetiti strojnemu parku, še več pa izpopolnjevanju lastnega znanja in poučevanju nove delovne sile. To je obsežna naloga, ki pa je

neizogibna, če hočemo izboljšati kvaliteto in produktivnost.

Le tako bomo lahko korak za korakom napredovali in postopoma osvojili tak asortiman in kvaliteto artiklov, ki bodo iskani in s tem tudi 100 % realizirani. Gotovo je, da se to ne da doseči čez noč, da bomo pri tem, kot smo že naleteli na marsikatero težavo in oviro, še nadalje naleteli na probleme, ki jih bo treba reševati in rešiti. Pri tem moramo paziti predvsem tudi na to, da nas čas ne prehití. Ob vsem tem pa nikakor ne smemo izpustiti iz vida produktivnost ter skrb in štednjo z osnovnimi surovinami, pomožnimi sredstvi in ostalim materialom, ki so glavni nosilci stroškov.

Polletni plan metrov tkanin je res dosežen, vendar je za dosega plana bila vložena mnogo več dela, kot je bilo predvideno. Polletni obračun nam bo pokazal s kakšnimi stroški je bila ta proizvodnja dosežena. Vsekakor bomo morali vsi v drugem polletju dobro in temeljito prijeti za delo, da bomo le-to lahko zaključili s čimboljšim uspehom in si zagotovili nadaljnji razvoj podjetja, ki nam bo zagotovilo za nadaljno delo.

Pegan:

GIBANJE ZAPOSLENIH ZA PRVO POLLETJE 1963

Kako je z gibanjem delovne sile v našem podjetju nam razorno pokaže priložena tabela. Iz nje bomo lahko razbrali, da je bila fluktuacija delovne sile v tem polletju precejšnja, še večji pa je bil dotok novih delavcev. Tako zaznamujemo 99 novosprejetih delavcev in 56 odhodov iz podjetja.

Iz pregleda gibanja delovne sile po posameznih EE je razvidno, da je bilo to gibanje največje v EE predilnica, kjer smo zaznamovali 53 odhodov, mnogo manjši je odhod iz EE tkalnica in EE uprava, dočim iz EE pomožni obrati nimamo nobenega.

V vsakem podjetju je gibanje delovne sile naravna stvar, posebno v tako številčno močnem, kakor je naše. Slabost je pri naših odhajajočih delavcih v tem, ko večina izmed njih prosi za sporazumno t.j. takojšnjo razrešitev delovnega razmerja. Komisija za sklepanje in odpovedovanje delovnega razmerja pa te prošnje v večini primerov reši v korist odhajajočega. Posledica, ki tako nastane je, da ostane izpraznjeno delovno mesto nezasedeno ali pa ga zasede novodošli delavec, ki ni strokovno sposoben. Iz tega sledi, da nova tkalka že po približno 14 dneh ali morda

kaj dalj, že tke na treh, štirih ali več statvah, kar se zaradi nujnosti po zasedbi delovnega mesta malokrat dogodi. Takšne prehitre prepustitve novega delavca k samostojnemu delu imamo skoraj v vseh oddelkih, kar je seveda posledica nizka proizvodnja, da o kvaliteti proizvodov sploh ne govorimo.

Zaradi navedenega bo nujno zaostriti način reševanja prošenj za odpust, in sicer tako, kakor ga predpisuje "Zakon o delovnih razmerjih" to bo tudi omogočilo, da se bo do roka razrešitve lahko usposobilo novega delavca, ki naj zasede izpraznjeno delovno mesto.

PREGLAD GIBANJA ZAPOSLTENIH PO EKONOMSKIH ENOTAH ZA I. POLLETJE 1963.

Meseci 1963	Skupaj		Iz proizvodnje		Iz skladnice		Iz dom. ob.		Iz uvoza	
	Prihodi	Odhodi	Prihodi	Odhodi	Prih.	Odh.	Prih.	Odh.	Prih.	Odh.
Januar	5	8	2	5	1	3	1	-	1	-
Februar	5	3	1	2	-	1	2	-	2	-
Marec	21	17	17	11	1	4	1	-	2	2
April	7	11	4	8	2	3	-	-	1	-
Maj	27	16	12	5	10	2	2	-	3	3
Junij	34	7	17	5	16	1	-	-	1	1
Skupaj	99	56	53	36	30	14	6	-	10	6

Stibilj:

ZAKAJ JE POTREBNO IZOBRAŽEVANJE KADROV V PODJETJU

Poučevanje in strokovno izpopolnjevanje kadrov v gospodarstvu sta pri nas dva izredno pereča problema. Na ožjem področju pridobivanja strokovnih kadrov poklicnega šolstva (vajenci, šole s praktičnim poukom, industrijske šole, srednje strokovne šole) je občutiti vsa ta leta ozko grlo, saj ti zavodi izučujejo, kakor trdijo, komaj 500 poklicev, od tega komaj 50 srednjih strokovnih kadrov. Po dosednji nomenklaturi poklicev je to le neznaten del poklicev, če vemo, da je v naši državi okoli 5000 poklicev. Strokovna izobrazba v industrijskih in vajenskih šolah ne zadostuje za potrebe podjetij, ker ne daje celotnega potrebnega znanja za vsa delovna mesta in ker za mnoga delovna mesta v naših podjetjih sploh ni ustreznega strokovnega izobraževanja v strokovnih šolah.

Gospodarstva si morajo za to pridobivati kadre s poučevanjem na delovnem mestu, s tečajji ter drugimi oblikami. Po tej poti prihaja v proizvodnjo več sto novih poklicev. To pa kaže na vso obširnost problema, ki zahteva izčrpno poznavanje strokovnega poučevanja za vsako delovno mesto, metod in sredstev priučevanja.

Široko področje strokovnega spopolnjevanja kadrov v industriji nujno narekuje metodičnost in sistematičnost izobraževanja v okviru potreb in kadrovske politike. V drugih podjetjih, kakor v našem uvajamo izobraževanja za priučevanje novih delavcev, priučenih delavcev, delavcev, ki žele dobiti kvalifikacijo. Strokovnega izobraževanja pa so potrebni ne le tisti, ki so prvič stopili v delovno razmerje ali na neko novo delovno mesto, marveč tudi tisti, ki so se prekvalificirali, pa so potrebni še dodatnega znanja. To pride zlasti v poštev pri kvalificiranih in visokokvalificiranih kadrih, ki jim je potrebno poglobljeno znanje. Temeljitejšče znanje pomeni večjo gotovost in zanesljivost pri opravljanju določenega dela ali opravila, saj bo strokovno manj usposobljeni delavec prej povzročil škodo v materialu, izdelku ali procesu ali povzročil delovno nezgodo sebi ali drugim, kakor pa strokovno izvežbani delavec. Boljša izurjenost daje proizvajalcu zavest zaupanja v lastne sile, saj delo dobro obvlada.

Znano je, da je uspeh slehernega delavca odvisen od:

- duševnih in telesnih sposobnosti, ki jih delavec ima,

- znanja za določeno delo,
- interes delavca do določenega dela.

Seveda vplivajo na učinek tudi:

- delovni pogoji,
- potrebne priprave za izvršitev določenega opravila,
- vzdušje in odnosi nadrejenih do podrejenih,
- socialno okolje v katerem delavec živi.

Takšno industrijsko izobraževanje ima še druge prednosti:

1. Hitra in dobra priučitev ugodno vpliva v materialnem oziru, saj tak delavec postane prej produktiven in veliko več proizvaja, kakor tisti, ki se nesistematično in dalj časa priučuje.
2. S priučevanjem in proučevanjem posameznih faz določenega dela ali gibov pri določeni delovni operaciji delavec mnogo hitreje razume delo in se v njem izuri. Pri tem pa gospodarska organizacija vsestransko prihrani, n.pr. pri materialu, orodju, pripomočkih itd., hkrati pa se znižajo proizvodni stroški.

Potrebe gospodarske organizacije po kadrih, znižanju proizvodnih stroškov, višji produktivnosti, pocenitvi proizvodnje, obenem pa čimvečja skrb za delovnega človeka in njegov razvoj zlasti pri upravljanju, nujno silijo naša podjetja, da imajo v svojem sklopu oddelek, ki naj prevzame skrb za izobraževanja kadrov. Dnevno opažamo velik dotok delovnih ljudi iz vasi v industrijska središča. Ta okolnost nujno sili tudi naše podjetja k sistematičnemu in načrtnemu izobraževanju kadrov. Če smo že ob začetku sestavka omenili, da redno strokovno šolstvo že nekaj let povsem ne ustreza zahtevam in potrebam našega gospodarstva, potem je tudi to dejstvo pomemben razlog, da se morejo glede na strokovno izobraževanje in izpopolnjevanja kadrov gospodarske organizacije, tako tudi naša, opreti na lastne noge in si pridobiti take kadre, da bo njihova proizvodnja po kvaliteti in obsegu zagotovljena.

Gorup:

VARUJ SE NESREČ!

Po obveznih prijavah nesreč pri delu pri Zavodu za socialno zavarovanje SLR je bilo od leta 1959 dalje približno 50.000 nesreč letno. Te nesreče so imele za posledico odsotnost poškodovanega z dela. Po statističnih

podatkih se od 300 nesreč pripeti samo 30, ki imajo za posledico odsotnost z dela. Približno tako stanje je tudi v našem podjetju. Še vedno imamo preveč primerov, ko pride do lažjih poškodb (prask in vbovljajev) in bi morali tudi v takih primerih iskati zdravniško pomoč, kar bi zmanjšalo poznejša obolenja in odsotnost z dela.

Prejnas se postavlja vprašanje; ali lahko in na kakšen način preprečimo nesreče.

1. Nesreče pri delu lahko preprečimo. Smatra se, da se okrog 90 % vseh nesreč lahko prepreči; gotovo pa je, da ni možno preprečiti nesreč, ki imajo za vzrok višjo silo.
2. Nesreče imajo svoje povzročitelje in se ne pripete slučajno.
3. Še bolj važno je odpraviti nevarnosti, prej ko le-te postanejo vzroki nesreč.
4. Varnost pri delu ni in ne more biti stvar samo enega človeka ali skupine. Nesreče se ne morejo odpraviti, če pa za to ne sprejme odgovornosti celoten kolektiv. Seveda, največja odgovornost odpade na vodstveni kader od mojstra, varnostnega tehnika pa do tehničnega vodjo.

Analiza nezgod za naše podjetje je pokazala, daje iz leta v leto okrog 85 % nesreč, ki izhajajo iz osebnega faktorja, kar bomo lahko ugotovili v spodnji tabeli. Časovno razdobje je sicer kratko, vendar pa se lahko zanesljivo opremo na te podatke.

Stanje nezgod za I polletje 1963:

	1962 %		1963 %		Izgub.delovnih dni	
					1962	1963
Na delu	32	4,7	31	4,1		
Na poti	15	2,3	12	1,6	835	527
S k u p n o:	48	7	43	5,7	835	527

Kakor je razvidno iz tabele se je število nesreč v I. polletju v letu 1963 v primerjavi z letom 1962 znižalo od 7 na 5,7 %, število izgubljenih dni pa od 835 leta 1962 na 527 v letu 1963.

Vzroki nesreč

Delovno okolje		Faktor človek	
Neppravilno vzdrževani delovni prostori in naprave	4	S prometnimi sredstvi	20
Transportna sredstva ter prostori za nakladanje	3	Nesmoterni ali nevarni način dela	10
Ni bilo faktorja o delovnem okolju	10	Naglica pri delu	14
		Nediscipliniranost	7
		Pomanjkanje poklicnih izkušenj	2
		Nepoznavanje nevarnosti	1
		Osebni odnos do dela	7

Iz zgornjih podatkov je razvidno, da še vedno močno prevladujejo vzroki za nesreče iz osebnega faktorja. 14 nezgod, ki smo jih uvrstili pod "Naglico pri delu" je stanje precej dvomljivo in bi se po vsej verjetnosti bolj prižale nepravilnemu odnosu do dela.

Pečenko:

BOLEZENSKI IZOSTANKI

Tehnik HTV nam je prikazal število nezgod v prvem polletju 1963. in nakazal vzroke, zaradi katerih je do nezgod prišlo. Iz prikazane tabele je razvidno, da je vzrok večjemu številu nezgod človek sam in le manjšemu številu delovno okolje t.j. nepravilno vzdrževani delovni prostori in naprave, transportna sredstva i.pd.

Kako pa je z ostalimi bolezenskimi izostanki? Tudi tukaj moramo pomisliti, kaj je vzrok tolikšnim bolovanjem. Predvsem daje človeku misliti tisti "bolniki", ki bolujejo eden do tri dni in teh je seveda največ. Ali niso morda prav med temi tudi taki, ki se zatekajo po zdravniško pomoč ne zaradi bolezni, temveč zato, da opravičijo izostanek z dela, ko so opravljali svoja zasebna opravila.

Marsikdo bi čejal : "Saj je že z Ustavo zajamčena pravica delavnemu človeku do zdravstvene zaščite." Da, toda Ustava tudi postavlja zavest - državljana - delavnega človeka in kakšen mora biti njegov odnos do dela.

Nekdo bo zopet dejal: "Zakaj vse to pisanje?" Zato, ker v našem podjetju je preveč bolovanj dvomljivega značaja, ki povzročajo podjetju in s tem vsakemu posameznemu članu kolektiva veliko materialno izgubo. To pa seveda občutimo osebno ob izplačilu osebnega dohodka.

To pisanje ni namenjeno tistim, ki so resnično bolani in se zatekajo v zdravniško pomoč, saj je zdravstvena ustanova za to. Namenjeno je namišljenim bolnikom, torej tistim, ki bolezen simulirajo. Zato, tovariši, poizkusimo družno zmanjšati število bolezenskih izostankov. Tistim pa, ki se zatekajo po zdravniško pomoč in te pomoči v rešnici ne potrebujejo, pa povejmo, da je to nepošteno in netovariško.

Da je res za naš kolektiv velik problem veliko število bolezenskih izostankov nam nazorno pokaže naslednja tabela:

Skupno število izgubljenih delovnih dni

mesec	PO EKONOMSKIH ENOTAH			
	Tkalnica	Predilnica	Pom. obrati	Uprava
januar	382	409	68	138
februar	406	494	98	95
marec	443	364	88	131
april	400	375	59	138
maj	428	328	20	125
junij	409	328	38	105
julij	385	402	30	110

IZPAD PROIZVODNJE ZARADI IZGUBLJENIH DELOVNIH DNI

mesec	T k a l n i c a	P r e d i l n i c a
januar	17.057 t.m.	13.660 kg
februar	18.148 t.m.	16.499 kg
marec	19.702 t.m.	12.157 kg
april	17.880 t.m.	12.525 kg
maj	19.131 t.m.	10.955 kg
junij	18.282 t.m.	10.955 kg
julij	17.210 t.m.	13.427 kg

S k u p a j : 127.410 t.m. 90.178 kg

DOHODEK PODJETJA ZMANJŠAN ZA

mesec	Tkalnica	Predilnica
januar	1,344.640.- din	2,290.400.- din
februar	1,429.120.- "	2,756.400.- "
marec	1,559.360.- "	2,038.400.- "
april	1,408.000.- "	2,100.000.- "
maj	1,506.560.- "	1,836.800.- "
junij	1,439.680.- "	1,836.800.- "
julij	1,355.200.- "	2,251.200.- "

S k u p a j : 10,042.560.- din 15,120.000.- din

IZGUBLJEN NETTO OSEBNI DOHODEK

m e s e c	T k a l n i c a	P r e d i l n i c a
januar	409.504.- din	438.448.- din
februar	435.232.- din	529.568.- din
marec	474.896.- din	390.208.- din
april	428.800.- din	402.060.- din
maj	451.816.- din	351.616.- din
junij	438.448.- din	351.616.- din
julij	412.720.- din	430.944.- din

S k u p a j : 3,051.416.- din 2,794.460.- din

Izguba je računana na podlagi lanskoletnega ustvarjenega in izplačanega osebnega dohodka. Pri izgubi niso vračunani porodniški izostanki.