



STYL
 GYDOWSKI
 STYL

19 4 62

10 + 4 23

10 + 4 23



D R A G I P R I J A T E L J I !

Pred nami je nova številka "Tekstilca". Sklenili smo, naj bi časopis izhajal odslej redno vsak mesec. Poleg najvažnejših obvestil iz področja družbenega upravljanja in dela množičnih organizacij bo prinašal tudi krajše strokovne članke, poročila o gibanju plana in proizvodnje, pisma bravcev, kotichek za sport in razvedrilo, gospodinjske nasvete, pa še krajše potopise in druge literarne prispevke članov kolektiva. Vseh teh načrtov pa seveda ne bo mogoče izpoljati brez Vašega sodelovanja! Prepričani smo namreč, da je v Vaši sredi mnogo tovarišev, ki bi nam lahko z uspehom priskočili na pomoč. Pišite nam o svojih težavah, načrtih, izkušnjah in uspehih, o veselih in žalostnih dogodivščinah iz svojega življenja in življenja kolektiva -- in če skrivato doma droben zvezek svojih pesmi, ali črtic -- brž na dan z njimi! Izbrali bomo najbolj uspele in Vam jih objavili. Ne bojte se, da nebi znali svojih misli preliti na papir! Z veseljem Vam bomo priskočili na pomoč vsi, ki urejamo naš časopis vselej, kadar nas boste prosili zanjo.

In še nekaj: Naša velika želja je, da bi postal "Tekstilec" dober prijatelj vsega kolektiva in da bi segal po njem vsak izmed Vas z zanimanjem in veselim pričakovanjem. Pomagajte nam jo izpolniti!

Uredništvo

KAJ JE Z DOSEGANJEM PLANA PROIZVODNJE?

Kot nam je znano se nahaja obrat predilnice v poizkusni proizvodnji. To pomeni, da zaradi nenormalnih pogojev v času uvajanja proizvodnje tudi družba s svojimi uvedbami tak obrat ali podjetje ne smatra sposobno ustvarjati in odvajati vse obveznosti, katere lahko ustvarja normalno že vtečeno podjetje oziroma obrat.

Letni plan 1537 ton preje raznih številčk je postavljen tako, da bi količina preje postopoma naraščala od januarja proti koncu leta. Zakaj je to potrebno? Predvsem zaradi postopnega dokončanja vsch del v obratu, prav tako pa je potrebno upoštevati postopno uvajanje novo zaposlenih delavk in delavcev. Do konca aprila je bila proizvodnja 320.000 kg preje, kar zadostuje za približno 2,400.000 m tkanin. Proizvodnja iz meseca v mesec narašča, prav tako pa se izboljšuje produktivnost t.j. proizvodnja na 1 delavca in uro. Za primer bi omenil samo to, da je bilo konec marca potrebno za izdelavo 100 kg preje 45 delavnih ur, medtem pa se jih v drugi polovici meseca maja porabi še povprečno 32 delovnih ur, kar je sicer lep napredek, vendar bo potrebno še precej napredovati, saj dosega jo jugoslovanske predilnice dokaj nižje število porabljenih ur za 100 kg preje. Glavne težave pri izpolnjevanju proizvodnega programa v predilnici so naslednje:

- začasno manjša produktivnost novih delavcev.
- nedokončna montaža pnevmafil naprave na prstančevih strojih zaradi zakasnelih dobav inozemskega dobavitelja.
- v prvih 4 mesecih je bila proizvodnja otežkočena zaradi nenormalnih klimatskih pogojev, kar je sedaj z dokončanjem klima naprave normalizirano.
- zelo velik vpliv bolezenskih izostankov ob epidemiji gripe.

Smatram pa, da bo z tesnim sodelovanjem delovnega kolektiva predilnice ter z dokončanjem montaže pnevmafil naprav ter 6 prstan-

čevih strojev možno letni plan ne samo doseči temveč tudi preko-
račiti, za kar daje naraščanje proizvodnje v zadnjem obdobju
polno garancijo.

V tkalnici je postavljen letni plan v višini lanskoletnega dose-
ganja, upoštevano pa je tudi 8 avtomatskih stavov od skupno 35
tako, da znaša 4,781.140 tekočih metrov. Do konca aprila je bilo
proizvedenih 1,420.825 tekočih metrov oziroma 91 %.

Doseganje proizvodnega programa je v zaostanku predvsem zaradi
velikega števila obolelih ob epidemiji gripe saj je bilo nekaj
časa na bolovanju do 23 % delavcev iz tkalnice.

Drugi vzrok pa je bil kasnejši začetek obratovanja avtomatov,
vendar jih bo sedaj lahko obratovalo več kot je bilo predvideno,
tako, da bo skupaj z pozitivnim sklepom kolektiva, da se doprinaša
tudi izpad ob nedeljah prav tako v tkalnici mogoče doseči predvi-
dono proizvodnjo in si s tem ustvariti vrednost točke, katera je
bila predvidena.

Zdaj pa še pogledimo , kako smo dosegali plan v mesecu maju:

P r o d i l n i c a :

2 izmeni	114 %	efektivnih kg
3 izmene	75 %	efektivnih kg

S k u p a j 109.000 kg

T k a l n i c a :

voški 100,7 %

tekoči metri 101,6 %

NEKAJ O DELOVNIH NORMAH

1. Socialistična proizvodjalnost in delovne norme

Socializem omogoča višjo proizvodjalnost dela, kot kapitalizem. Ena družbena ureditev je zamenjala drugo prav zato, ker je omogočala višjo proizvodjalnost dela. Zakaj je kapitalizem razbil in premagal fevdalizem? Zato, ker je stvoril višje norme proizvodjalnosti dela, ker je dal družbi možnost, da prejme neprimerno več produktov, kot jih je prejela pri fevdalni ureditvi. Zato, ker je napravil družbo bogatejšo.

Rast socialistične proizvodjalnosti dela je osnovana predvsem na zamenjavi prisilnega dela z delom za sebe, za družbo, na obvladanju napredne tehnike proizvodnje.

Rast proizvodjalnosti dela v socialistični družbi izvira iz povečanja njene tehnične opremljenosti, nakopičenja izkušenj, obvladavanja storilnosti strojev. Znanost in tehnika sta poklicani, da olajšata in obogatita delavca. Rast proizvodjalnosti dela, rast materialne blaginje ljudskih množic, rast družbenega bogastva - vse je povezano v celoto.

2. Vloga in pomen normiranja dela

Socialistični odnos do dela pa ne odstranjuje potrebe, da dobi organizacija dela določene oblike. Vsaka družbena organizacija dela zahteva postavitev količinskih norm in proporcij v družbenem delovnem procesu. Dolo in čas, s katerim delo merimo določajo odnosi, di dolo narekujejo, sredstva dela in okoliščina, kdo je lastnik teh sredstev, način proizvodnje, po katerem se izvršuje delovni proces in odnos delavcev samih do dela. Osnovna razlika med kapitalističnim in novim socialističnim merilom dela izvira iz diametralnega nasprotja med delom pri kapitalizmu in pri nas.

Normiranju dela v socialistični družbi ima neposreden namen določiti

merilo za udeležbo posameznih proizvajalcev pri celokupnem delu, z njegovimi rezultati na razpolago vsa družba.

Pri okoliščinah, ko delajo ljudje z družbenimi sredstvi proizvodnje in zavestno trošijo svoje različne individualne delovne sile kot skupno družbeno delovno silo, igra delovni čas dvojno vlogo. Njegova družbena načrtna porazdelitev določa primeren odnos med različnimi delovnimi funkcijami in različnimi potrebami. Na drugi strani pa služi dolovni čas obenem kot merilo za individualno udeležbo proizvajalcev pri celokupnem delu in torej tudi za velikost tistega dela vsega proizvoda, ki ga le-ti lahko porabijo individualno.

Načelo porazdelitve v dobi socializma - po količini in kakovosti - zahteva določitev ustreznih delovnih norm.

Socializem predpostavlja delo brez pomoči kapitalistov, družbeno delo pri najstrožji evidenci, kontroli in nadzorstvu s strani organizirane avantgarde, naprednega dela delovnega ljudstva; pri tem je treba določiti merilo za delo in višino nagrade za delo.

V socialistični družbi tvorijo delovne norme osnovo za načrtno porazdelitev dela. Obenem morajo v socialistični družbi delovne norme prispevati k prihranku na času, kar je ena najvažnejših posebnosti v razvoju socialistične družbe.

3. Kaj je delovna norma in vrste norm

Delovna norma določa v vsakem konkretnem primeru tisto količino dela, ki jo moramo porabiti za izvršitev določene delovne operacije.

Delo merimo s časom. Normiranje dela obstoji torej v določitvi tistega časa, v katerem mora biti dano delo izvršeno. Čas, ki ga določimo za izvršitev danega dela, imenujemo časovno normo.

Delavcu damo nalogo lahko tudi v obliki količine enot produkcije (votki, momadi, kilogrami, metri itd.) v obliki, ki jo je treba izgotoviti v časovni enoti (v delovni izmeni, uri i.p.). Takim normam pravimo količinske norme.

Časovne in količinske norme pa se ugotavljajo na več načinov. Zato ene kot druge delimo v

- izkustvene norme
- statistične norme
- izkustveno - statistične norme
- primerjalne ali .sumarne norme
- tehnične norme.

Kako se ugotavljajo posamezne vrste zgoraj navedenih norm na tem mestu ne bomo natančneje definirali. Važno je to, da je boljša vsaka norma kot nobena.

Imajo pa ene kot druge dobre in slabe strani, razen tehničnih, ki so danes najnaprednejše, najpopolnejše in najpravičnejše, dočim so ostale lahko preostre ali preblage in tudi ne odkrivajo boljšega in racionalnejšega dela.

4. Veljavnost norm

Vsako normo, ki se na prvo postavi oziroma določi, mora vedno obveljati določen čas: najmanj 6 mesecev, kot to določa naš pravilnik o normah, če se med tem časom niso spremenili delovni pogoji, način dela, brzina strojev in podobno. S tem pa ni rečeno, da se norme spreminja po vsakih šestih mesecih. Po šestih mesecih se morajo norme pregledati, če so realne. V kolikor se ugotovi, da so posamezne ali vse norme realne in da se pri tem niso spremenili delovni pogoji, način dela itd. ostanejo še nadalje v veljavi. V kolikor pa se ugotovijo nerealnosti posameznih norm, pa se morajo postaviti nove, glede na nove delovne pogoje.

5. Delovne norme pri nas

a) Norme v ekonomski enoti tkalnice.

Bolj ali manj je znano vsakomur, da so bile delovne norme uvedene tudi v našem podjetju že od vsega začetka (tu mislim na ekonomsko enoto tkalnice) tako, da lahko rečemo, da so nekatere že zelo stare,

nekateri pa seveda tudi manj. Vsekakor pa so bile do uveljavitve (do 1. 4. 1962) ene kot druge v veljavi več kot eno leto. Delovni pogoji se se medtem v mnogočem spremenili. Tako so se izvršile mnoge izboljšave na strojih. V tkalnici so naprimer zamenjali stare liste in lučalnice z novimi - modernimi ki so omogočile produktivnejše delo tako, da so se zmanjšali protrgi. Še pred tem smo na vseh statvah vgradili nitne vstavke z lamelami, preuredili smo čolnice z daljšim votkom itd.. Vse to je olajšalo delo tkalki. Če so bile norme uvedene pred vsomi temi izboljšavami, je razumljivo, da je takrat pri slabših pogojih delo terjalo od vsakega delavca oziroma delavke več truda in več napora. Zato so bile norme za tiste čase primerne kar pa nebi mogli trditi za danes. To pa je bil tudi eden od glavnih činiteljev, ki so terjali spremembo norm. Res je, da se norme v tkalnici niso dosti spremenile. Lahko bi rekli skoraj nič, če bi gledali normo samo kot normo za artikel na en stroj. Če pa se ozremo nekoliko v preteklost, vemo, da so tkalke tkale najvoč na štirih strojih, kljub temu, da so imele težke artikle. To se pravi da so bile preje pri štirih statvah prav toliko zaposlene (obremenjene z delom) kot sedaj na petih ali šestih strojih z lahkiimi artikli. Zato so sedaj nove norme v tkalnici prilagojene artiklom in številu strojev, ki jih ena tkalka posluhuje. Tako je norma za en in isti artikel različna. N.pr.: Norma za Mitjo pri štiristatvenem sistemu je 70 votkov v izmeni, pri petstatvenem sistemu 67, pri šeststatvenem sistemu pa 64 votkov. Poleg tega smo uvedli pri novih normah v tkalnici še eno novost in sicer, da 4, 5, 6, ali 7 statveni sistem ne pomeni, da ima tkalka konkretno 4, 5, 6 ali 7 statev. Tkalka ima lahko samo 5 strojev, pa se zaradi tega ker ima med temi petimi stroji poleg lažjih artiklov tudi kakšen težki artikel kot so naprimer artikel "Jadran" ali "Platno V", se to smatra za 6 statveni sistem.

V tem primeru so norme pri vseh artiklih če prav so ti artikli lahki, nižje, kot pri manj statvenem sistemu z lahkiimi artikli.

Iz vsega tega izhaja, da se je pri normah v tkalnici vpoštevala vrsta artikla. Tudi naše tkalke same najbolje vedo, da je pri artiklu z debelejšim votkom več dela kot pri artiklih s tanjšim votkom. Pregled novih norm za tkalnico je razviden iz same tabele, ki je razobešena v tkalnici. Na tej tabeli je tudi označeno, kateri so lahki, srednji in težki artikli. Poleg tega je ob dnu tabele razvidno, kaj se smatra za 4, 5, 6 in 7 statveni sistem.

Poleg tega so nove norme uvedene tudi pri avtomatskih statvah za artikel "Mitja" in "Molino A". Te norme so začasne, dokler se ne uredi celotna postavitve avtomatskih statov.

Nove norme so uvedene tudi za vdevanje in čiščenje blaga. Tudi pri tem delu so se pogoji oziroma način dela spremenili. Pisane osnove se namreč sedaj vdevajo brez podajalk, če se vdevajo gladke osnove se le-te nanašajo na nove artikle, dočim se osnove starih gladkih artiklov vežejo strojno s privezovalnim strojem.

Norme za previjanje osnove na 4 in 5 stroju (izdelave "Kovinar") so se začasno uvedle na podlagi obstoječih norm z upoštovanjem večjih pretrgov.

Na ostalih delovnih mestih, to je pri previjanju votka, snovanju, merjenju blaga, ter v apreturi, barvarni in adjustirnici, se bodo uvedle nove norme, oziroma preuredile stare v čimkrajšem času. Pri tem pa je treba razumeti, da se pravilne tehnične norme ne da ugotoviti "čez noč", kajti pri takem normiranju kakršnega uvajamo danes, je potrebno dolgotrajno opazovanje za vsako delovno operacijo. Le na ta način bomo tudi dosegli realnejše norme. Povsem gotovo je, da uvedba novega načina delitve osebnih dohodkov terja realnejše norme in da se s tem doseže pravičnejše nagrajevanje po vložnem delu. Za enako delo - enako plačilo!

Prav iz tega vidika je treba gledati revizijo norm. Lahko si zamislimo kako nepravilno bi bilo, če bi na dveh enakih delovnih mestih, ocenjenih z enakimi točkami, postavili dve normi, eno nizko, drugo visoko za popolnoma enako delo. Pri tem bi delavec, ki ima nizko

normo lažje in z manj truda več zaslužil, kot drugi delavec z mnogo več truda in dela. To pa ne velja samo za dela na enakih delovnih mestih. Delavci na višjih delovnih mestih z visoko normo bi v takem primeru lahko prišli do enakega zaslužka ali celo manjšega, kot delavci na nižjih delovnih mestih zaradi njihove nižje (milejše) norme.

Iz dosedanjih podatkov pa je razvidno, da smo norme do sedaj dosegali zelo različno. Tako n.pr. smo norme v preteklem letu od 1.1.1962 do 30. 9. 1962 (to je brez zadnjih treh mesecev, ko je bilo tekmovanje v tkalnici) dosegali v tkalnici 108,3 % v povprečju, dočim smo jih pri vseh ostalih delih presegali v povprečju mnogo večje, to je od 112,9 % pa celo do 136,8% v povprečju. S tem pa ni rečeno, da posameznik ne sme presegati norme več. Sicer je res, da je norme težje dosegati pri strojnem delu, kot pri ročnem. Kljub temu pa je naprimer 123,1 % doseganja norm pri čistiklah blaga v povprečju zelo visoko. Pri tem je seveda pomembno tudi vprašanje kvalitete.

Lahko trdimo, da so se norme v mnogih primerih presegale na račun kvalitete.

Iz vsega tega lahko zaključimo, da višoko prekoračenje norm na račun slabe norme in kvalitete ni upravičljivo. Zato smo tudi pristopili k reviziji sedanjih norm.

b) Norme v predilnici

Tu naj omenimo le to, da v predilnici doslej iz razumljivih vzrokov ni bilo še norm. Zakaj? Proizvodnja v predilnici se je šele uvajala in niso bili ustvarjeni tudi še vsi pogoji za normalno obratovanje. Tudi predice niso še tako izvežbane, da bi dosegale normalno raven produktivnosti. Nismo imeli niti kadra za normiranje, zato nismo mogli pristopiti k uvajanju norm.

Sedaj pa, ko je proizvodnja že mnogo voljša kot je bila v začetku, ko so ustvarjeni boljši delovni pogoji in ko imamo tudi normirce - smo pristopili k uvajanju norm tudi v predilnici. Jasno je, da tudi

tu ne bo šlo tako hitro. Strojev je mnogo, tudi kvalitete preje imamo mnogo vrst. Vsekakor pa bo vsaka nova norma prispevala k višji produktivnosti dela in boljšemu zaslužku v ekonomski enoti predilnice.

To nam bodo omogočile nove strokovne delovne sile - normirke, ki so ob enem tehniki, sposobne opravljati dela tehničnega normiranja.

Z njimi in ostalimi strokovnimi delavci ter z medsebojno pomočjo in sodelovanjem vseh bomo dosegli to, kar si želimo vsi in kar od nas zahteva družba; to je doseganje in preseganje naših planskih nalog.

Peter Dacar

MAZANJE STROJEV

Danes se v svetu porabi na milijone kg raznovrstnih olj in masti za mazanje strojev in strojnih naprav. Na kratko bom opisal, odkod in kako pridobivamo te, za človeško neobhodno potrebne produkte, brez katerih si danes življenja sploh ne moremo več zamišljati.

Osnovne grupe maziv so:

1. Mineralna maziva
2. Maščobna maziva
3. Sestavljena maziva
4. Strojne ali konzistentne masti
5. Emulzijska maziva.

I. MINERALNA MAZIVA

Mineralna maziva pridobivamo iz surove nafte, ta pa se nahaja v zemlji v različnih poroznih kameninah. O nastanku nafte imamo dve najbolj razširjeni teoriji:

- a. Po Mendeljejevu je nastala nafta tako, da je delovala vodna para na karbidna železa v notranjosti zemlje. Ta razlaga je možna že zato, ker se dejansko tvorijo ogljikovodiki, če segrevamo železne karbide s solno kislino.
- b. Po Engler - Hoeferjevi teoriji je nafta organskega izvora. Nastala naj bi iz ogromnih skladov ostankov živalskih in rastlinskih organizmov bodisi v morju ali na kopnem. Pod vplivom mikroorganizmov so najprej segnile beljakovine in ogljikovi hidrati, ostale pa so najbolj odporne sestavine: masti in voski, iz katerih je v dolgem časovnem razdobju nastala nafta.

Kadar ugotove geologi točen kraj, kjer se v notranjosti zemlje nahaja surova nafta, prično z vrtanjem zemlje. V ta namen uporabljajo posebno konstruirani stroj. Ko privrta stroj do nafte, se lahko zgodi dvoje: Surova nafta lahko izbruhne na površino, če je pod pritiskom, - ali pa jo moramo v nasprotnem primeru črpati. V obeh primerih odvajamo nafto v velike basene, kjer se sesedajo na dno primesi, kakor: voda, pesek in zemlja. Tako očiščeno nafto vodimo v rafinerije, kjer jo predelajo v benzin, petrolej, plinsko olje, razna olja za mazanje, vazelin, parafin, smolo in petrolejski koks.

Najbolj znana mineralna olja so tale:

1. Vretensko olje
2. Lahko in srednje strojno olje
3. Težka strojna olja
4. Cilindrsko olje

Našteti proizvodi distilacije so štirje glavni tipi mineralnih olj. Z medsebojnim mešanjem in pravilnim kombiniranjem teh glavnih tipov ter pogosto še z dodatki drugih kemičnih snovi pa proizvajalci olj lahko ustvarijo dolgo vrsto novih mineralnih maziv s takimi fizikalnimi in kemičnimi lastnostmi, ki najbolj ustrezajo za določene namene mazanja. Največ se danes uporabljajo mineralna maziva, ker so cenojša

in obstojnejša od ostalih.

II. MAŠČOBNA MAZIVA

Maščobna maziva imenujemo vsa maziva, olja in masti, ki jih pridobivamo iz rastlin in živali.

a) Rastlinska olja: pridobivamo jih iz semen ali plodov rastlin tako, da semena ali plodove najprej osušimo in fino zdrobimo, nato pa iztisnemo v stiskalnici. Dobljena olja moramo nato še rafinirati in očistiti do končnega produkta. Najbolj znana rastlinska olja so:

1. Olivno olje
2. Ricinovo olje
3. Repično olje
4. Sušeča olja (laneno, konopljino, sončnično olje itd).

b) Živalska olja: pridobivamo jih tako, da rastlino staničeje nad plamenom, ali pa ga izkuhamo izkuhamo z vrelo vodo ali paro v avtoklavih pod pritiskom. Najbolj znana živalska olja so:

1. Parkljevo olje
2. Kostno olje
3. Olja iz svinjske masti
4. Trani (to so olja iz raznih morskih živali).

III. SESTAVLJENA MAZIVA

a.) Sestavljena (kompandirana) mineralna maziva so mešanice mineralnih olj z rastlinskimi in živalskimi maščobnimi olji. Vsled tega dobimo znatno boljše mazivno sposobnost, - to je mnogo večjo adhezijo ali privlačnostno silo do kovine.

b.) Voltalizirana olja imenujemo električno obdelana olja. Uporabljamo jih zlasti za mazanje strojev, pri katerih je nevarnost, da bi se ložaji močno segreti.

IV. STROJNE ALI KONZISTENTNE MASTI

Strojne ali konzistentne masti imenujemo poltrda ali trda maziva, ki so mešanica mineralnih olj z različnimi mili. Najbolj znana taka mast je Stauferjeva ali tovatna mast. Ta mast vsebuje približno 22 % apnenega mila, 76 % mineralnega olja in približno 2 % vode. Ker vsebuje vodo, je ne moremo uporabljati za kroglične ležaje.

Masti za kroglične ležaje so sestavljene iz naslednjega mila in rafiniranega strojnega olja.

Poznamo tudi masti na osnovi svinčenega in aluminijevega mila. Masti na bazi svinčevega olja so skoraj tekoče, masti na bazi aluminijevega mila pa so lepo prozorne in mehke. Te masti so zelo odporne proti visokim pritiskom v ležajih in jih zato uporabljamo za zobata kolesa in diferenciale. So netopljive v vodi in ne razpadajo, kapljišče pa doseže največ 100°C .

V. EMULZIJSKA MAZIVA

Emulzijska maziva imenujemo vsa ona maziva, ki dajejo z vodo emulzijo in se navadno uporabljajo skupaj z vodo. Emulzijo, podobno mleku dobimo, če dodamo olju 10 - 20 % mila in to pomešamo z vodo. Najbolj znan emulgator je mehko kalijevo milo.

- se nadaljuje -

Anton Harej

PRAVICA DO LETNEGA DOPUSTA

Pravico do plačanega letnega dopusta ima vsak delavec, ki je v rednem delovnem razmerju. Dolžino dopusta se razen nekaj izjem ravna v glavnem po delovni dobi. V delovno dobo se všteje ves čas, ki ga je delavec kadarkoli prebil v delovnem razmerju s katerokoli gospodarsko ali kako drugo organizacijo. Glede na delovno dobo pripada delavcu naslednje število delovnih dni dopusta:

Za delovno dobo do 5 let 12 delovnih dni; za delovno dobo od 5 do 15 let 18 delovnih dni; za delovno dobo od 15 do 25 let 24 delovnih dni in za delovno dobo nad 25 let 30 delovnih dni dopusta. Delavci izpod 18 let pa imajo ne glede na delovno dobo pravico do daljšega dopusta. In sicer: med 15. in 16. letom starosti 21 dni, med 16. in 17. letom 19 dni ter med 17. in 18. letom 17 delovnih dni dopusta.

Seveda delavec ne pridobi pravice do nastopa letnega dopusta takoj ko prvič sklene delovno razmerje. Da pridobi to pravico mora biti v delovnem razmerju nepretrgoma najmanj 11 mesecev. Vendar se šteje za nepretrgano tudi takšno delovno razmerje, ki je sicer prenehalo, vendar je bilo najpozneje v 15 dneh sklenjeno novo. Prav tako se ne šteje za pretrgano tisto delovno razmerje, ki preneha zaradi odsluženja vojaškega roka, če se delavec spot zaposli najpozneje v 30 dneh po tem, ko je odslužil vojaški rok.

V izjemnih primerih lahko dovoli podjetje nastop dopusta še pred pretekom 11 mesečnega delovnega razmerja. To bi se lahko zgodilo v primerih, če bi uvedlo podjetje kolektivne dopuste in bi odšli na dopust hkrati vsi člani kolektiva, ali v primeru planiranih dopustov, če je tako ugodneje za nemoten potek proizvodnje. Tak primer bi nastal, če bi podjetje hkrati sklenilo delovno razmerje z večjim številom

delavcev, ki prvič stopajo v delovno razmerje. Vsi ti delavci bi potem hkrati pridobili pravico, da izrabijo letni dopust. Ker bi to pomenilo prevelik izpad v proizvodnji, se lahko da v takšnem primeru dopust tudi pred potekom 11 mesečne delovne dobe, da se tako zagotovi nemoten potek proizvodnje. Kljub še neizpolnjeni 11 mesečni dobi ima delavec pravico do letnega dopusta tudi v primeru, če ima na koncu koledarskega leta ali pa ob prenehanju delovnega razmerja nepretrgano delovno dobo vsaj 6 mesecev. S pravilnikom o delovnih razmerjih TTA bo določeno, koliko dopusta dobi delavec v takih primerih; priznati pa se mora najmanj po 1 dan dopusta za vsak mesec zaposlitve. Delavec, ki je n.pr. sklenil delovno razmerje 1. junija letos, bo imel pravico, da dobi na koncu leta vsaj 7 dni dopusta, to je za vsak mesec 1 dan. Prav tako bo imel delavec, ki mu preneha delovno razmerje n.pr. 30 aprila pravico vsaj do 4 dni letnega dopusta (to je za vsak mesec od Novega leta dalje do prenehanja delovnega razmerja en dan).

Delavec ima v vsakem primeru pravico, da izrabi letni dopust. Lahko pa mu podjetje odreče, da ga izrabi ravno v času, ko on to želi, če bi se s tem preveč zmanjšala proizvodnja. Ne more pa se ga prisiliti, da bi ne izkoristil dopusta in prejel namesto tega denarno nadomestilo.

Kako pa je z dopustom, če kdo odpove delovno razmerje ali mu preneha po sporazumu?

V obeh primerih, če preneha delovno razmerje z odpovedjo ali po sporazumu, ima delavec pravico, da do izteka odpovednega roka oz. do roka, ki je določen s sporazumom izkoristi letni dopust. Če mu da odpoved podjetje, ali preneha delovno razmerje po sporazumu, ima v teh primerih delavec pravico, da sam odloči, ali bo izrabil dopust ali pravico do nadomestila za neizrabljen letni dopust. Tu je potrebno posebej poudariti, da je podjetje dolžno dati delavcu letni dopust le v primeru, če da odpoved z rednim odpovednim rokom. Po sporazumu

lahko preneha delovno razmerje le v primerih, ko je to brez škode za podjetje in delavca, ali v primerih, ko izredne okoliščine delavcu ne dopuščajo odpovedi z rednim odpovednim rokom. O tem določa komisija za dklepanje in odpovedovanje delovnih razmerij. Prav gotovo pa komisija ne more ugoditi prošnjam za sporazumno prenehanje delovnega razmerja, ki ni bilo dovolj utemeljeno, ali pa so dane le nekaj dni ali celo še manj pred dnem, ko naj delavno razmerje sporazumno preneha. Kot podjetje do delavca, tako ima tudi delavec do podjetja določene obveznosti, ki jih ne gre zanemarjati, sicer izgubi tudi nekatere ugodnosti. Med temi je tudi pravica do letnega dopusta ob prenehanju delovnega razmerja.

Delavcu gre pravica, da izrabi dopust brez presladka, lahko pa se mu dovoli, da ga izrabi v dveh približno enakih delih. Podjetje ni dolžno dajati dopust v več delih, saj je končno tudi namen dopusta v tem, da se delavec odpočije. Iz tega razloga se tudi ne šteje v dopust čas, ki ga je delavec prebil v bolniškem stanju. Če nastopi bolezen med tem, ko je delavec na dopustu, se mu za čas dokler traja bolniško stanje dopust prekine ter se nadaljuje, ko bolezen preneha. Sveda mora bolniško stanje odobriti zdravnik javne zdravstvene službe. Prav tako se v letni dopust ne šteje čas, ko delavec ni delal zaradi državnega praznika, orožnih vaj, predvojaškega pouka, udoležbe na prostovoljnih javnih delih, ali pa je imel izredni plačani dopust ali neplačani izredni dopust do 7 dni. Dnevi neplačanega izrednega dopusta nad 7 dni pa se vštejejo v redni letni dopust, če tega še ni izrabil.

Letni dopust je treba izkoristiti v tistem koledarskem letu, v katerem se dobi pravica do njega. Samo v primeru, da odide delavec na dopust ob koncu leta, ga lahko nadaljuje in konča v naslednjem koledarskem letu. Izjemno ugodnost ob tem pravilu imajo tudi tiste noseče ženske, ki odidejo na porodniški dopust ob koncu koledarskega leta, pa v tem letu niso še izrabile rednega letnega dopusta, do kateroga so

imele pravico. V tem primeru lahko izrabijo dopust takoj po izteku porodniškega dopusta v naslednjem koledarskem letu.

Zaradi nemotenega poteka proizvodnje v naši tovarni ni mogoče dati vsem delavcem dopusta v poletnih mesecih. Gleda se na to, da dobijo tisti delavci, ki so bili na dopustu v zimskih mesecih prihodnje leto dopust v poletnih mesecih in obratno. Pa tudi v tem okviru se želje delavcev upoštevajo kolikor je to mogoče glede na zasedbo delovnih mest in reden potek dela.

Grozdan Šinigoj

BLAGAJNA SAMOPOMOČI

O blagajni samopomoči smo v zadnjih dveh letih spregovorili v našem podjetju že marsikatero besedo. O njej je bilo govora na sestankih sindikalne podružnice, na občnih zborih, obratnih sestankih, pa tudi v pogovorih med samimi člani kolektiva. A kljub temu do blagajne samopomoči nismo prišli precej časa. Vzroki so bili različni.

Zato ni sedaj, ko je blagajna ustanovljena hotel na kratko razložiti njen namen, posebej pa še podčrtati ugodnosti, ki jih imajo pri tem člani blagajne samopomoči.

Blagajno ustanovijo z rednimi mesečnimi denarnimi vlogami včlanjeni delavci sami v ta namen, da v določenih trenutkih pomagajo članu, ki je slučajno v večji denarni stiski. Ti slučajji so: bolezen ali smrt v družini, poroka, rojstvo otroka, nabava ozimnice, potreba po denarju ob nastopu letnega dopusta, nabava kolesa in podobno. Pomoč mu nudi blagajna samopomoči v obliki brezobrestnega kratko-

ročnega ali dolgoročnega posojila, ki ga nato postopoma vrača.

Maksimalno višino posojila zavisi od višine redne mesečne vloge in se izračuna tako, da se za kratkoročno posojilo vloga pomnoži s 60, za dolgoročno posojilo pa s 120. Primer: N. N. zaprosi za dolgoročno posojilo. Njegova redna mesečna vloga v blagajno samopomoči znaša 300 dinarjev. $300 \times 120 = 36.000$ dinarjev. N. N. torej lahko dobi na podlagi svoje vloge najvišje možno dolgoročno posojilo v višini 36.000 dinarjev. Dolg bo vrnil v dvanajstih zaporednih mesečnih obrokih, - vsak mesec po 3.000 dinarjev.

Vsak član pristopa v blagajno samopomoči prostovoljno na podlagi pristopne izjave in sam določi višino mesečne vloge, ki jo namerava vlagati. Njegove vloge se redno knjižijo v njegovo dobro v evidenčni kartici in se numirajo. S tem si vsak član ustvarja obenem obenem prihranek v gotovini. Ta prihranek je tem večji, čim višje so vloge, k ki jih vplačuje vsak mesec, obenem pa ima tudi možnost za višje posojilo. Prihranek se mu izplača, čim član izstopi iz blagajne samopomoči ali ob odhodu iz podjetja.

Posojila odobri upravni odbor Blagajne samopomoči na podlagi prošnje posameznega člana. Pravico do posojila pridobi član po preteku 6 - mesečnega članstva v blagajni samopomoči.

Najvišji organ Blagajne samopomoči je Zbor, ki izvoli iz svoje srede Upravni in nadzorni odbor. Upravni odbor pa iz svoje srede voli predsednika, tajnika in blagajnika. Predsednik Blagajne samopomoči pravno zastopa Blagajno samopomoči v vseh denarnih poslih.

Vse poslovanje se vrši v okviru pravilnika Blagajne samopomoči. Blagajno samopomoči smo ustanovili pod okriljem sindikalne podružnice Tekstilne tovarne Ajdovščina in je lahko njen član samo tisti, ki je obenem tudi član sindikata.

Blagajna samopomoči združuje trenutno 230 članov s skupno mesečno vlogo 70.000 dinarjev.

Vabimo tudi ostale člane kolektiva, da se čimprej vključijo v članstvo. Zglasite se pri tov. Jurjavčiču v računovodstvu!

Franc Weingerl

ŠPORT

Naša športna dejavnost v preteklih tednih

Športno izživljanje je v naši tovarni dokaj pestro in razgibano kljub temu, da nam manjkajo tudi najosnovnejši objekti in rekviziti. Brez teh pa skeraj da ni mogoče prebroditi začetnih težab in pričeti z redno vadbo, ki je seveda edina pot k uspehu.

Naj osvetlim nekatera srečanja med mladino naše tovarne z ostalimi mladinskimi aktivimi. Tekmovali smo v namiznem tenisu, odbojki, rokometu, košarki in kegljanju.

V namiznem tenisu je naša ekipa premagala ekipo LIP-a iz Ajdovščine z rezultatom 7:2.

Rokometaši so postali z zmagami nad ekipo Vipava (21:6) in Ajdovščine (13:11) občinski prvaki in se bodo v juniju potegovali za naslov okrajnega prvaka. Prijateljsko srečanje z ekipo Ekonomske srednje šole smo izgubili s tesnim rezultatom 12:11, kar je prav tako uspeh, saj vemo, da ekipa ESS skoraj v celoti tvori ekipo Ajdovščine, ki z uspehom nastopa v Slovenski ligi.

Srečanje v odbojki z Ekonomsko srednjo šolo in ekipo iz Budanj se je

končalo obakrat z porazom 2:1.

Tudi kegljači so dosegli vrsto pomembnih uspehov na tekmovanjih v okrajnem in občinskem merilu. Ekipe TTA je zasedla III. mesto na okrajnem prvenstvu v Vipavi. Član ekipe tov. Edo Makovec pa je s 770 podrtimi keglji postal okrajni prvak za leto 1962. Na občinskem prvomajskem pokalnem tekmovanju je naša II. ekipa zasedla II. mesto, I. ekipa pa je bila tretja. Pokal, ki so ga osvojili naši kegljači v letih 1961 in 1962 je tako končno odšel k novemu lastniku. Tudi naša mladinska ekipa je zasedla drugo mesto za ekipo Dobravelj, ki je postala občinski prvak.

Letos je bilo prvič izvedeno tudi tekmovanje kegljačev med ekonomskimi enotami v podjetju. Prvi zmagovalec in lastnik predhodnega pokala je postala prva ekipa EE tkalnice. Njej sledi : I. ekipa EE predilnice, EE pomožni obrati, II. ekipa EE tkalnice, EE uprava, in II. ekipa EE predilnica. Tekmovanje je bilo izvedeno zelo na široko, saj je nastopilo skoraj 40 tekmovalcev. Doseženi so bili prav dobri rezultati.

Prvič se je naša mladina pomerila tudi v košarki in odigrala prijateljsko srečanje z ekipo TVD Dornberk - okrajnimi prvaki za leto 1961. Tekmo smo tesno izgubili z rezultatom 69:59. Poraz, ki pomeni uspeh z ozirom na kvaliteto nasprotnika. In to tem večji, če upoštevamo, da se je naša ekipa dobesedno spoznala šele pod koši.

Strelci se sindikalnega strelskega prvenstva v Mariboru niso udeležili, čopprav so med nami pravi mojstri tega športa. Tudi dekleta niso šla na pot. Prihodnje leto nas, upamo, naši strelci ne bodo več razočarali. Za to pa je potrebno seveda precej več resnosti in vztrajnosti pri treningih.

Še bi lahko govorili o uspehih in problemih športa v naši tovarni, pa naj bo za danes dovolj. Poslovimo se v upanju, da bodo kmalu sodelovali v naših športnih aktivih vsi mladinci in mladinke TTA.

In takrat bomo seveda lahko govorili, še o večjih uspehih na športnem polju.

Franc Furlan

GOSPODINJSKI KOTIČEK

ČIŠČENJE MADEŽEV

- Mastne madeže (olja, masti, strojna mazila, mastne kreme) odstranimo - kolikor ni potrebno pranje cele obloke ali komada blaga - najbolje z čistim bencinom. Z bencinom natopimo umazana mesta, pustimo, da bencin izhlapi. Madeže, ki se se sedaj razmilili izperemo z milnico in toplo vodo, ki smo ji dodali nekaj amonijaka. Poleg bencina lahko uporabljamo še tetraklorogljik, ogljikov žveplec, kloroform in še druga organska topila. Važno pri vseh madežih je to, da jih moramo čimprej odstraniti iz tkanine, kajti zastarele madeže vsled popolne impregnacije, zasušitve in delne oksidacije zelo težko odstranimo.
- Firnež, oljnate barve in lake očistimo iz tekstila tako, da nanašamo na madežasta mesta mešanico terpentina in amonijaka (v razmerju 2 :1). Sleđi izpiranje z milnico, ki ji dodamo še malce glicerina.
- Rjastih madežev se rešimo na ta način, da navlažimo rjasta mesta tkanine z mlačno oksalno (detaljno) ali vinsko kislino. Manjše madeže pa lahko odstranimo tako, da nakapamo na madež malo limoninega soka in držimo nato nakapana mesta nad vodno paro. Nato moramo material dobro sprati, kajti ostanki kislin v blagu škodujejo tkanini.
- Smola: Odstranimo jo tako, da blago navlažimo in nato s terpentinom ali tetraklorogljikom namakamo, dokler madež ne izgine. Še mokro

blago moramo vroče prelikati preko pivnika, in še enkrat oprati z milnico.

-- Voski: Sladove voskov (sveče) očistimo tako, da madež izpraskamo in polikamo s pivnikom.

-- Trhel les: Madeže od trhlega lesa očistimo zelo dobro s pomočjo oksalne kisline. Ostanke kisline pa je treba iz klanine dobro izprati.

-- Anilinske barve: Barve za blago odstranimo iz blaga s pomočjo vročega glicerina ali z zmesjo enakih delov amonijaka in milnice. Nato sledi rahlo prebeljenje z vodikovim peroksidom ter končno izpiranje z amonijakom in toplo vodo.

Vse navedene kemikalije lahko kupite poceni v lekarni ali drogeriji!

H U M O R

OTROCI NA KILOGRAME

- Očka, koliko stane kilogram novorojenčka?
- Kakšno neumno vprašanje, Janezek! Saj se otrok vendar ne prodaja na kilograme!
- In čemu jih potem takoj po rojstvu stehtajo, očka?

NAJBOLJ NEVERJETNO

- Prav zares, moral si videti neznansko mnogo čudnih in zanimivih stvari, ko si toliko časa potoval po svetu! Ampak tega, kar sem

videl jaz, - pa ti kljub vsemu gotovo nisi!

- ???

- Videl sem dva direktorja, kako se peljeta v tramvaju.

NESPORAZUM

- Za božjo voljo, žena, čemu neki tako neusmiljeno premetavaš otroka?

- Oh, več, dala sem mu zdravilo, pa sem šele potem opazila, da na steklenički piše: "Pred uporabo dobro pretresi!"

ZELO PREPROSTO

- Zdravnik mi je prepovedal kaditi med delom.

- No, in kako si se temu privadil?

- Zelo preprosto. Prenehal sem delati.

PRI PSIHIATRU

- Danes je bil pri meni človek, ki trdi, da je požrl telefon.

- Ali ste ga potem s hipnozo rešili tega kompleksa?

- Ne, danes je bilo nemogoče, dogovorila sva se šele za jutri.

- Zakaj pa to?

- Za danes je pričakoval še nekaj pombubnih medkrajevnih pogovorov!