

1963

8



STYK
 Gdowski
 STYLLEC



Akcija solidarnosti

Potres, ki je do temeljev uničil glavno mesto republike Makedonije je prizadejal desetstisočim prebivalcem neprecenljivo materialno škodo. S tem pa ni bilo prizadeto samo prebivalstvo Skopja, temveč tudi naše narodno gospodarstvo.

Želja vseh jugoslovanskih narodov je pomagati prizadetim, čimprej jim omogočiti normalizacijo življenja. Za izvršitev takega dejanja pa so potrebna ogromna denarna sredstva, ki jih lahko zajamči le narod sam. Na temelju tega pa je bil sprejet zakon o razpisu Ljudskega posojila za obnovo Skopja.

Člani našega kolektiva so to humano akcijo z razumevanjem sprejeli na znanje in z vpisovanjem Ljudskega posojila prispevali svoj delež. Tako je bilo 8. oktobra pri nas vpisanega v

EE predilnica	768.000.- din
EE tkalnica	841.000.- "
EE uprava	587.000.- "
EE pomožni obrati	191.000.- "

S k u p a j : 2,387.000.- din

Kako smo gospodarili

V predhodni številki našega glasila smo nekoliko obširneje prikazali strukturo celotnega dohodka in dohodka z obrazložitvijo vsebine po vsakem elementu. Na koncu sestavka pa je bil v % podan pregled doseženih rezultatov v 7-mesečnem poslovanju.

Da bi člani kolektiva lahko zasledovali gibanje rezultatov poslovanja na med seboj primerljiv način, da-

jemo v nadaljevanju enak pregled za čas od 1.I. do 31. VIII. 1963.

O p i s	Izvršitev plana v 7 mesecih	Izvršitev plana v 8. mesecih	Razlika
Celotni dohodek	43,6	51,6	+ 8,0
Stroški brez OD	45,-	52,8	+ 7,8
Dohodek	37,3	45,6	+ 8,3
Prisp. iz dohodka	37,3	45,6	+ 8,3
Čisti dohodek	37,3	45,6	+ 8,3
Osebnih dohodkov	47,8	55,9	+ 8,1
Za sklade	- 22,9	- 16,6	- 6,3
-----p-----			
Nepokriti OD v odnosu na čisti dohodek	10,8	5,9	- 4,9
Nepokriti OD v odnosu na izplačane osebne dohodke.	9,8	5,5	- 4,3
-----p-----			

Stolpca 2 in 3 predstavljata % izvršitve plana za 7 oz. 8 mesecev, pri katerih bi ustrezal normalni odstotek za stolpec 2 - 58,4 %, za stolpec 3 pa 66,6 %, med tem ko predstavlja stolpec 4 razliko doseženo v enem mesecu, kar bi ustrezalo 1/2 letnega plana ali 8,3 %.

Iz te primerjave vidimo, da je bilo poslovanje v mesecu avgustu zelo blizu 1/2 letnega plana, saj se dohodek in čisti dohodek gibljeta točno v tem okviru, med tem ko je šlo zmanjšanje stroškov za 0,5 % in osebnih dohodkov za 0,2 % na račun nepokritih osebnih dohodkov, ki so se znižali kot je prikazano pod 8. in 9:

- v odnosu na čisti dohodek od 10,8 % na 5,9 %
- v odnosu na osebne dohodke pa od 9,8% na 5,5 %.

Če torej iz tega vidika gledamo finančno situacijo našega podjetja ugotovimo, da se je stanje nekoliko izboljš-

šalo, mesec avgust pa se je gibal v glavnem v okviru 1/2 letnega plana.

Res je, da sta k doseženim rezultatom vplivala en delovni dan več in ena nedelja za Skopje, vendar se je v mesecu avgustu rezultat v precejšnji meri spremenil tudi zaradi proizvodnje in prodaje novih artiklov.

Če bomo v naslednjih mesecih dosegali enake rezultate, sicer ne bo mogoče nadoknaditi dosežanega izpada v celotnem dohodku, dohodku in čistem dohodku, vsekakor pa lahko pričakujemo, da bi do konca oktobra pokrili primanjkljaj za osebne dohodke. Na ta način pa bi v zadnjih dveh mesecih dosegli tudi minimalna sredstva za sklade vsaj toliko, kolikor je potrebno za anuitete in druge potrebe iz sklada skupne porabe. Da bi dosegli te napovedi pa bo potrebno, da vsak član kolektiva na svojem delovnem mestu po svojih močeh doprinese k skupnemu cilju; izboljšati finančno stanje podjetja.

Koliko so dane perspektive realno postavljene bo kmalu razvidno iz 9-mesečnega periodičnega obračuna, o katerem bo razpravljajal DS do 20. oktobra.

Vrednost točke

Ob ugotovitvi, da je vrednost točke v mesecu septembru nižja od vrednosti točke v avgustu, se je vsekakor vredno zamisliti. Zakaj je do tega prišlo? Ker sloni naš pravilnik o delitvi čistega dohodka na dovršeni proizvodnji, ki je sprejeta v skladišče gotovih izdelkov tako v predilnici kot v tkalnici, je povsem jasno, da je morala biti le-ta manjša kot pretekli mesec.

Dejansko so tudi rezultati proizvodnje v tem mesecu nekaj slabši od rezultatov v mesecu avgustu. Ta pojav je mogoče tolmačiti z manjšim številom delovnih dni v septembru, ko jih je bilo 25 nasproti 28. delovnim dnevom v avgustu. Toda posebno za predilnico je treba poudariti, da je bilo vloženo precej nedeljskega dela. Boljšo sliko kot količinska proizvodnja sama nam nudi pregled sredstev za

OD, ki so bili ustvarjeni v avgustu in septembru, zraven tega pa še primerjava doseženih točk v obeh navedenih mesecih

Mesec	Sredstva za OD	tev. točk	izplačila brez točk	del. dni	Sred. za OD na del.am.	Vred. točk
VIII.	33.394.700.	33.258.6	4.614.251	28	1.210.000.	317.5
IX.	29.888.479	32.742	2.401.096	25	1.195.000.	309.4
IX:VIII	90.2	99.1	52.2	89.3	98.8	97.5

Iz navedenega pregleda je razvidno, da je bilo v septembru ustvarjenih samo 90.2 % sredstev za OD v primerjavi z avgustom. Temu odstotku se približuje tudi odstotek delovnih dni, čeprav je malo nižji. To je v določeni meri posledica nedeljskega dela. Če zmanjšamo sredstva za osebne dohodke za izplačila, ki se obračunavajo brez točk, potem lahko ugotovimo, da za mesec avgust ostane 28.780.528.-- din, za mesec september pa 27.487.383.-- din ali v odstotkih 96.8 %. To pa po eni strani kaže, da je število točk za mesec september poraslo ne samo na račun zmanjšanja izplačil brez točk, ampak so se povečala tudi v absolutnem številu. Prav gotovo je to posledica novosprejete delovne sile, ki še v tem mesecu ni dala odgovarjajočih rezultatov svojega dela. Prav iz tega razloga leži pred celotnim kolektivom odgovorna naloga, da je produktivnost oz. proizvodnja taka kot odgovarja številu zaposlenih v podjetju. V nasprotnem slučaju se kaj lahko dogodi, da bo vrednost točke še padala namesto, da bi se dvigala.

Priprava proizvodnje

Prehod iz obrtniškega na urejeni industrijski način dela predstavlja dobro organizirana priprava proizvodnje.

Za funkcioniranje priprave proizvodnje so potrebni določeni pogoji. Ti pogoji so:

- določena opredelitev kaj se bo delalo;
- opredeljen način dela;
- določena sredstva;
- preučeni tehnološki postopki glede organizacije in racionalizacije dela;
- določevanje ciklusa proizvodnje s terminiranjem posameznih postopkov i.p.d.

Z dobro in urejeno pripravo se razvijajo tudi sorodne službe, ki koristijo podatke Priprave proizvodnje ali jim Priprava proizvodnje da določene rezultate priprave in izvršene proizvodnje.

Priprava proizvodnje mora biti dobro in smotrno organizirana. Pri svojem delu mora uporabljati moderne metode spremljanja in opazovanja človeka pri delu, uporabe sredstev, doseženih učinkov i.p.d.

V nasprotnem primeru je priprava proizvodnje balast in ovira za samo proizvodnjo in kot taka tudi podraži proizvodnjo oz. proizvode.

Za doseg navedenih ciljev se je tudi v našem podjetju organizirala služba priprave proizvodnje kot samostojni sektor in to na osnovi predloga Tekstilnega inštituta v Mariboru in elaborata Zavoda SRS za produktivnost v Ljubljani. Praktično se je uvedla priprava proizvodnje do tistega nivoja, ki jo podjetje pri sedanjí opremi in razpoložljivem osebju lahko izvaja.

Funkcionalnost do sedaj izvedene priprave proizvodnje je zasnovana na sledečih službah:

- desinaturi (t.j. izdelavi novih vzorcev)
- normiranju
- dispoziciji
- spremljanju terminov

Težnja priprave proizvodnje je izbirati primeren asortiman artiklov, ki se bodo rentabilno in pravočasno proizvedli na obstoječi opremi (strojnem parku) z razpoložljivim osebjem.

Gornje bomo dosegli:

1. Če proizvodni artikli gladko tečejo t.j., da je malo

- pretrgov in malo napak odtosno, da je dobra produktivnost;
- še se ti artikli labko in dobro prodajo;
- še je proizvodnja kontinuirna t.j. da zastoje čimbolj odpravimo;
- še se proizvodi proizvedeni v postavljenih terminih.

V navedenem predlogu Tekstilnega inštituta so bili izdelani vsi potrebni obrabi, ki so se kasneje pri praktičnem uvajanju še izpopolnili in dopolnili z veoma obrabi, katerih namen na tem mestu ne bomo podrobneje obravnavali, ker jih več ali manj poznajo tisti, ki jih uporabljajo. Le-tih pa naj se ne zanemarija, izgublja ali maže, ker v nasprotnem primeru Priprava proizvodnje ne mora dobiti zaželjenih podatkov, ki so nujno potrebni pri izdelavi planskih kalkulacij - to je pri izračunavanju cen posameznih artiklov.

Naj navedemo samo nekaj takih obrazcev, ki krožijo v pripraviljalnici in tkalnici.

- nalog za suvanje
- zbirni list potrebnega vočka
- nalog za barvanje konusov
- nalog za škrobljenje
- spremni list osnove
- nalog za vdevanje
- spremni list komada
- spremni kartonček (listek) itd.

Naj poudarimo še kratek pregled o izvršenem delu v Pripravi proizvodnje od njenega obstoja, kar bo gotovo zanimalo vsakega člana kolektiva:

Priprava proizvodnje v našem podjetju se je formalno začela razvijati z uvedbo ekonomskih enot v letu 1962. Prvo njeno delo je bilo pripraviti nove vzorce za nove rentabilnejše artikle v tkalnici. Tako je bilo v jeseni leta 1962 izdelanih že za 25 novih artiklov okoli 130 različnih vzorcev v 27 kolekcijah od katerih je bilo tudi nekaj že v letošnjem letu dano v proizvodnjo.

V spomladanskem roku letošnjega leta pa je bilo izdelanih za okoli 10 novih zimskih artiklov v približno 150 različnih deseni v 17. kolekcijah. Za letno sezono 1964 pa se je pripravilo 13 novih artiklov v 246 različnih vzorcih oziroma 37 kolekcij. Skupno je torej bilo izdelanih: okoli 526 različnih vzorcev (desenov) za 48 novih artiklov, oz. 31 kolekcij.

Za vse omenjene artikle, kakor tudi za vse stare ob-

stoječe artikle, je Priprava proizvodnje izdelala nove kalkulacije po sodobnejšem načinu ugotavljanja planskih cen.

Uvedle so se namreč tudi medfazne kalkulacije, kar do sedaj v našem podjetju ni bilo, kar bo mnogo pripomoglo k čim natančnejšemu ugotavljanju finančnega stanja v knjigovodski službi.

Jasno je, da so to le začetki, kljub temu pa lahko rečemo, da je to korak naprej k boljši in smotrnejši obliki usmerjanja proizvodnje za dosego boljših finančnih rezultatov. To pa bo mogoče doseči le s skupnim sodelovanjem in premagovanjem naporov pri prehodu iz enostavnih na finejše - rentabilnejše artikle.

Angleško snovanje

Pri snovanju združujemo posamezne niti v celoto. Niti morajo biti vse paralelno navite v ravnino na snovalni valj. Osnove na snovalnih valjih enega snovalnega naloga morajo biti enako dolge. Način angleškega slovanja uporabljamo pri nas za snovanje belih in pestrih osnov.

Snovalo je sestavljeno: a) cevčnice
b) snovala

Kakor pri previjanju osnove imajo tudi pri snovanju storjene pomanjkljivosti in napake - posledice pri nadaljnji obdelavi. Posledice, ki se pojavljajo v poznejših fazah so: nenormalen potek dela, zaviranje storilnosti, ne-kvaliteta izdelka in podobno.

Pomanjkljivosti in napake so lahko tehničnega ali osebnega izvora.

Napake tehničnega izvora nastanejo zaradi nepravilnega delovanja cevčnice, snovala ali snovalnega valja.

Napake osebnega izvora nastanejo zaradi neznanja dela delavke ali zaradi slabega odnosa do dela.

Da bi lahko delavka delala nemoteno in pravilno ji dajem ta opis KAKO DELATI.

Niti se morajo odvijati s križnega navitka gladko - tekoče. Natično vreteno mora biti trdno pritrjeno na ogrodje ter tako naravnano, da je središče križnega navitka usmerjeno v točko napenjalca skozi katega teče nit. Križni navitki morajo biti v enaki razdalji drug od drugega in

do kraja nataktnjeni na vreteno. Ako niso križni navitki v takem razporedu in pravilno nataktnjeni nimajo vse niti enakega odvijalnega loka, zaradi tega so neenako napete, sprijemajo se, vse to pa povzroča številna pretrge.

Obtežilni obročki na napenjalcih morajo biti vsi enako težki ter vsaka nit vodena skozi vodilec. V zarezi vodilca je lahko le ena nit nikoli in nikdar ne smeta biti dve. Enako težki morajo biti tudi vsi jezdeci nitne ustavke, ter zaviralni svorniki enako visoko nastavljeni. Napenjalci, vodilci, zaviralni svorniki kakor jezdeci ne smejo imeti nikakršnih zarez, ker te poškodujejo osnovno nit.

Pri snovanju morajo biti vse niti enakomerno napete, kajti neenakomernost napetosti osnovnih niti povzroča v poznejših fazah dela (škrobljenju, tkanju) velike proizvodne - tehnološke težave, snovalni valj postane po svojem obsegu neenak, niti so na takem valju krajše ali daljše. Pri poznejših fazah, kjer se osnova odvijajo samo krajše niti, ki se raztegujejo, dočim dolge niti flotirajo.

Niti se ne smejo križati med vodilci ali pa med vodilci in razteznim grebenom, ker bi se zaradi tega zagegovale in trgale. Posledica tako upeljanih niti bi lahko bila napačno snovanje barvnega vzorca.

Razdelitev zob v razteznem grebenu mora biti čez celo širino enaka in točna, če to ni tako je zopet posledica neenakomeren obseg valja, kratke in dolge niti.

Cevčnico je nujno pred vsakim natikom očistiti, da niti ne nosijo s seboj sviža (odpadnih bombažnih vlaken), ki tvori oprijet na niti gnezda, ta pa pretrge že na samem snovalu, nadalje na škrobnem stroju ali pozneje pri tkanju.

Natik je treba narediti točno po snovalnem nalogu. Število niti, številka preje, barvna sosledja, številka barve, dolžina partije mora do podrobnosti odgovarjati predpisu. Kakršna koli odstopanja pri navedenim imajo za posledico lahko spremembo celotnega sestava artikla ali defektno blago celotne snovalne dolžine.

Snovalka povezuje pretrge s tkalskim vozlom, ki pa mora biti čim manjši. Pri pretrgu več niti je treba paziti na to, da se niti med seboj ne pomešuje, to je zlasti paziti pri večbarvnem snovanju, da se niti ene barve ne priveže k nitim drugim barv, kar povzroča v tkanini napačni barvni raport.

V času obratovanja snovala mora snovalka nadzirati osnovo. Vedno mora biti pripravljena, da v slučaju pretr-

ga niti ali ob pojavu kakršne koli napake pri snovanju v čimkrajšem možnem času ustavi snovalo. Pravtako mora biti nitna zaustavka vedno v redu, da se v primeru pretrga niti snovalo nemoteno in takoj mehansko ustavi. Ako snovalka tako vrši nadzor pri obratovanju snovala ne bo v snovalni osnovi manjkajočih niti.

Snovalka je dolžna kontrolirati kvaliteto križnih navitkov, barvnih navitkov po kvaliteti barvanja. Vse nepravilnosti mora reklamirati pri svojem neposrednem vodju. Neizvrševanje kontrole kvalitete ima za posledico njeno upadanje v predfazi, kakor v vseh nadaljnjih fazah dela.

Posebno pozornost je posvečati nastavljanju metražnega števca. Površnost pri tem delu povzroči mnogo izvržka (škarta) in odpadkov ter prekomerno delo ne samo pri snovanju temveč tudi v škroblnici.

Osnovni valj je nujno potrebno pri vlaganju dobro vložiti v ležišče, kalute valja pa točno prilagoditi snovalnemu bobnu. Snovalni valji ene snovalne partije morajo biti enako široki - to še posebno velja, ko snujemo pestro. Širina razteza grebena mora biti točno uravnana po širini valja s tem onemogočimo, da bi prišlo pri snovanju do jajčaste navitih, podvitih ali posutih krajnikov.

Pri natiku surove preje je treba usmeriti vso pozornost v to, da je preja enake mešanice in enake številke. Dolžino snovalne partije določa mojster, vsako samovoljno skrajšanja povzroči ponovno brezpotrebno previjanje. Pri vseh natikih je obvezno uporabljati najpreje prejo iz presuka.

Vse okvare na snovalu, še pravposebno na zavorah, je treba nemudoma javiti mojstru le-ta pa jih je dolžan takoj popraviti. Ako okvare zanemarimo povzročijo lahko večjo materialno škodo, različno dolžino posameznih snovalnih valjev ene snovalne partije, križno navite osnovne niti, pretrgana mesta itd.

Delo pri snemanju polnih snovalnih valjev, kakor njihov prevoz moramo opravljati previdno, da ne pride do nezgode. S pravilnim oz. previdnim delom ne zavarujemo sami sebe, temveč tudi že nasnovano prejo pred poškodbo.

Snovalka snuje po snovalnem nalogu. V obrazec, ki predstavlja snovalni nalog mora vnašati zahtevane podatke čitljivo in morajo biti točni, ker se le na ta način pri škrobljenju prepreči zamenjavo valjev različnih snovalnih partij ter napačnega vzorčnega sestava. V primeru, da snovalka opazi kakršnokoli napako je dolžna, kakor že rečeno, o tem obvestiti mojstra, da se tako preprečijo še večje napake in s tem stroški, ki bi tako nastali.

Še o nezgodah

Nesreče pri delu predstavljajo v jugoslovanskem merilu gospodarstva velik gospodarski in človeški problem. Problem je toliko večji, ker se vsak dan vključuje v v naše gospodarstvo veliko število novih delavcev brez poklicnih izkušenj. To velja še posebej za naše gospodarsko organizacijo.

Velike izgube nimajo le zavodi za socialno zavarovanja, ki plačujejo stroške zdravljenja, boleznine in invalidnine ter pokojnine, pač pa tudi podjetja, na katera odpače prvi mesec boleznine, zastoj proizvodnje, materialno škodo, ki nastane pri nesrečah. Največjo škodo ima seveda naša skupnost nasploh, saj izguba vsakega delovnega dne pomeni precejšnjo izgubo narodnega dohodka. Stroški so torej ogromni.

Poleg gospodarske škode, nesreče pri delu povzročajo tudi ogromno človeško škodo - invalidnost, bolezni in smrt.

Vse to nas sili k temu, da resno mislimo na aktivno zaščito delavcev pri delu. Zaščita pri delu mora biti prav tako ključni faktor proizvodnje kot organizacija dela in tehnologija. V socialistični družbi moramo skrbeti za čimvečjo humanost dela, saj se delo v kapitalističnih deželah dosegli izredno velike uspehe pri preprečevanju nesreč pri delu.

Preprečevanje in zmanjšanje nesreč pri delu pa ne more dati pravega uspeha, če deluje samo posameznik ali skupina, temveč mora sodelovati celoviti kolektiv.

Nekaj podatkov iz primerjave o številu nesreč in izgube delovnih dni za prvih 9 mesecev leta 1962 - 1963.

N e s r e č e

1962	%	1963	%	Izgub.del.dni	
Na delu :	51	Na delu:	39	1962	1963
Na poti:	20	Na poti:	15	1074	632
Skupno:	71	Skupno:	54		

Iz zgornjih podatkov je razvidno, da je bilo v prvih devetih mesecih leta 1962 skupno 71 nezgod ali 10,1 %

od vseh zaposlenih, v istem razdobju leta 1963 pa 54 nesreč ali 6,8 %. Število izgubljenih delovnih dni zaradi nesreč je padlo od 1074 v letu 1962. na 632. v letu 1963.

Ko ugotavljamo vzroke nesreč pridemo do zaključka, da je to število še vedno zelo visoko vpoštevajoč razmere in delovne pogoje v naši gospodarski organizaciji.

Bolezenski izostanki

Skupno število izgubljenih delovnih dni v mesecu septembru

EE Tkalnica	EE Predilnica	EE Uprava	EE Pom.o-brati
347	277	90	94

Izpad proizvodnje zaradi izgubljenih delovnih dni

EE T k a l n i c a	EE P r e d i l n i c a
15.511 t.m.	9.252 kg

Dohodek podjetja se je zaradi izgub. del. dni zmanjšal

EE T k a l n i c a	EE P r e d i l n i c a
1,221.440.- din	1,551.200.- din

Izgubljen netto osebni dohodek zaradi izgub. delov. dni

EE T k a l n i c a	EE P r e d i l n i c a
371.984.- din	296.944.- din

Omejitno uživanje tablet

Če se človek na splošno ozre po uporabi raznih tablet, se prav gotovo začudi količinam tablet in drugih zdravil, ki jih izdajajo v lekarni na recepte in brez njih. Ni treba, da bi izkali primera kod drugod dovolj je, če pobrskamo po računih, ki jih plačuje naša tovarna za razne tablete proti glavobolu in bolečinam, ki se porabijo iz omaric za prvo pomoč. Človek se nehote vpraša ali smo res vsi tako bolni ali pa tako pomehkuženi. Odgovor je še drugačen: preveč nam je prišlo v navačo, da segamo po tabletah, največkrat tudi takrat, ko smo slabe volje zaradi sto drugih problemov, ki nam tarejo in ko nam tablete pri tem ne morejo čisto nič pomagati.

Razumljivo je, da človek včasih rabi tablete, ko ga slučajno boli glava po kakem nenormalnem naporu ali ko je neprespan. (Za take prilike so tablete v omaricah za prvo pomoč). Toda to so prilike, ki se dogode vsakemu človeku nekajkrat na leto ali še to ne. Prav gotovo pa ni normalno in zdravo to, če jemlje kdo tablete iz dneva v dan. Tak človek je bolan in rabi zdravniške pomoči. Nekontrolirano jemanje tablet in to še v količinah, ki so velikokrat nad dovoljenimi, pa mu lahko samo škodujejo.

Vsaka snov, ki jo uporabljamo kot zdravilo, je namreč kot zdravilo samo v neki določeni količini. Če to prekoračimo nam ta snov škoduje, pa naj si bo počasi ali celo takoj, če jo vzamemo v zelo veliki količini.

Vedeti moramo tudi to, da je glavobol samo zank nekega obolenja največkrat živčnega izvora. S tabletami proti glavobolu pa zdravimo samo glavobol in ne osnovnega obolenja.

Zato priporočilo: V omaricah za prvo pomoč so tablete proti glavobolu in bolečinam samo za izjemne, nepredvidene primere. Vsi tisti pa, ki jemljejo tablete redno celo vsak dan, naj se obrnejo do zdravnika, ki bo ugotovil, če so jim zdravila potrebna, kakšna in v kakšni količini.

Kako smo letovali

Sezona letnih dopustov je za nami. Zgodno jesensko

vreme je zavrnilo od odhoda na morje tiste, ki so želeli uživati njegove lepote v posezoni, enako je prekrizalo račune tudi tistim, ki so želeli svoj dopust preživeti v podvznožju Julijcev.

Zakaj omenjam v svojem uvodu morje in Julijce? To zaradi tega, ker je naša gospodarska organizacija članica Počitniške skupnosti "Soča", ki ima dva počitniška doma, enega v istrskem obmorskem kraju Novigrad, drugega v podvznožju Julijcev v Dolini Trente. V Novemgradu razpolagamo s 16 v Trenti pa z 8 ležišči.

Kako so člani našega kolektiva koristili mesta, ki so v domovih rezervirana za njih? Iz podatkov, ki vam jih posredujem boste sami razbrali, da je odgovor nezadovoljiv.

Čeravno je bilo predvideno, da dom v Novemgradu sprejme prve goste 5. junija, so le-ti prišli šele 19. junija, v Trento pa celo 1. julija. Od navedenega dne do 11. septembra, ko so odšli zadnji naši dopustniki iz Novegagrada je tu letovalo 153 oseb, izmed teh je bilo 45 oseb iz drugih kolektivov, katerim smo odstopili mesta, ki jih niso naši žasedli naši člani. Še slabše pa je bilo v Trenti, saj je skupno od 76 oseb, kolikor jih je letovalo in zasedalo mesta, ki so rezervirana za nas, le 33 iz našega kolektiva. Iz tega razberemo, da je 78 osebam iz drugih kolektivov bilo dano na voljo koriščenje letoviških mest, ki naj bi jih koristili naši člani. To pa je bilo nujno ukreniti, kajti v nasprotnem primeru, bi morali z našimi sredstvi kriti nezasedena mesta.

Razvidno je, da se člani kolektiva premalo okoriščajo z našimi počitniškimi domovi. Zaželjeno bi bilo, da bi oba doma bila polno zasedena in to ne samo v sezoni ampak tudi v predsezoni, kakor v posezoni. Prepričani smo, da se bo to stanje v prihodnjem letu izboljšalo, to spodbudo nam dajajo tovariši, ki so v letošnjem letu prvič letovali in ne morejo prehvaliti, kako so se prijetno počutili in kako lepo so preživeli svoj dopust.

Posebno pohvalno so se izražali tovariši, ki so letovali v Trenti. Še posebno doživetje je bilo za tiste, ki so bili tu prvič. Saj niso našli besed, s katerimi bi opisali nenadkriljive lepote naše Trente z izvirom Soče, Mlinarice, z očaki Mangartem, Jalovcem in Triglavom.

Nekdo je izjavil: "Saj je tu takšen zrak, da bi ga lahko rezal, apetit pa tak, da je šlo vse v slast, za kar pa ni skrbel samo dober planinski zrak, temveč tudi dobra kuharica z okusnimi jedili in obilnimi porcijami.

Mnogim je dopust v Trenti koristil iz zdravstvenih razlogov. Večina izmed njih pa se že sedaj priporoča, da se jih vpošteva tudi v prihodnjem letu.

Nekoliko drugače je bilo v Novemgradu. Ko se je vračala prva skupina dopustnikov, so le-ti izražali nezadovoljstvo, toda če za drugo izmeno so se razmere izboljšale in počutje v letovišču je bilo iz dneva v dan boljše. Prepričani smo, da lahko upravičeno pričakujemo v prihodnjem letu precejšnje izboljšanje tudi v samem začetku sezone, kar nam jamči nov podjeten upravnik.

Tovariši, koristimo dopust v naših počitniških domovih!

Zaželjeno pa bi bilo, da se pred odločitvijo, kje bomo letovali oglasimo v obratni ambulanti in posvetujemo kje naj z ozirom na naše zdravlje letujemo ali v hribih ali ob morju.

Konferenca ZMS

Dne 6.10. je bila v Domu Kulture redna letna mladinska konferenca aktiva TTA. Kot gostje so bili prisotni direktor tov. Pavle Kamenšek, predsednik sindikalne podružnice tov. Franc Furlan in predstavnik Občinskega komiteja ZMS Ajdovščina tov. Ivo Šučur.

Dolžnost vseh mladincev našega kolektiva je bila, da bi se udeležili te konference, na kateri se je obravnavalo delo mladinskega odbora in mladinske organizacije v pretekli mandatni dobi, volilo člane novega odbora in sprejemalo zaključke in smernice za nadaljnje delo. Pričakovati je bilo, da bo udeležba številna, posebno še, ker stoje pred nami velike naloge in polno problemov, pri katerih rešitvi bi morali prav vsi aktivno sodelovati.

Žal pa ni bilo tako. Pravilna ugotovitev je bila, da naši mladinci in mladinke pozabljajo na svoje dolžnosti in naloge, katere jim nalaga naša družba.

V poročilu, kakor v diskusiji na poročilo so bili prikazani in obravnavani predvsem problemi iz proizvodnje, to je dvig proizvodnje, kvaliteta izdelkov, disciplina itd. Tako je razvidno, da se mladinci, ki se zavedajo svojih dolžnosti pravilno ocenili svoje dosežanje delo in v zaključkih nakazali na čem naj sloni njihov program bodočega dela. Temelj njihove naloge je dvig produktivnosti dela.

Na konferenci je bil izvoljen nov mladinski koordinacijski odbor v katerem so:

1. Samec Franc
2. Stibilj Vladimir
3. Rupnik Marija
4. Paljk Magda
5. Kovšca Silvo
6. Perhavec Ivan
7. Bačar Stano
8. Pečenko Vojka
9. Ergaver Drago.

medtem, ko bomo volili na mladinskih sestankih, ki bodo po posameznih ekonomskih enotah pododbore.

Pozval bi vse mladinke in mladince, da bi izvolili v odbore člane, ki bodo znali pravilno zastopati težnje nas mladih in ki bodo s svojim delom pokazali, da so dostojni nasledniki tistih, kateri so žrtvovali svoja življenja za to, kar danes imamo.