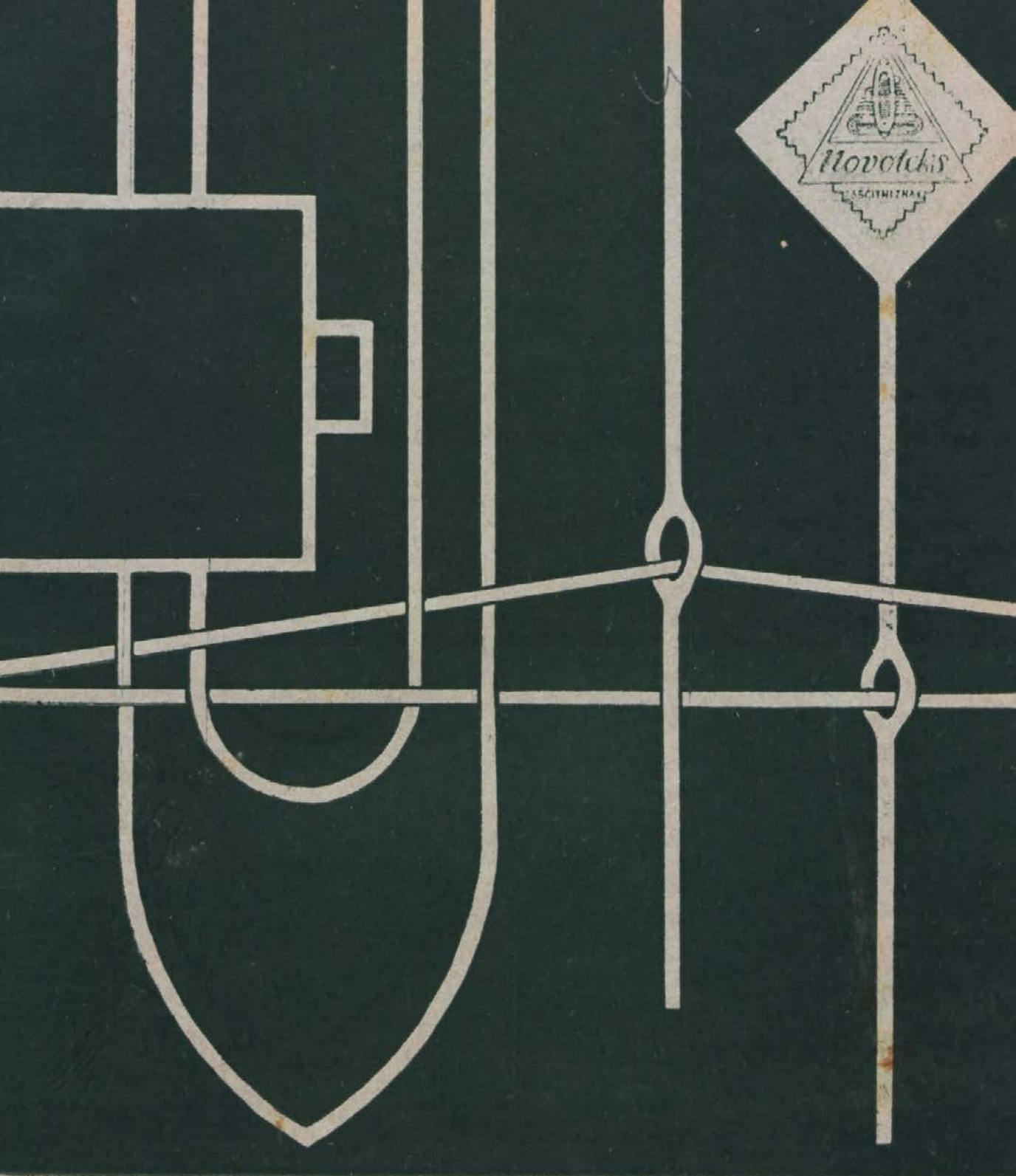




Novotekis

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

LETO III. ★ 1962 ★ ŠT. 1

NOVOTEKS

glasilo delavskega sveta

Tekstilne tovarne

NOVOTEKS

Novo mesto

1962

Letnik III.

Št. 1 (16)

Januar

Izdaja:

delavski svet

Ureja:

uredniški odbor

Odgovorni urednik:

Samo Medic

Naslov uredništva:

Novoteks, Novo mesto

Foersterjeva 10

telefon 31, 71

Zunanja oprema:

Bojan Brovet

Tisk naslovne strani

in vezava:

Valvazorjeva tiskarna

Videm-Krško

Naklada:

700 izvodov

VSEBINA:

Ob izidu prve številke v novem letu

Iz zasedanj samoupravnih organov

Nekaj o delu ekonomske enote v obratu II

Iz ekonomske enote tkalnica

O produktivnosti dela

Zbiranje sredstev za izgradnjo bolnišnice v Brežicah
in Novem mestu

Novomeški tekstilci v letih obnove

Nekaj navodil o zdravstvenem zavarovanju

Sintetična vlakna

Novosti na področju tekstilne strojegradnje

Naša kronika

Ko mine leto, običajno vsak rad pregleda delo, ki ga je opravil v preteklem letu, ter ugotavlja uspehe in vzroke neuspehov. Zato se je sestel tudi naš uredniški odbor Glasila delavskega sveta NOVOTEKS. Ugotovili smo, da je bilten izhajal mesečno vse leto, nekajkrat pa po dve številki skupaj, ker ni bilo člankov. Največkrat smo to situacijo morali reševati člani uredniškega odbora in sami pisali članke, saj smo jih le malo prejeli od sodelavcev iz proizvodnje. Popolnoma neopravičljivo je, da od 720 zaposlenih ni bilo vsaj 10 ljudi, ki bi pisali članke.

V našem biltenu vse premalo pišemo o uspehih, doseganjih in problemih v posameznih ekonomskih enotah. Razumljivo pa je, da o tem lahko najbolje pišejo ljudje, ki tu delajo. Zato je želja uredniškega odbora, da bi imeli čim več sodelavcev iz posameznih ekonomskih enot.

In kako je z Metličani? Ko smo začeli bilten izdajati, so bili dopisniki aktivni, potem pa nič več. Želimo, da bi tudi o njihovem delu kaj izvedeli. Ker nas ločijo Gorjanci, bi se morali vsaj preko našega glasila bolje spoznati. Prav gotovo dosegajo uspehe, verjetno pa imajo tudi razne probleme v svoji ekonomski enoti. Zanimalo nas bi tudi delo sindikalne organizacije, mladine, gasilcev in ostalih. O vsem tem bi se dalo veliko napisati.

Prav gotovo se še spominjate, da je uredniški odbor v lanskem letu izvedel anketo. Na vprašanje "Kakšne članke želite?" je večina odgovorila, da jih zanima delo samoupravnih organov, poleg tega pa še delo posameznih enot in organizacij. V teh anketah so nekateri obljubili, da bodo v biltenu sodelovali, na žalost pa smo prejeli le malo člankov.

Želimo, da bi v letošnjem letu sodelovalo več dopisnikov, da bi postal bilten res glasilo delavskega sveta oziroma celotnega kolektiva.

Uredniški odbor

IZ ZASEDANJ SAMOUPRAVNIH ORGANOV

Na 7. seji upravnega odbora podjetja dne 13.12. 1961 je najprej predsednik poročal o zalogah blaga po stanju na dan 12. 12. 1961. Na zalogi smo tedaj imeli 31.308 m blaga. Od te količine je zimskega blaga le 1.026 m art. "Darko" in 2.190 m art. "Vlado". Po daljšem razgovoru je upravni odbor soglasno sklenil, da artiklu "Darko" in "Vlado" znižamo prodajno ceno, vendar skušamo to blago prodati po najvišji tržni ceni, ker sta ta artikla izrazito zimska. Ostali artikli pa so iz redne proizvodnje in jih normalno prodajamo.

Nato je upravni odbor imenoval centralno inventurno komisijo in ostale inventurne komisije za popis imovine.

Letos ne bo potrebno izvršiti celotnega popisa imovine, ker je inventurist že med letom opravil popis v vseh skladiščih. Centralna inventurna komisija pa mora kontrolirati popise, ki so bili opravljeni med letom.

Upravni odbor je v nadaljevanju seje razpravljajal o pravilniku o razdeljevanju osebnih dohodkov. Pri obračunavanju osebnih dohodkov se je izkazalo, da so normativi pravilno postavljeni in da je pravilnik dobro izdelan. Težave so se pokazale le pri obračunu znižanja poslovnih stroškov. Predilnica česane preje je v zadnjih treh mesecih znatno iznad povprečja pri znižanju poslovnih stroškov, medtem ko je oddelek tkalnica izpod normativa. Na te razlike verjetno vpliva vlaga na preji in neurejeno skladiščno poslovanje. V tkalnici so namreč uporabljali prejo, ki je bila pripeljana iz obrata II v Metliki, ne da bi bila preja prej vskladiščena. Zato je tudi preja imela večjo vlago kot normalno. Da se to ne bi dogajalo tudi v bodoče, je upravni odbor sklenil, da mora skladiščnik v bodoče vso prejo tehtati ob sprejemu in izdajanju.

V razpravi je bilo ugotovljeno, da delo s pravilnikom ni bilo končano z njegovo potrditvijo, ampak ga je treba še naprej kvalitetno izpopolnjevati. Zato je upravni odbor imenoval komisijo, ki je pooblaščen, da stalno, predvsem pa pred vsakomesečnim izplačilom, pregleda obračune osebnih dohodkov ekonomskih enot. V slučaju, da obračuni med seboj nesorazmerno odstopajo zaradi še nepopolnih normativov v delu poslovnih stroškov, ali da so rezultati vzrok večmesečnega poslovanja, se izvrši korektura. O vseh razlikah vodi komisija posebno evidenco in jih v prihodnjih mesecih vsklaja, če so rezultati dejanski odraz razmer v proizvodnji ekonomskih enot. O svojem delu pa mora komisija

poročati upravnemu odboru, ki tudi potrjuje njene začasne ukrepe.

Upravni odbor je sprejel tudi sklep, da znesek 4,800.000 din, to je odgovarjajoči del osebnega dohodka v gotovih izdelkih, ki so bili prodani s popustom, razdelimo na šest mesečnih obrokov na enote z istim procentom, ki se bo odračunaval od skupne mase osebnih dohodkov na enoto.

Upravni odbor je nato razpravljal o predlogu proizvodnega in finančnega plana za leto 1962. Člani upravnega odbora so ugotovili, da je predlog plana realno postavljen. Letošnji plan je postavljen nekoliko nižje, kot je bil dosežen lansko leto, to pa zaradi tega, ker bomo proizvajali več česanih tkanin, ki imajo večjo gostoto. Česane tkanine tudi lažje prodajamo. Po razpravi je upravni odbor sklenil, da dá predlog proizvodnega plana za leto 1962 v razpravo in potrditev svetom enot in delavskemu svetu.

V nadaljevanju seje je upravni odbor razpravljal o predlogu, da tudi naše podjetje krije del stroškov za potistim delavcem, ki so oddaljeni od podjetja več kilometrov in se vozijo na delo z mopedom ali kakim drugim javnim sredstvom. Upravni odbor je sklenil, da naj splošni sektor pripravi podatke o delavcih, ki so oddaljeni od podjetja 6 in več kilometrov. Nato pa bo upravni odbor o tem ponovno razpravljajal.

Osnovne šole imajo malo denarnih sredstev. Od občine dobijo le toliko sredstev, da krijejo osebne dohodke, za tehnični pouk pa nimajo niti najosnovnejšega. Med podjetji in šolami bi morala biti večja povezava. Zato je upravni odbor sklenil, da predstavniki našega podjetja obiščejo ob koncu leta osnovne šole "Katja Rupena" v Novem mestu in osnovno šolo v Šmihelu ter ob tej priliki podarijo šolam predmete za tehnični pouk v skupni vrednosti 600.000 dinarjev.

Soglasno je upravni odbor potrdil norme za prvi mikalnik, cenik za novo kolekcijo 1962 za tkalnico, cenik del za dvojenje, sukanje in parjenje ter izračun norm za drugi in četrti selfaktor.

Sprejet je bil tudi sklep, da damo dotacijo iz sklada za kadre Zveznemu centru za industrijo v znesku 1,000.000 dinarjev.

Na koncu seje je upravni odbor neugodno rešil še nekaj prošenj za denarno pomoč. Ugodno pa je rešil prošnjo

Društva prijateljev mladine, ki je prosilo za tovorni avto za izvedbo spreveda Dedka Mraza, in nekaj prošenj za reklamni oglas.

S.M.

NEKAJ O DELU EKONOMSKE ENOTE V OBRATU II

Z uvedbo ekonomskih enot in svetov ekonomskih enot, se je razvil sistem delavskega samoupravljanja v tako obliko, ki daje možnost vsakemu delavcu, da sodeluje pri odločanju v gospodarstvu. Istočasno pa tak razvoj zahteva od vseh zaposlenih mnogo več vsestranskega znanja in razgledanosti. Pri vprašanju, kako usposobiti člane kolektiva, da bodo sposobni opravljati te velike naloge, se je zataknilo že marsikje. Tako tudi naš kolektiv stoji pred dejstvom, da je treba pohiteti z izobraževanjem zaposlenih.

Sindikalni odbor, svet ekonomske enote in sekretariat ZK so že pred letom razmišljali o tem, prav na zadnji seji sveta pa je bil sprejet sklep, da se pričnejo splošna predavanja in strokovni tečaji.

Na sejah sveta razpravljamo o vseh mogočih težavah in nepravilnostih, ki se dogajajo v proizvodnji in med sodelavci. Iz vrst članov sveta je prišlo že več dobrih predlogov, ki so vredni pohvale. Zaradi nepoučenosti pa se večkrat zgodi, da ni vsak predlog sprejet, ker nima zdrave osnove. Kljub temu postajajo člani vedno bolj zgovorni, ker so mnogi že spoznali svoje naloge. Na sejah iznašajo probleme, za katere pred uvedbo svetov ni bilo pravega mesta, saj se delavski svet ni mogel spuščati v podrobnosti vseh obratov. Kot so bili člani zgovorni pri sprejemanju predlogov o točkovanju, sodelujejo množično tudi v drugih razpravah o proizvodnih problemih. S tem dokazujejo, da želijo biti dobri proizvajalci, omogočiti pa jim je treba, da bodo lahko vedno razumno gospodarili, tudi takrat, ko bodo razpravljali o težjih ekonomskih problemih. S pridobljenim znanjem, ki ga nudijo predavanja in strokovni tečaji, in s širšim sodelovanjem delavcev bo veliko lažje gospodariti. Predvidena izobraževalna akcija bo torej dovolj prispevala k odpravi največjih ovir delavskega samoupravljanja.

Za splošni dvig znanja članov kolektiva se pripravljajo in se že tudi vršijo predavanja. V predavanjih so za-

jete vse najvažnejše teme iz zakona o delovnih razmerjih in se pojasnjujejo najvažnejši členi pravil podjetja. Ekonomski del predavanj seznanja delavce s tem, kaj je dohodek, kaj je čisti dohodek in kako se ta ustvarja in deli. Predvidena so tudi predavanja o naši družbeni ureditvi, o upravnih organih in delavskem samoupravljanju. Brez vsaj delnega poznavanja vseh teh tem si ni mogoče zamisliti dobrega gospodarjenja. Predavanja so organizirana tako, da se jih lahko udeleži vsak delavec z najmanjšo izgubo časa. Udeležba na seminarjih še ni taka, kot je zaželenja, vendar smo prepričani, da bo sčasoma vsak sodelavec spoznal velike ugodnosti, ki se mu nudijo. Posebna ugodnost je to za prezaposlene žene, ki nimajo časa za čitanje časopisov in druga udejstvovanja, saj tako na najenostavnejši in najhitrejši način izvedo, kar morajo vedeti kot proizvajalke. Nov gospodarski sistem nas sili, da bomo postali bolj ukaželjni, saj nam bo znanje zelo potrebno.

Po končanih predavanjih se bo pričel strokovni tečaj, ki bo organiziran tako kot predavanja. Vsak član bo imel možnost strokovnega izobraževanja. Tečaji so namenjeni tistim, ki se sami želijo strokovno izobraževati, obvezen pa bo za delavce, ki so na delovnih mestih, na katerih jim je nujno potrebno več strokovnega znanja. To velja predvsem za vodjo izmen, pregledovalke kvalitete, vodje snemalnih kolon, vzdrževalce strojev, manipulante in podobno.

Program za tečaje je izdelal center za izobraževanje delavcev v tekstilni stroki. Prepričani smo, da bo zanimanje za učenje veliko, saj te ugodnosti člani našega obrata še niso imeli. Želja, da se tečaji pričnejo, pa je še pred letom vzknila prav iz vrst neposrednih proizvajalcev.

Zaživelo je tudi delo raznih komisij. Komisija za Higienško tehnično zaščito je izdelala program, kako uvesti red v garderobah, sanitarijah in obratu samem. Ker nekateri delavci premalo upoštevajo red in čistočo, bo komisija z večkratnimi pregledi teh prostorov odkrila poedinke, ki povzročajo nered. Tudi komisija za norme se je sestala in predlagala v potrditev nekaj norm ter pregledala spiske, kako posamezniki pressegajo norme. Največkrat se je sestala tudi komisija za delovna razmerja, ki je obravnavala vsak posamezni primer sporazumne odpovedi in je proučila vsako potrebo po novi delovni sili. Komisija za osebne dohodke je imela v tem letu eno najtežjih in najodgovornejših nalog - izdelavo predloga točkovanja. Nalete-

la je na mnogo težav, vendar je s prizadevanjem in proučevanjem delovnih mest izdelala predloge, ki so v skladu z ostalimi ekonomskimi enotami in jih je svet ekonomske enote in delavski svet po razpravi sprejel z manjšimi popravki.

Da se izvajajo sklepi, ki jih je sprejel svet ekonomske enote, se enkrat mesečno sestaja strokovni kader, ki ugotavlja vzroke nepravilnosti in išče možnosti za izboljšanje. Tu se zlasti razpravlja o disciplini in neodgovornosti navzočih ter o napakah, ki iz tega izvirajo. Ker je v zadnjem času teh sestankov premalo, je svet ekonomske enote sprejel sklep, da se ti sestanki sklicujejo redno vsaj enkrat mesečno. Udeležba poklicanih je obvezna.

Če bodo vsi ti organi aktivno delovali in spremljali vsak nezdrav pojav v obratu, bodo rezultati ekonomske enote boljši v zadovoljstvo nas vseh.

A.Ž.

IZ EKONOMSKE ENOTE TKALNICA

Na 6. seji sveta ekonomske enote tkalnica smo govorili o izvrševanju osnovnega plana leta 1961. Sprejeli smo plan dela za 1962 leto in s tem v zvezi odobrili nakup novih strojev za tkalnico in predpripravo. Mnogo pa smo govorili tudi o vzgoji kadra, odnosih ter o kvaliteti.

Oddelek tkalnica je plan votkov končal 15. decembra. V mesecu novembru je bil prekoračen mesečni plan za 9,56 %, kar je bilo največje prekoračenje v letu 1961.

V tkalnici je trenutno na 65 statvah tak asortiman artiklov, da se na 57 statvah tke enostrojno in le na 8 statvah dvostrojno. Z ozirom na prejšnja leta, ko smo le na nekoliko statvah tkali tkanine iz česane volnene preje, ostale tkanine pa so bile vse iz mikane volnene preje, ni bil tak poudarek na kvaliteti, kakor je sedaj.

Obrat tkalnice je v lanskem letu povečal število statev in zaposlenih. Stroji kakor tudi ljudje so se morali priučiti novi zahtevnejši proizvodnji. Tu smo pa nalezeli na težave, stroji so nagajali in bilo je treba precej truda, da so se odpravile vse konstrukcijske napake stroja.

Sicer so pa ti stroji enostavni in z nekaj spremembami sposobni za tkanje tkanin, kakršne imamo v naši proizvodnji.

Na sestanku se je govorilo tudi o slabih utenzilijah, predvsem grebenih in lučalnicah, zaradi katerih je bilo precej defektnega blaga. Sprejeli smo sklep, da bomo tako dolgo vračali vse utenzilije, ki ne bodo kvalitetno izdelane, dokler ne bomo dosegli kvaliteto izdelkov, ki bo zadovoljevala naše potrebe. To so težave, katere so sicer objektivne, vendar se s potrebnimi merami dajo v precejšnji meri odpraviti.

Mnogokrat pri dveh ali štirih komadih ugotovimo, da je nastala zaradi grebena proga po osnovi in blago je zaradi tega ocenjeno z II. kvaliteto. Ko pa raziskujemo, kako so bili ostali komadi pred tem ocenjeni, ugotovimo, da so brez napake. To pomeni, da je groben bil dober v začetku osnove, da pa se je med delom zaradi nepazljivosti pokvaril. Tkalka, ki je stregla stroju, je hitela in pri menjavi čolnička trčila s konico čolnička v greben in s tem povzročila okvaro. Misleč, da se ne bo opazilo, ni tega nikomur javila in tako je nastala napaka, ki se ne da odpraviti, blago pa gre v skladišče ocenjeno z II. kvaliteto. In če sedaj upoštevamo, da je vsakemu takemu metru blaga zmanjšana prodajna vrednost za približno 2.000 dinarjev, potem nam ni težko izračunati, za koliko dinarjev smo pri vsakemu takšnem komadu oškodovani.

Velikokrat imamo v tkaninah tudi napake, ki so nastale verjetno zaradi želje po čim večjem prekoračenju norme. Pri takšnem delu, kjer navijalka ali tkalka hitita, da bi čim višje presegli svoje dnevno obvezo (normo), se jima često podkrade debela nitka ali napačen vdev, ki se na stroju le stežka opazi. To pa je napaka, ki se da odpraviti, če bi takrat, ko se nam nitka utrga, porabili malo več časa za pazljiv in pravilen vdev v liste in greben.

Razumeti moramo, da z boljšo kvaliteto naših izdelkov zvišujemo vrednost naše točke in s tem tudi osebne dohodke, s slabo kvaliteto pa to vrednost zmanjšujemo. Količina nam je koristna samo tedaj, kadar je kvaliteta dobra, kajti kolikor pri količini dobimo, toliko navadno pri kvaliteti izgubimo. Poleg količine in kvalitete pa naš obračun zajema tudi varčevanje z materialom. Material, s katerim delamo, je precej drag, predvsem česana volnena preja. Zato moramo skušati ves material do konca koristno uporabiti: previjalke previjati brez ostankov in s čim

manjšimi odpadki, snovalke snovati tako, da bo čim manj odpadkov, v tkalnici pa votek do konca potkati. Tu je mogoče precej prihraniti in s tem povečati vrednost točke.

Vsako delo, ki ne prispeva k povečanju proizvodnje je nekoristno. Zato moramo s svojim delom zmanjšati zastoje in povečati proizvodnjo. Če tkalka in stroj stojita, nista koristna, ker ne proizvajata. Če pa bo tej statvi stregla soseda, to je če bo delala dvostrojno, bo v manj urah izdelano več metrov, ker bo namesto dveh tkalk delala samo ena in s tem bo povečana vrednost naše točke.

Na sestanku smo sprejeli osnovni letni plan tkalnice za leto 1962. Plan po votkih je enak lanskemu, metrov pa je manj. To pomeni, da smo v planu za 1962. leto povečali tkanine iz česane volnene preje, ker bo povprečno več votkov v vsakem tekočem metru kot v letu 1961.

Strojni park bo konec 1962. leta v obratu tkalnice dal drugačno sliko kot sedaj. V Metliki bomo kupovali vso prejo enojno, pri nas pa jo bomo dvojili, sukali in parili. Zato bomo v predpripravi dobili dva stroja za dvojenje, štiri sukalna stroja in en parilnik. K tem strojem bomo potrebovali 34 novih delovnih moči.

Kvalitetnejši proizvodi zahtevajo temeljito pripravo materiala, naša snovala pa takšne priprave ne morejo dati. Zato je bil sprejet sklep, da se delavskemu svetu predlaga nabava novega snovala, kakor tudi kotla za pripravo "šlihte".

Čim prej je treba prodati 8 novih statev (Schwabe), ker nimamo zanje rezervnih delov niti utenzilij. Mesto njih pa je treba nabaviti skupno 20 statev VTR 175, kakršne imamo že v obratovanju.

Za tako povečano proizvodnjo bomo skupno potrebovali 66 novih delavcev v tkalnici in predpripravi. Poleg tega pa bo treba usposobiti nekaj moških, ki bodo delali pri vzdrževanju strojnega parka in vlaganja.

V Kranju so preiskusili nek nov sodoben način, pri katerem se v rekordnem času doseže usposobitev za odrejeno delo. Sklenili smo, da se v Kranju pozanimamo za te metode in da jih skušamo tudi pri nas vpeljati.

Kvaliteta proizvodov nikakor ni zadovoljiva, čeprav se izplačujejo nagrade za dobro kvaliteto. Zato je komisija pregledala pravilnik o ocenjevanju kvalitete izdelkov in predlagala nekaj sprememb in dopolnitev v tabeli A. Predlog je bil z nekaterimi popravki sprejet. Poprav-

ké in dopolnila pravilnika smo razdelili med člane kolektiva tkalnice.

Na tem sestanku smo pregledali tudi norme in njih doseganje. Norme so v glavnem dobre, le na strojih VTR 175 (proizvodnje Tekstilstroja iz Zagreba) zaradi pogona s klinastimi jermení in tornim gumijastim kolesom turaža zelo varira, kar zavisi od izrabljenosti jermenja. Če se postavlja norma na strojih z novimi jermení, bo norma previsoka za one stroje, ki imajo izrabljene jermene, v obratnem primeru bo pa norma prenizka. Sprejeli smo sklep, naj se vsak teden v različnem času meri hitrost stroja. Če zaradi hitrosti stroja odstopa norma za 1000 votkov navzgor ali navzdol, naj se norma prilagodi turaži, ki je ugotovljena.

Sestanki svetov imajo vedno večjo pomembnost v upravljanju, saj na njih delovni ljudje rešujejo probleme, s katerimi se vsakodnevno srečujejo pri svojem delu.

Danilo Kovačič

O PRODUKTIVNOSTI DELA (Nadaljevanje)

PREGLED PRODUKTIVNOSTI DELA V FLRJ PO REPUBLIKAH ZA LETO 1960

Obrat tkalnica

Republika	Skupna proiz- vodnja v ooo votkih	Potrošene de- lovne ure	Pro-Mesto duk-v tiv.FLRJ	Indeks
LR Srbija	14,191.975	5,214.313	2,72	IV 89,3
LR Hrvatska	15,720.577	4,553.668	3,45	I 113,2
LR Slovenija	3,897.069	1,242.732	3,13	II 102,8
LR Makedonija	2,743.334	983.963	2,79	III 91,4
F L R J	36,552.955	11,994.681	3,05	100,0
=====				

V letu 1960 je v tkalnicah mikanih in česanih tkanin v FLRJ dosežena povprečna produktivnost 3,05. Če pogledamo dose-

Žene rezultate po republikah vidimo, da je bila največja produktivnost v LR Hrvatski 3,45 oziroma izraženo z indeksom 113,2. Pri tem je vzeto za bazo povprečje FLRJ. Na drugem mestu je Slovenija, medtem ko je produktivnost v LR Srbiji in Makedoniji znatno nižja.

V cilju povečanja produktivnosti v teh republikah bi bilo treba zamenjati, seveda v mejah možnosti, že dotrajani strojni park.

Obrat predilnice česane volnene preje

Republika	Skupna proiz- vodnja v kg baza Nm 32	Potrošene lovne ure	de-Pro- duktiv-v nost	Mesto FLRJ	Indeks
LR Srbija	1,585.102	1,674.843	0,95	III	86,0
LR Hrvatska	1,158.473	711.206	1,63	I	148,1
LR Slovenija	400.036	322.938	1,24	II	112,6
LR Makedonija	540.378	640.337	0,84	IV	76,7
FLRJ	3,683.989	3,349.324	1,09		100,-

Upoštevanih je enajst predilnic česane volnene preje, podatki pa so preračunani na bazno število Nm 32. V teku leta 1960 je v FLRJ povprečna produktivnost 1,09. Če pogledamo rezultate po republikah, vidimo, da je najboljši rezultat dosežen v LR Hrvatski - 1,63 kg na eno delovno uro. Slovenija, ki jo zastopa edina predilnica česane volnene preje NOVOTEKS, Novo mesto, pa je takoj na drugem mestu s produktivnostjo 1,24 in indeksom 112,6, če je indeks za FLRJ 100. Najslabši rezultat je dosežen v LR Makedoniji (0,84).

Ranžirana vrsta po republikah

- 1) LR Hrvatska
- 2) LR Slovenija (NOVOTEKS)
- 3) LR Srbija
- 4) LR Makedonija.

Če pogledamo ta vrstni red po republikah, vidimo, da tam, kjer so stari stroji z že izrabljenimi kapacitetami, to znatno vpliva na rezultat produktivnosti. Zato bo treba v bližnji bodočnosti te stare nerentabilne predilnice čim prej zamenjati z novimi in modernejšimi, ker se sicer ne bodo mogle obdržati na tržišču.

Zanimivo pa je, da ima Makedonija kljub novim kapacitetam relativno zelo nizko produktivnost - 0,84. To bi si lahko razlagali s tem, da je delovna sila nestrokovna in

zato nesposobna doseči največjo produktivnost s temi stroji.

Obrat predilnica mikane preje

Republika	Skupna pro- izvodnja	Potrošene delovne ure	Pro- duk- tiv.	Mesto v FLRJ	Indeks
LR Srbija	5,473.164	2,685.731	2,04	II	102,7
LR Hrvatska	4,190.980	2,304.120	1,82	IV	91,6
LR Slovenija	1,596.142	676.148	2,36	I	119,0
LR Makedonija	1,535.557	679.436	1,97	III	99,5
LR BiH	26.533	19.053	1,39	V	70,2
F L R J	12,622.376	6,364.488	1,98		100,0

Zaradi ilustracije naj navedem, da je pri analizi upoštevanih 27 predilnic mikane preje v FLRJ. Vsa ustvarjena proizvodnja je izkazana v kg in preračunana na bazno število Nm 10.

V letu 1960 je v FLRJ dosežena povprečna produktivnost 1,98. Če analiziramo rezultate po republikah, vidimo, da je najvišja produktivnost dosežena v LRS, in sicer 2,36. Najslabši rezultat pa je bil v LR BiH 1,39 ali izraženo v indeksu 70,2. Razlika za to nizko produktivnost je v nestrokovnosti delovne sile.

Česano prejo izdeluje v Jugoslaviji 11 podjetij. V Sloveniji samo NOVOTEKS, Novo mesto. Vsi podatki so preračunani na Nm 32.

V teku leta 1960 je dosežena povprečna produktivnost 1,09 kg na eno delovno uro. Če pogledamo izračunane ustvarjene rezultate po podjetjih za 1960. leto, pridemo do sledečih rezultatov:

6 predilnic česane preje se nahaja nad ustvarjenim povprečkom v FLRJ;

5 predilnic pa je pod tem povprečkom.

Na osnovi doseženih rezultatov spada med dva najboljša podjetja v FLRJ:

- 1) KRATEKS, Krapina, s povprečjem 1,69,
- 2) VARTEKS, Varaždin, s povprečjem 1,55.

Med dva najslabša podjetja pa spadata:

- 1) IVAN MILUTINOVIĆ, Zemun s povprečjem 0,36,
- 2) SRBIJANKA, Leskovac, s povprečjem 0,42.

PRODUKTIVNOST DELA PREDILNIC ČESANE PREJE V FLRJ ZA LETO 1960

P o d j e t j e	Ustvarjena proizvodnja v kg	Potrošene del. ure	Produk- tivnost v LRS	M e s t o FLRJ	Indeks
1. LETEKS - Leskovac	299.973	239.507	1,25	1	113,9
2. BRANKO KRSMAN. Paračin	651.464	548.642	1,18	3	108,0
3. OKTOBAR.SLOBODA, Beograd	70.010	133.670	0,52	5	47,5
4. IVAN MILUTINOVIČ, Zemun	101.584	282.156	0,36	7	32,7
5. JEDINSTVO, Grdelica	55.227	104.516	0,52	4	48,0
6. FABR.VUN.TKANINA-Vučje	386.651	319.306	1,21	2	110,1
7. SRBIJANKA, Leskovac	20.193	47.046	0,42	6	39,0
8. VARTEKS, Vraždin	499.828	322.159	1,55	2	141,1
9. KRATEKS, Krapina	658.645	389.047	1,69	1	153,9
10. NOVOTEKS, Novo mesto	400.036	322.938	1,23	-	112,6
11. TETEEKS, Tetovo	540.378	640.337	0,84	-	76,7
	3,683.989	3,349.324	1,09	--	100,-

"NOVOTEKS" je v zveznem merilu na 4. mestu s povprečno doseženo produktivnostjo 1,23 na 1 delovno uro ali izreženo z indeksom 112,6, če vzamemo, da je indeks produktivnosti v FLRJ 100.

PREGLED PRODUKTIVNOSTI DELA NEKATERIH PREDILNIC MIKANE PREJE ZA LETO 1960 v FIRJ

P o d j e t j e	Ustvarjena proizvodnja v kg	Potrošene del. ure	Produk- tivnost	M e s t o v LRS	FIRJ	Indeks
1. LETEKS, Leskovac	1,441.426	677.744	2,12	4	9	107,2
2. IVAN MILUTINOVIĆ, Zemun	719.524	409.542	1,75	8	22	88,5
3. SLOBODA, Kula	263.666	143.290	1,84	7	19	92,7
4. APATEKS, Apatin	106,017	85.671	1,23	9	25	62,3
5. VARTEKS, Vareždin	1,618.597	776.809	2,08	1	10	105,0
6. VUNATEKS, Karlovac	478.297	266.966	1,79	5	20	90,3
7. PROLETER, Vinkovci	44.099	73.627	0,59	9	27	30,1
8. NOVOTEKS, Novo mesto	183.046	66.166	2,76	2	2	139,4
9. TVI, Majšperk	264.831	138.691	1,90	6	15	96,2
10. TVVI, Maribor	372.104	123.260	3,01	1	1	152,1
11. SUKNO, Zapuže	130.162	69.904	1,86	7	18	93,8
12. TETEEKS, Tetovo	1,335.557	679.436	1,97	-	13	99,5
13. VITEKS, Visoko	26.533	19.053	1,39	-	24	70,2
14. BRANKO KRSMAN., Paraččin	825.149	382.759	2,15	2	7	108,6

P o d j e t j e	Ustvarjena proizvodnja v kg	Potrošene del. ure	Produk- tivnost	M e s t o v LRS FLRJ	Indeks
15. OKTOBAR, SLOBODA, Beograd	1,013.806	452.536	2,24	1 6	112,9
16. JEDINSTVO, Grdelica	725.176	339.634	2,13	3 8	107,6
17. FAER.VUN.TKANINA, Vučje	151,309	72.874	2,07	5 11	104,6
18. PROLETER, Zrenjanin	227.091	121.681	1,86	6 16	94,
19. ZORA, Zagre	215.380	120.983	1,78	6 21	89,7
20. OROTEKS, Oroslavje	544.418	292.154	1,86	4 17	93,9
21. ZIVT, Zabok	345.282	292.146	1,18	8 26	59,5
22. KRATEKS, Krapina	484.271	247.602	1,95	3 14	98,5
23. VUTEKS, Vukovar	399.238	196.725	2,02	2 12	102,3
24. CRVENA ZVEZDA, Osijek	61.398	37.108	1,65	7 23	83,4
25. VOLNA, Laško	298.599	133.482	2,25	5 5	113,6
26. TEKSTILANA, Kočevje	231.718	101.172	2,29	4 4	115,4
27. BAČA, Podbrdo	115.682	44.473	2,60	3 3	131,1
	12,622.376	6,364.488	1,98	- -	100,

PRODUKTIVNOST DELA MED NEKATERIMI TKALNICAMI V FLRJ ZA LETO 1960

P o d j e t j e	Ustvarjena proizvodnja v 000 votkih	Potrošene del. ure	Produk- tivnost	M e s t o		Indeks
				v IRS	FLRJ	
1. BRANKO KRSMAN., Paračin	3,428.173	915.798	3,74	1	5	122,8
2. SLOBODA, Kula	958.870	349.639	2,74	5	17	89,9
3. PROLETER, Zrenjanin	266.291	308.608	0,86	8	25	28,2
4. VARTEKS, Varaždin	6,435.441	1,645.752	3,91	2	4	128,3
5. VUNATEKS, Karlovac	1,490.001	593.283	2,51	8	22	82,4
6. KRATEKS, Krapina	1,409.992	392.557	3,59	3	6	117,8
7. NOVOTEKS, Novo mesto	682.483	209.743	3,25	4	9	106,7
8. TVI, Majšperk	764.074	188.527	4,05	2	3	132,9
9. TVVI, Maribor	243.051	36.566	6,64	1	1	218,1
10. BAČA, Podbrdo	454.273	156.017	2,91	5	13	95,5
11. TETEKs, Tetovo	2,743.334	983.963	2,78	-	15	91,4
12. LETEKs, Leskovac	2,619.825	1,172.496	2,23	7	23	73,3
13. OKTOBAR.SLOBODA, Beograd	1,849.798	716.093	2,58	6	19	84,7
14. IVAN MILUTINOVIĆ, Zemun	1,896.456	647.577	2,92	3	12	96,0

P o d j e t j e	Ustvarjena proizvodnja v 1000 votkih	Potrošene del.ure	Produk- tivnost	M e s t o v I R S	Indeks F L R J
15. JEDINSTVO, Grdelica	2,069.735	747.190	2,73	4	16
16. FABR.VUN.TKAN.,Vučje	1,162.827	356.912	3,08	2	10
17. ZORA, Zagreb	1,490.070	423.802	3,51	4	7
18. OROTEKS, Oroslovje	1,584.764	361.722	4,38	1	2
19. ZIVT, Zabok	1,810.414	632.396	2,86	6	14
20. VUTEKS, Vukovar	1,155.756	376.914	3,06	5	11
21. PROLETER, Vinkovci	344.139	127.242	2,70	7	18
22. TOV.DEKORAT.TKANIN,Ljublj.	102.427	50.546	2,02	8	24
23. VOLNA, Laško	713.206	279.913	2,54	7	21
24. SUKNO, Zapuže	424.727	165.770	2,56	6	20
25. BAČA, Podbrdo	454.273	156.017	2,91	5	13
	36,552.955	11,994.681	3,05	-	-
					100

V Jugoslaviji je bilo v letu 1960 27 predilnic mikane preje, od tega 9 v Sloveniji. V letu 1960 je v FLRJ dosežena povprečna produktivnost dela 1,98 kg na eno delovno uro. Podatki so preračunani na Nm 10.

Na osnovi izračunanih podatkov po podjetjih za leto 1960 opazimo sledeče:

12 predilnic mikane preje je nad letnim povprečjem FLRJ, 15 predilnic mikane preje pa je pod tem povprečjem, to se pravi, več od polovice.

Glede na dosežene rezultate spadajo med tri najboljše podjetja v letu 1960 v FLRJ:

- 1) TVVI, Maribor, s povprečjem 3,09 kg na eno delovno uro,
- 2) NOVOTEKS, Novo mesto, s povprečjem 2,76 kg na eno delovno uro,
- 3) BAČA, Podbrdo, s povprečjem 2,60 kg na eno delovno uro.

Torej so vsa tri najboljša podjetja iz Slovenije.

Tri najslabša podjetja v FLRJ pa so:

- 1) PROLETER, Vinkovci, s povprečjem 0,59 kg na 1 delovno uro,
- 2) ZIVT, Zabok, s povprečjem 1,81 kg na 1 del.uro,
- 3) APATEKS, Apatin, s povprečjem 1,23 kg na eno delovno uro.

V analizi je upoštevanih 25 tkalnic v FLRJ. Podatki so dani v ooo votkih. V tkalnicah volnenih tkanin v FLRJ je povprečna dosežena produktivnost v letu 1960 3,04. Na osnovi obračunanih podatkov po podjetjih za leto 1960 opazimo sledeče:

11 tkalnic se nahaja nad ustvarjenim letnim povprečjem FLRJ, 14 tkalnic se nahaja pod letnim povprečjem FLRJ,

Z ozirom na dosežene rezultate spadajo med tri najboljše podjetja v FLRJ naslednja:

- 1) TVVI, Maribor, s povprečjem 6,64,
- 2) OROTEKS, Oroslovje, s povprečjem 4,34,
- 3) TVI, Majšperk, s povprečjem 4,05.

Med tri najslabša podjetja pa spadajo:

- 1) PROLETER, Zrenjanin, s povprečjem 0,86,
- 2) TOVARNA DEKORATIVNIH TKANIN, Ljubljana, s povprečjem 2,02,
- 3) LETEKS, Leskovac, s povprečjem 2,23.

NOVOTEKS je v republiškem merilu na 4. mestu, v zveznem merilu pa na 9. mestu.

ZBIRANJE SREDSTEV ZA IZGRADNJO BOLNIŠNICE V BREŽICAH IN NOVEM MESTU

Na osnovi priporočila ObLO Novo mesto vsem gospodarskim organizacijam in zavodom, da prispevajo del sredstev za izgradnjo novih bolnišnih prostorov v Novem mestu in Brežicah, je naš delavski svet na svoji 3. seji dne 25.8.1961 sprejel sklep, da naše podjetje prispeva za to gradnjo 1% od neto izplačila osebnih dohodkov zaposlenih, znesek pa se ugotovi po zaključnem računu za leto 1961, 1962 in 1963. Da bi se vsi člani našega kolektiva podrobneje seznanili s to humano akcijo, je potrebno, da predvsem spoznajo obstoječo problematiko zdravstvene službe v naši občini oziroma okraju.

I. Potrebe po gradnji, sredstvih in problematika

Skladno s hitrim razvojem gospodarstva našega okraja bi se morala razvijati tudi naša zdravstvena služba, saj sedanji prostori nikakor ne odgovarjajo potrebam prebivalstva. Imamo dve splošni bolnici v Novem mestu in Brežicah, ki oskrbujeta teren z nad 157.000 prebivalci. Obe skupaj razpolagata s 682 obstoječimi oziroma s 503 standardnimi posteljami. Od tega je v sklopu Splošne bolnice Novo mesto 469 obstoječih postelj, po normativih pa je zmogljivost bolnice določena na 334 standardnih postelj. Iz tega je razvidno, da je 135 postelj nad normativi, kar predstavlja močno obremenjenost bolničnih naprav in prostorov. Preobremenjenost je na vseh oddelkih, posebno pa še na ginekološko-porodniškem, kirurškem in internem. Ginekološko-porodniški ima že več let 100 % zasedbo postelj, 1960 leta pa je bila zasedba celo 118,2 %, medtem ko srednjeevropsko merilo določa za te oddelke le 65 do 70 % zasedbo. Bolnice so na oddelku manj kot 5 dni, republiško povprečje v minullem letu pa je bilo 8 dni. Na kirurškem in internem oddelku je povprečna zasedba več kot 16 % nad normativi. Torej se v novomeški bolnici postelja še niti ne ohladi, ko jo že zasede nov bolnik. Pogosti so primori, zlasti na ginekološko-porodniškem oddelku, ko morajo po sili razmer kar dve bolnici ležati na eni postelji. Nič manjši niso problemi zaradi ostalih prostorov. Tako na primer na ginekološko-porodniškem oddelku uporabljajo sobo v velikosti 5 x 3 m za šok prostor, laboratorij, oddelčno administracijo in priročno skladišče. Kako to deluje na bolnike in personal, si lahko predstavlja le tisti, ki v takih okoliščinah dela ali to doživlja iz dneva v dan. Zaradi nenormalne obremenjenosti bolničnih prostorov pogosto pride do predčasnih od-

pustov bolnikov in do odklanjanja sprejemov. Spričo porasta zdravstvenih storitev in ogromnega napredka medicine v zadnjih desetletjih, bo morala bolnica imeti primerne prostore ne le za bolniške postelje, ampak tudi za medicinske posege in ostale namene (operacijske sobe, škocke prostore, laboratorije, ambulate, sanitarije, itd.). Stare zgradbe pa imajo samo najnujnejše prostore in naprave, ki so odgovarjale za stopnjo razvoja medicine in kulturno raven prebivalstva pred 60 in več leti.

Kljub velikim prostorninskim težavam se dotok bolnikov v bolnice iz leta v leto večja. Na to vpliva njen stalni strokovni razvoj z renomiranimi storitvami kakor tudi odlične prometne zveze, ki jih ima Dolenjska po dograditvi avtoceste. Statistika kaže, da se tu zdravi zadnja leta 1/3 bolnikov izven njenega ožjega območja.

V sklopu Splošne bolnice Brežice je 210 obstoječih postelj, po normativih pa je določeno le 169 standardnih postelj, torej je 41 postelj preveč.

Ker sta bili obe bolnici grajeni že pred več desetletji, je razumljivo, da prostorninsko ne moreta odgovarjati sedanjim potrebam prebivalstva, zlasti odkar omogoča nova zakonodaja, ki vključuje v zavarovanje tudi kmečko prebivalstvo, skoraj slehernemu državljanu zdravljenje v bolnici.

Z ozirom na težko situacijo sta obe bolnici že pred nekaj leti pričeli sestavljati načrte, in sicer Splošna bolnica Novo mesto za gradnjo nove bolnice, ki bi se gradila v treh etapah, Splošna bolnica Brežice pa za gradnjo ambulantno polikliničnega trakta. Splošna bolnica Novo mesto naj bi do leta 1964 zgradila kirurški odderek s 138 posteljami in otroški odderek s 63 posteljami. Splošna bolnica Brežice pa bo do konca leta 1961 zgradila ambulantno-poliklinični trakt, s katerim bi pridobila funkcionalne prostore, od leta 1962-64 pa bi zgradila v kletnih prostorih še kuhinjo in pralnico.

II. Sredstva

Splošna bolnica Novo mesto potrebuje za izgradnjo I. faze 700 milijonov, in sicer:

v letu 1961	80,000.000
v letu 1962	220,000.000
v letu 1963	220,000.000
v letu 1964	<u>180,000.000</u>
Skupaj:	700,000.000

Splošna bolnica Brežice pa potrebuje:

za dokončanje ambulantno-polikliničnega trakta v letu 1961	50,000.000
za gradnjo kuhinje in pralnice v letih od 1962-64 pa	<u>132,000.000</u>
Skupaj:	182,000.000

III. Način zbiranja sredstev

Iz navedenih podatkov sledi, da bi bilo potrebno za gradnjo objektov zbrati večja sredstva, ki jih bolnici sami nikakor ne bi zmogli. Z ozirom na to je svet za zdravstvo OLO formiral poseben odbor za zbiranje denarnih sredstev, ki je prišel do zaključka, da je potrebno za realizacijo plana ustvariti 3 vire finansiranja, in sicer:

- 1) Del sredstev bi zbrali bolnici iz naslova zvišanja oskrbnega dne, iz česar sta bolnici že tudi do sedaj zbirali sredstva.
- 2) Drugi del sredstev bi prispevale gospodarske organizacije, zavodi, ustanove in privatni delodajalci z 1 % od netto dohodkov zaposlenih, ki bi se stekala v skupen sklad.
- 3) 50 % sredstev za gradnjo splošne bolnice Novo mesto pa bi prispevala republika iz svojih sredstev.

V to akcijo so zajete vse gospodarske in druge organizacije, zavodi in ustanove z izjemo šol, ker se te formirajo iz proračunskih sredstev.

Znesek 1 % od netto izplačanih dohodkov se nakazuje po potrditvi zaključnega računa najkasneje do 30. aprila 1962.

Navedeni znesek bremeni čisti dohodek podjetja, ne bremeni pa individualno izplačani osebni prejemek posameznika.

Ker je ta akcija v prid slohernega državljana na območju ObLO in celo izven meje okraja, je pravilno, da jo vsi podpremo in s tem zagotovimo izgradnjo novih bolnišničnih prostorov, kateri so za današnje razmere res prepotrebni.

B. B.

NOVOMEŠKI TEKSTILCI V LETIH OBNOVE

Prišel je mesec maj v letu 1945, ki je bil veliko lepši kakor kateri kdaj poprej, kajti tisti maj ni prinesel samo cvetja in zelenja, prinesel je tudi konec vojne ter svobodo in oblast delovnemu ljudstvu.

Pričeli smo se zbirati in delati v bivši tovarni Penca v Kandiji, katera ni bila med vojno poškodovana. Kmalu pa je ta tovarna postala naša last in takoj smo začeli z raznimi izboljšavami pri delu, higijenskih napravah in tako dalje. S pomočjo takratnega izvršnega odbora smo tudi prvi ustanovili sindikalno podružnico in izvolili sindikalni odbor. V začetku smo delali z eno izmeno, ko pa smo za silo usposobili na novo zaposlene, smo začeli delati z drugo in tretjo izmeno, kajti povsod je primanjkovalo blaga, ki ga je takrat ljudstvo bilo zelo potrebno. Bivša tovarna Povh pa je še vedno stala. Povh je bil s celotno družino v partizanih, po vojni se je odločil in dal tovarno splošnemu ljudskemu premoženju. Nekako konec novembra smo se jaz, tov. Intihar in tov. Kastelic odločili, da obnovimo tudi ta obrat. Kó smo si ogledali stroje, smo ugotovili, da so na mikalniški vsi jermeni pokradeni z delilnimi jermenčki vred, da so porezane vrvi na selfaktorjih in poobrani vsi motorji razen na enem selfaktorju in prstenčevem stroju. Manjkala so celo stikala za luči, pa tudi strojni deli so manjkali, eksplozija bombe leta 1943 je povzročila, da so se polomili vsi nosilci na vozovih selfaktorjev, tako da so ležali vozovi na tleh. Začeli smo obnavljati vse manjkajoče dele na strojih. Delali smo vsak dan toliko ur, kolikor je pač kdo zdržal, tudi vso električno napeljavo smo sami obnovili, biti smo morali strokovnjaki za vse. Motorje, ki so bili pokradeni, smo dobili vse nazaj razen enega. Večinoma so jih pokradli ljudje, ki so služili v okupatorski vojski. Najtežje je bilo z raznimi utenzilijami, zato nam je "Utenzilija" v Ljubljani izdelala nove delilne jermenčke za mikalnike. Ko pa smo jih dali v razdelilnik, so se v dveh dneh nategnili za dvajset centimetrov, tako da smo jih morali že pri preizkusu vreči stran. Poklicali smo strokovnjaka, da nam jih izdelajo. Razložili smo mu, kakšen naj bo material, in ko smo dobili nove, so bili že mnogo boljši od prvih, kajti tudi v tem pogledu smo se morali vsi učiti, saj večino utenzilij nismo pred vojno izdelovali doma. Takrat pa smo bili prisiljeni, da začnemo te stvari izdelovati doma. Kot sem že omenil smo delali, kolikor je kdo zmogel, in tako smo v enem

mesecu popravili vse stroje ter začeli z njimi poizkusno obratovati. Popravili smo tudi vso centralno kurjavo, kajti ves čas obnavljanja smo delali v zelo slabih pogojih brez kurjave in drugih sanitarnih naprav.

Stane Židonek

NEKAJ NAVODIL O ZDRAVSTVENEM ZAVAROVANJU

(Nadaljevanje)

36. člen

- 1) Čas, ki ga je zavarovanec prebil v Jugoslovanski armadi po 15. maju 1945 pa do demobilizacije se prizna za pokojnino.
- 2) Zavarovancu, ki je ostal v Jugoslovanski ljudski armadi, da dosluži kadrovski rok, pa ob odpustu iz vojske ni bil oficir, aktivni podoficir ali vojaški uslužbenec, se šteje za pokojnino čas, ki ga je prebil v Jugoslovanski ljudski armadi po 15. maju 1945, od njega pa se odbije toliko časa, kolikor je ostal v Jugoslovanski ljudski armadi zaradi doslužitve kadrovskega roka.
- 3) Tistim, ki niso bili demobilizirani, zato ker so se zdravili zaradi bolezni ali poškodbe, ali so bili demobilizirani toda obdržani na zdravljenju v kakšnem stacionarnem zdravstvenem zavodu, se prizna za pokojnino čas bolezni do odpusta iz vojske oziroma iz zdravstvenega zavoda.

37. člen

- 1) Čas vojaške službe, ujetništva in internacije v vojnah od leta 1912 do leta 1920 se šteje za pokojnino zavarovancu-jugoslovanskemu državljanu, ki je bil neposredno pred tem v delovnem razmerju.
- 2) Zavarovancu-jugoslovanskemu državljanu, ki neposredno pred nastopom vojaške službe oziroma neposredno pred internacijo ni bil v delovnem razmerju, se šteje čas vojaške službe, ujetništva ali internacije v vojnah od leta 1912 do 1920 za pokojnino, če ima delovno dobo najmanj petnajst let. V teh petnajstih letih se šteje tudi čas, ki se zavarovancu prizna za pokojnino po prvem odstavku 31. člena tega zakona.

- 3) Čas, ki se šteje za pokojnino v smislu prvega in drugega odstavka tega člena, se priznava zavarovancu, ki je ob izpolnitvi pogojev za pravico do osebne pokojnine jugoslovanski državljan, omenjeni čas pa je prebil v oboroženih silah tistih držav, katerih ozemlje je v celoti ali deloma prišlo v sestav jugoslovanskega ozemlja.
- 4) Ob pogojih iz prvega in drugega odstavka tega člena se šteje za pokojnino zavarovancu, ki je ob izpolnitvi pogojev za pravico do osebne pokojnine jugoslovanski državljan, tudi čas, ki ga je prebil v vojaški službi v zavezniških oboroženih silah bloka držav, v katerem sta bila Srbija in Črna gora, ali pa v ujetništvu kot pripadnik teh oboroženih sil.
- 5) Čas v vojnah od leta 1912 do 1920 se prizna največ do 17. septembra 1912 oziroma od 4. julija 1914 pa do prenehanja vojaške službe, ujetništva ali internacije, najpozneje pa do dneva splošne demobilizacije v balkanskih vojnah (14. septembra 1913) oziroma do 27. novembra 1913 če je zavarovanec sodeloval v Albanskem upor, ali pa do dneva splošne demobilizacije v Prvi svetovni vojni (5. april 1913)

(se nadaljuje)

Mimi Seničar

SINTETIČNA VLAKNA

Tekstilna umetna vlakna delimo v dve vrsti: regenerirana in sintetična vlakna. Pri nas najbolj znana sintetična vlakna sta nylon in perlon, ki spadata po svoji kemični sestavi v vrsto tako zvanih poliamidnih vlaken. Nylon in perlon sta zelo sorodni vlakni. Izhodiščna snov za oba je bencol oziroma fanol, to je destilacijski produkt premogovega katrana. Pri nadaljnjih zelo kompliciranih kemičnih procesih dobimo iz fenola poliamid nylon oziroma perlon. Po strukturi sta obe sintetični vlakni najbolj podobni naravnim živalskim vlaknom, ter imata precej istih lastnosti kot naravna volna ali svila.

Nylon kakor tudi perlon vlakna izdelujejo v obliki neskončne nitke ali pa v obliki vlaken z določeno dolžino. Poliamidna vlakna so prvi izdelali Američani leta 1935. Ta vlakna so imenovali nylon (najlon).

Kmalu nato pa je nemška firma IG izdelala nylonu zelo podobno vlakno. To vlakno so imenovali perlon. Pozneje so v drugih državah izdelali slična vlakna z različnimi imeni. Tako na primer danes izdeluje Italija noilon, Švica roylon, ČSR novodur, Japonska "Amilan" itd. Vsa ta omenjena poliamidna vlakna uvrščamo v skupino nylon.

Po sličnem vendar drugačnem postopku pa so v Nemčiji v različnih tovarnah začeli izdelovati poliamidna vlakna. Danes obstoja že mnogo podjetij, ki izdelujejo vlakna po polimerizacijskem postopku iz kaprolaktama. Tako na primer v Nemčiji firma Hoechst izdeluje "perlon-Hoechst", tovarna "Bayer" proizvaja "Bayer-perlon", družba Phrix izdeluje "Phrix-perlon", na Nizozemskem izdelujejo "enkalon", v Švici "grilon", v Italiji "lilion", v Sovjetski zvezi "kapron" itd.

Sama izdelava izhodnega materiala kaprolaktama je izredno komplicirana in zato je tudi cena temu primer-
no visoka. Ta izhodni material kaprolaktam, iz katerega izdelujejo perlon, segrevajo v pokončnih ceveh do približno 260°C do 270°C . Ta proces imenujemo poliamerizacija, z njim pridobljena gosta masa pa tvori poliamid. Poliamid nato stiskajo skozi šobe v trake, ki jih razrežejo, izpirajo in nato dovajajo k predilnim aparatom. Nato poliamid zopet talijo in tlačijo z visokim pritiskom skozi šobe z majhnimi odprtini. Tako nastanejo tanke svetle nitke, ki se na zraku strdijo v perlon nitke. Te ponovno izpirajo in mrzlo raztezajo na štiri do petkratno prvotno dolžino. Pri mrzlem raztezanju pa dobijo vlakna veliko trdnost na nateg. Postopek izdelovanja sintetičnega prediva in sintetične svile je do te faze isti. Svila se nadalje suka in navija, predivo pa izdelujejo tako, da režejo neskončne niti v enako dolga vlakna. Iz teh vlaken lahko spredejo predilnice prejo na isti način kakor volneno prejo. Vendar pa so imeli v predilnicah pri predenju perlon vlakna spočetka velike težave, zaradi drugih lastnosti kakor smo jih navajeni pri naravnih vlaknih. Danes pa že lahko trdimo, da je kvaliteta spredene perlon nitke prvovrstna.

Pri samem predelovanju perlona v predilnici naletimo na različne težave. Sam perlon sprejema zelo malo vlage. Med predelavo se zaradi tega močno naelektri, kar zelo otežkoča delo. Tudi prožnost in razteznost je pri perlonu drugačna kakor pri dosedaj znanih vlaknih. Sam perlon se zelo močno raztegne, površinsko pa je vlakno zelo gladko. To povzroča težave pri razvlačenju in predenju. Še 24 ur po obdelavi se material uskoči in je večkrat zelo težko

določiti pravilno trdoto navitka. Zato dajejo nekatere tovarne obširna navodila za predenje teh vlaken.

(se nadaljuje)

B. B.

NOVOSTI NA PODROČJU TEKSTILNE STROJEGRADNJE

Pred nedavnim je Japonska prvič pokazala javnosti čisto svojevrsten tip prstenčevega stroja za predenje česane volnene preje iz sintetike. Ta prstenčev stroj je na zunaj podoben angleškemu stroju z zvonastimi vreteni, vendar deluje popolnoma drugače in sicer na principu vakuumu. Sam mehanizem je izredno kompliciran, vendar ima z ozirom na produktivnost in kvaliteto preje mnogo prednosti pred drugimi obstoječimi stroji. Za vzdrževanje tega stroja je potreben res izkušen mehanik. Izpredena nit na tem stroju je nenavadno enakomerna, trdnost niti je velika, poleg tega pa je na tem stroju izdelana preja izredno mehka.

V primeri z obstoječimi prstenčevimi stroji je odvajalna brzina niti dvakrat večja. Sam proces predenja poteka v dveh fazah. Med samim predenjem se vrti posebno vreteno (zaprto v ohišje) z brzino 15.000 do 18.000 obratov na minuto. Sama nit, ki se dovaja iz visokorazteznega polja do vretena s pomočjo zračnega vлека, se navija na notranji steni vretenskega ohišja s pomočjo centrifugalne sile. Dovajalna hitrost predpreje in obrati vretena, to je razteg in vitje, se dajo poljubno regulirati. Kljub visokim obratom vreten je strežba stroja zelo poenostavljena, ker se pretrgi niti sami odpravijo. Pretrgana predpreja se s pomočjo zraka sama takoj vstavi v dovajalno cev in s tem se proces predenja avtomatično nadaljuje. Čim se nabere v notranjosti ohišja zadostna količina preje, se avtomatično zniža brzina vreten in s hitrostjo 10.000 do 12.000 obratov na minuto prične navijanje izpredene preje na samo cevko, kar traja približno 1 minuto. Pri tem procesu se tudi vežejo pretrgane niti. Pri veliki brzini vretena nastane pri predenju v notranjosti vretenskega ohišja vakuum, zato pa je sama cevka obdana še s posebno cevko. Za natičkanje praznih in snemanje polnih cevk se da vsako vreteno nagniti navznoter.

Izredno visoko raztežno polje omogoča pri predenju česane volnene preje 100-kratni razteg (do danes cca

60-kratni), pri sintetiki pa se lahko doseže celo 150-kratni razteg. Napetost niti med navijanjem znaša cca $1/3$ do $1/5$ napetosti na drugih prstenčevih strojih.

Vsi ti specifični pogoji omogočajo znižanje sile za eno tretjino.

Značilno za ta stroj je velika količina preje na vreteno (velika cevka), kar znatno zniža stroške proizvodnje na 1 kg, poleg tega pa se zmanjša izkoriščanje prostora za cca 50 %. Potrošnja energije na 1 kg preje je za cca 2,5 krat manjša od ostalih tovrstnih strojev.

Kombinacija novega vakuum prstenčevega stroja z ostalimi običajnimi predpredilnimi stroji je idealna. Stroj je sestavljen iz posameznih sektorjev po 12 vreten, z delitvijo 100 mm. Med prvim in dvanajstim vretenom pa je delitev 150 mm. Pogon vreten (štirikratni, 4 vretena, en trak) se vrši s pomočjo vretenskega traku, ki je popolnoma prikrit. Raztezala kot tudi vsi ostalo hitro vrteči se deli so uležajeni na zaprtih krogličnih ležajih, ki so obnem prahotesni.

Nekaj tehničnih podatkov novega stroja:

Številka preje	Nm 48	Nm 60	Nm 72
Število vreten	304	304	304
Dovajalna brzina	30,2 m/min	27,1 m/min	24,9 m/min
Obrati vreten	17200 obr/min	17200 obr/min	17200 obr/min
Čas predenja	119 min	155 min	188 min
Teža cevke	75 gr	70 gr	65 gr
Čas snemanja	10 min	10 min	10 min
Produkcija na vreteno	37,5 gr/h	27,1 gr/h	20,8 gr/h
Odpadek cca 50 %			

B. B.

Letos bodo začeli v Beogradu graditi tekstilni institut, ki bo s svojim znanstveno-raziskovalnim delom strokovno pomagal podjetjem pri izdelavi vseh vrst volnenih in bombažnih prediv in tkanin, konfekcije ter trikotaže. Pozneje bodo pri institutu ustanovili šolski center za praktično in teoretično šolanje srednjega in visokega kadra za tekstilno industrijo. V Jugoslaviji imamo tri nepopolne tekstilne institute in sicer: tekstilni biro v Zagrebu, ki se ukvarja pretežno z gospodarskimi vprašanji ter tekstilne institute v Mariboru in Leskovcu.

NAŠA KRONIKA

V decembru in januarju so se poročili:

Pepca Kapušin - poročena Šetina, Ana Klobučar - poročena Kobe, Rozalija Vovko - poročena Dolmovič, Jožefa Vrček in Franc Franko, Črnič Ana, -poročena Možina.

Rodile pa so:

Jožica Jalovec - fantka, Vida Mikolič - punčko, Angela Jakše - fantka, Kristina Požeg - punčko.

Novoporočencem, mladim mamicam in novorojenčkom obilo zdravja ter najlepše čestitke!

V podjetje so prišli:

Jožica Pečarič, Marija Verščaj, Elizabeta Radež, Maksima Petrinčič, Slavka Koželj, Ana Štandekar, Anton Trček, Anton Okički in Jože Okoren.

Vsem novim članom našega kolektiva želimo mnogo delovnih uspehov in osebnega zadovoljstva!

Podjetje so zapustili:

Marija Koprivnik, Marija Kolednik, Jožefa Kostrevc, Helena Gričar, Tončka Sitar, Stane Košmrlj, Jožefa Zupančič in Alojz Lindič.

Stanje zaposlenih na dan 27. 1. 1962 je 717.

Od tega je 221 moških in 496 žensk. Uslužbencev je 99, delavcev 609 in 9 vajencev.