



# *Novoteks*

GLASILO DELAVSKEGA SVETA

LETO II. ★ 1961 ★ ŠT. 5

## NOVOTEKS

glasilo delavskega sveta

Tekstilne tovarne

NOVOTEKS

Novo mesto

1961

Letnik II.

Št. 5 (8)

MAJ

Izdaja:

delavski svet

Ureja:

uredniški odbor

Odgovorni urednik:

Miran Simič

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:

Iz zasedanj samoupravnih organov

Med novomeškimi tekstilci pred dvajsetimi leti

Občinski družbeni plan za leto 1961

Nekaj navodil zakona o zdravstvenem zavarovanju

O enakomernosti mikane preje

Iz prakse v Italiji

Personalne vesti

Dve iz Novigrada

## IZ ZASEDANJ SAMOUPRAVNIH ORGANOV

Na volitve dne 27. aprila smo šli dobro pripravljeno. Pri pripravi in organizaciji volitev so se zlasti izkazali sindikalni pododbori, ki so v sodelovanju z organizacijo ZK z vso resnostjo izbirali kandidate za svete enot, delavski svet, komisije svetov in upravni odbor. Na predvolilnih sestankih so predlagali te kandidate kolektivom enot, ki so kandidatne liste še izpopolnili.

Celo podjetje je bilo razdeljeno na pet volilnih enot in to: predilnica mikane preje s česalnico, tkalnica s predpripravo, apretura z izšivalnico, predilnica česane preje in zunanji obrati z upravo.

Na vseh voliščih je bilo vpisanih 689 volilcev, glasovalo pa jih je 628 ali 91,1 %. Ostali so bili upravičeno odsotni zaradi bolezni in službene zadržanosti.

Sveti enot imajo naslednje člane:

Svet enote predilnice mikane preje s česalnico šteje 11 članov. Ti so: Anton Kafrle, Milena Sajevec, Alojz Kobe, Jože Knafelj, Jože Rifelj, Rozi Vovko, Štefka Luzar, Ana Kisovec, Tončka Erbida, Marta Lavrič in vodja enote Vlado Marčič.

Svet tkalnice šteje 21 članov: Franc Luzar, Anton Iler, Marija Biček, Danica Špehar, Stanka Dolmovič, Ana Erjavec, Sonja Kos, Draga Sladič, Ivanka Sečnjak, Minka Švigelj, Peter Kumer, Mara Rožnik, Marija Kočijaž, Zali Špringer, Ana Pungertnik, Fani Jančar, Joža Smrekar, Stefan Košmrlj, Fani Kočever, Slavka Počrvina in vodja enote Danilo Kovačič.

Svet apreture šteje 11 članov: Viktor Avsec, Jože Rolih, Angelca Zupan, Stane Hudoklin, Anton Kacin, Mara Rožnikvar, Marija Slak, Stanka Saje, Marta Božič, Joža Sladič in vodja enote Janez Novak.

Svet predilnice česane preje šteje 21 članov: Jože Šuštar, Stane Petkovšek, Poldka Kukman, Jože Frus, Ivan Kočever II, Ivan Jerina, Stane Jelenčič, Anica Žugelj I, Ilija Siročič, Jože Tomc, Francka Švajger, Zofka Grahek, Ivanka Klobučar, Janez Vraničar, Milka Nemanič I, Martina Cornik II, Milena Jurejevčič, Angela Prebilič, Zora Sain, Ivanka Matjaševič in vodja enote Andrej Smuk.

Svet zunanjih obratov in uprave šteje 15 članov: Herman Koprivnik, Jože Udovč, Mimi Seničar, Franc Božič, Anton

Jevšek, Slavko Bogovič, Jerneja Čampa, Jože Jerman, Milena Baškovič, Maks Zupančič, Marija Ivec, Justin Kranjčič, Božo Hofbauer, Anton Staniša in vodja enote.

Delavski svet šteje 37 članov. Izvoljeni so bili: Ivan Rukše, Stane Židanik, Anton Kafrle, Milena Sajevec, Alojz Kobe, Jože Klobučar, Jože Klančar, Ivan Jakše, Pavla Kastelic, Avgust Berus, Jelka Kralj, Franc Luzar, Marija Biček, Anton Iler, Polde Šiler, Marija Rolih, Joža Redek, Viktor Avsec, Jože Rolih, Angelca Zupan, Anton Gregorčič, Jože Judnič, Janko Butala, Milica Mokotar, Jože Došen, Irma Vrtačič, Stanka Držaj, Jože Šuštar, Stane Petkovšek, Poldka Kukman, Jože Puš, Ivan Jakše-kurjač, Bojan Brovet, Slavka Bogovič, Herman Koprivnik, Jože Udovč in Mimi Seničar.

Posamezne ekonomske enote so v delavskem svetu zastopane takole:

|                             |                  |
|-----------------------------|------------------|
| predilnica mikane preje     | s petimi,        |
| tkalnica                    | z devetimi,      |
| apretura                    | s šestimi,       |
| predilnica česane preje     | z desetimi       |
| in zunanji obrati in uprava | s sedmimi člani. |

V času od 9. do 13. maja so imeli novoizvoljeni sveti svoja prva zasedanja. Na zasedanjih so izvolili predsednike svetov in njihove namestnike, poslušali in razpravljali o poročilih vodij ekonomskih enot ter izvolili člane svojih komisij.

Za predsednike svetov, oziroma njihove namestnike, so bili izvoljeni:

- 1.) v predilnici mikane preje za predsednika Anton Kafrle, za namestnika Milena Sajevec;
- 2.) v tkalnici za predsednika Minka Švigelj, za namestnika Anton Iler;
- 3.) v apreturi za predsednika Stane Hudoklin, za namestnika Angelca Zupan;
- 4.) v predilnici česane preje za predsednika Stane Jelenčič, za namestnika Anica Žugelj in
- 5.) v zunanjih obratih in upravi za predsednika Jerneja Čampa, za namestnika pa Anton Jevšek.

Sveti enot imajo sledeče komisije:

Predilnica mikane preje.

HTZ komisija: Franc Turk, Štefka Skubic in Anton Kos.

Komisija za norme: Malči Bele, Lado Vidic in Nežka Lavrič.

Komisija za prošnje in pritožbe: Ana Kisovec, Alojz Kavšek  
in Ivan Pavlič.

Komisija za osebne dohodke: Jože Škedelj, Marija Slak, Joža  
Cesar in Nežka Lavrič.

Tkalnica.

HTZ komisija: Franc Luzar, Bojan Čeh in Marija Kobe.

Komisija za norme: Ivanka Sečnjak, Draga Sladič in Boža Iler.

Komisija za prošnje in pritožbe: Mara Rožnik, Pavla Kastelic,  
in Ana Rajk.

Komisija za osebne dohodke: Stanka Dolmovič, Marija Teropšič,  
Avgust Berus, Ivanka Vičič in Ana  
Marlin.

Apretura.

HTZ komisija: Miha Šepetavc, Franc Jenko in Breda Breznik.

Komisija za norme: Marija Rolih, Ivanka Kokošar in Cveta  
Milanovič.

Komisija za prošnje in pritožbe: Anton Kacin, Viktor Avsec in  
Justi Grden.

Komisija za osebne dohodke: Brane Pogeljšek, Stanka Saje, Polde  
Šiler, Joža Jevšek in Jože Rolih.

Predilnica česane preje:

HTZ komisija: Jože Šuštar, Milka Nemanič II, Rezka Gregorčič  
in Desa Smuk.

Komisija za norme: Ivanka Klobčar, Frančiška Žugelj in Stanka  
Držaj.

Komisija za prošnje in pritožbe: Jože Omrzelj, Jože Došen in  
Rezka Plut.

Komisija za požarno varnost: Ilija Siročič, Milka Nemanič I  
in Andrej Smuk.

Komisija za osebne dohodke: Franc Berlan, Ivan Kočevar II, Irma  
Vrtačič, Janez Vraničar in Anica  
Šimec.

Disciplinska komisija: Jože Prus, predsednik, Angela Prebilič  
in Jože Gregorčič, člana.

Namestniki pa so: Ivanka Klobčar, Rezka Novak in Ivan Jerina.

Zunanji obrati in uprava.

HTZ komisija: Janez Zupančič, Ivan Rački in Maks Zupančič.

Komisija za osebne prejemke: Bojan Brovet, Ivan Cesar, Jožica Jalovec, Anica Bele in Slavko Bogovič.

Komisija za prošnje in pritožbe: Milena Baškovič, Anton Hudoklin in Danica Hrovat.

Komisije bodo na svojih prvih zasedanjih izvolile svoje predsednike. Sveti enot predilnice, tkalnice, apreture ter zunanjih obratov z upravo bodo morali na prihočnjem zasedanju izvoliti še svoje disciplinske komisije.

Svet tkalnice je razpravljal tudi o pravilniku o kvaliteti izdelkov. Imenoval je pet člansko komisijo, ki naj preizkusi obračun po tem pravilniku ter pravilnik tudi dopolni. V komisijo so bili imenovani: Anton Iler, Ivanka Sečnjak, Marija Levstik, Sonja Kos in Marija Biček.

Tudi svet apreture je razpravljal o izdelavi pravilnika o kvaliteti. Janez Novak je bil zadolžen, da do konca maja izdela osnutek pravilnika.

Na zasedanju sveta predilnice česane preje je bil sprejet sklep, da se organizira prostovoljno delo v tovarni. Vsak delavec naj bi naredil prostovoljno osem ur, denar pa bi odstopili za vzdrževanje mladinske delovne brigade, ki bo delala na ureditvi komunalnih naprav v Metliki. Prav tako so sprejeli sklep, da se predlaga delavskemu svetu nakup treh stanovanj, ki jih bo gradil upravni odbor Sklada za zidanje stanovanjskih stavb ObLO Metlika. Cena stanovanja je 3.650.000 dinarjev. Plačilni pogoji pa so: 20 % vrednosti se mora vplačati takoj in 20 % v letu 1962. Za ostalih 60 % vrednosti pa nudi sklad posojilo za dobo 15 let z 2 - 3 % obrestno mero.

Delavski svet podjetja je imel prvo zasedanje dne 18. maja. Na tem zasedanju je izvolil za svojega predsednika Bojana Broveta, za njegovega namestnika pa Marijo Biček.

Po poročilu predsednika UO je bil soglasno sprejet sklep, da se stari UO razreši ter izvoli novega.

S tajnim glasovanjem je bil izvoljen naslednji novi devet članski upravni odbor: Janez Novak, Danica Špehar, Marija Biček, Alojz Klobučar, Anica Žugelj I, Jože Šuštar.

in Franc Božič. Tov. Dolenc Luka pa je kot direktor po svojem položaju član UO. Na svoji prvi seji bo upravni odbor izvolil svojega predsednika.

Za namestnike članov UO so bili izvoljeni: Ivan Pate, Marija Levstik, Fani Šušteršič, Malči Bele, Joža Vrčec, Jože Udovč, Ivan Jerina in Stane Petkovšek.

V komisije delavskega sveta so bili izvoljeni:

Komisija za delovna razmerja: Alojz Kobe-predilnica mikane preje, Ivan Pate-apretura, Jože Klančar-tkalnica, Mimica Seničar-uprava, Jože Rolih-zastopnik ZB, po enega člana pa imenuje sindikalni pododbor posamezne enote.

Komisija za sprejem, ocenjevanje in odpis osnovnih sredstev: Anton Hudoklin, Anton Staniša ter vodja ekonomske enote, katere osnovno sredstvo se sprejema, ocenjuje ali odpiše.

Komisija za štipendije: Marčič Vlado, Slavka Bogovič in Peter Kumer.

Centralno HTZ komisijo bodo sestavljali predsedniki HTZ komisij posameznih enot.

Požarno-varnostna komisija: Franc Turk -predilnica, Anton Iler-tkalnica, Ivan Pate-apretura, Jože Dragman-zunanji obrati in Stanko Vavpotič-uprava.

Komisija za izobraževanje delavcev: Anton Kos-predilnica, Marija Biček -tkalnica, Justi Grden -apretura, Jože Redek-zunanji obrati in Ivan Rački -zastopnik ZB.

Pri točki razno je tov. direktor poročal o stanju podjetja in dolžnosti članov delavskega sveta. Sedanji gospodarski predpisi zahtevajo dobro gospodarjenje s sredstvi podjetja. Pri obveznem znižanju cen blaga iz česane volne preje bomo v dohodku prikrajšani za okoli 80 milijonov dinarjev. Po novih predpisih moramo že v letošnjem letu plačati prvi obrok za obratna sredstva, katera nam je dosedaj kreditirala banka. Z obratnimi sredstvi bomo morali zelo skrbno gospodariti, da ne bomo zašli v težave. Položaj na tržišču ni rožnat. Trgovci čakajo z nakupom domačega blaga, ker računajo na uvoz. Ker imajo premalo obratnih sredstev zavlačujejo tudi s plačilom že prejetega blaga. Če bomo hoteli dobro prodajati, bomo morali izdelovati tako blago, ki je na tržišču iskano ter izboljšati prodajno službo.

Izdelovati bomo morali tudi čimbolj kvalitetno blago.

Za nabavo novih strojev za previjalnico in metliško predilnico je bila pred nekaj dnevi podpisana pogodba. Predvideva se, da bodo stroji dobavljeni in montirani v začetku 4. četrtletja. Građnja hale dobro napreduje in bo gotova do postavljenega roka.

Sprejet je bil sklep, da je vodja ekonomske enote dolžan organizirati delo v obratu tako, da se bodo člani sveta enote in DS lahko udeleževali zasedanj. Zasedanja bodo popoldne. Potni stroški za člane DS iz Metlike se bodo obračunavali na skupni potni nalog ter izplačevali na blagajni v obratu II.

Sveti enot naj bi čimpreje imeli svoja zasedanja ter na njih obravnavali in analizirali proizvodnjo v svoji enoti. Predlagali in sprejeli naj bi potrebne sklepe, da se sedanje stanje izboljša.

V svetih enot je zastopano 79 članov kolektiva, kar je 11,2% od skupnega števila zaposlenih. Od tega je 36 moških in 43 žensk. Delavcev je 64, a uslužbencev 15. V svetih sodeluje skupno 21 članov ZK, 11 članov Zveze borcev in 16 članov Ljudske mladine.

V upravnem odboru je 5 moških in 4 ženske. Od tega sta dva člana ZK in dve mladinki.

V delavskem svetu je od 37 članov 24 moških in 13 žensk. Od tega je 30 delavcev in 7 uslužbencev. Članov ZK je 8, Zveze borcev 5 in mladine 4.

V stalnih komisijah svetov in delavskega sveta je 62 žensk in 63 moških. Delavcev je 106, uslužbencev pa 19.

Skupno sodeluje v organih delavskega samoupravljanja 241 oseb, kar je 34,2 % od vseh zaposlenih v podjetju.

Jože Udovič

## MED NOVOMEŠKIMI TEKSTILCI PRED DVAJSETIMI LETI

Ker proslavljamo dvajsetletnico začetka velike revolucije, bi hotel obuditi spomin tudi na revolucionarno delo takratnih novomeških tekstilcev.

Ko sem prišel leta 1936 v Povhovo tovarno, sem začel spoznavati težave delavskega razreda. V tovarni sem se spoznal z novimi ljudmi - delavci. Nekako ob koncu leta 1939 mi je nek prijatelj predstavil takratnega sekretarja partije tovariša Vinkota Kristana. Začel sem hoditi na sestanke. Sestajali smo se na skritih krajih, kot na primer, v gozdu za Marofom, v Portovalu, v gozdu Brezovica, v gostilni Murn na Bregu in pri Veselu na Drski. Iz predilnice Povh nas je bilo kakih osem, ki smo politično delovali pod vodstvom tov. Kristana. Takrat se je že začela vojna vihra, partija pa se je skrbno pripravljala na njo. Nalog je bilo dovolj. Največ ob sobotah in večerih pred cerkvenimi prazniki, ker smo takrat razdeljevali propagandne letake. Večkrat smo jih ponoči trosili po cestah in poteh k farnim cerkvam, ker so tam najlažje prišli v roke ljudem, ki so zjutraj hodili k maši. Prebirali so jih in se tako seznanjali z resnico. Mi s kolegi smo odhajali v oddaljenejša kraja, kot na primer, v Šmarjeto, Brusnice, Prečno, Mirno peč in podobno. Najdrznejši od vseh je bil predilec Ivan Bartolj iz Ločne, po očetu Rus.

Kadar smo delali v dopoldanski izmeni (od 4 - 12), me je večkrat na skrivaj poklical za selfaktor in mi pokazal skozi okno, češ poglej, koliko listkov sem nasejal po drevo-redu nocoj! Boš videl, ko jih bodo zavohali žandarji, kako bodo hiteli pobirati!

Žandarji pa so nato imeli polne roke dela ...

Tako je teklo življenje in tako sem spoznal komuniste ilegalce, med katerimi je bila tudi Vilma Bebler, sedaj poročena Pirkovič. Nekega večera v mesecu marcu 1941 smo se sestali kar v parku pred železniško sekcijo pri železniškem predoru in odšli vsak po svojih nalogah. Večer se je končal usodno. Delavec, bil je doma iz Ločne, je pri raztresanju letakov naprevidno odvrget tudi račun za plug, kupljen v Kmetijski zadrugi. Žandarji so našli letake in račun ter posumili nanj. Zaprli so ga, fant pa se je mlad in neizkušen kar kmalu vdal in izdal vse sodelavce. Pričele so aretacije. Zaprli so toliko sodelujočih, da je v predilnici Povh obrato-

vala samo ena izmena vse do kapitulacije stare Jugoslavije. Zaprli so nas v samice in po vrsti zasliševali. Paznik nas je stražil, da nas bodo poslali v Lipeglavo. Najbolj grob med njimi je bil paznik Gazvoda. Grozil nam je z najhujšim. Tako smo preživeli razburljive tedne v zaporu. Dan po napadu na Jugoslavijo so nas začeli spuščati. Znašli smo se brez dela, čeprav na svobodi.

Z sodelavcem Bartoljem sva kmalu izvedela, da so se ostali tovariši, posebno domačini, umaknili pred Nemci. Po odhodu teh, ko so Novo mesto zasedli Italijani, smo se ponovno zaposlili pri Povhu. Ker je za nami poizvedoval okupatorjev podrepanik, nekdanji orožnik Gandi, nam je Povh svetoval, da se umaknemo. Z Bartoljem sva odšla najprej peš v Brežice na nemško stran, od tam pa v Maribor za delom. Nek pošten Slovenec v Mariboru nama je delo v Nemčiji, kamor sva se namenila, odsvetoval. Vrnila sva se domov. Odpravila sva se peš in hodila tri dni. Po vrnitvi sva se v okolici Novega mesta preživljala z delom na kmetih.

Neke nedelje v avgustu 1941 sva odšla na vinotoč na Kamen vrh. Kmalu je prišla italijanska patrola; trije oboroženi vojaki. Odložili so orožje v veži in se zavrteli z dekleti. Ker se je mračilo, je predlagal Bartolj, da se vrneva. Ko sva prišla iz vasi v gozd, mi je naročil naj malo počakam in se kmalu vrnil z vso vojaško opremo Italijanov. Tako, zdaj so pa res samo še za ples, je pripomnil veselo. Puške in municijo sva nato skrila v gozdu Brezovica.

Italijanske patrole so naslednjega dne in še pozno v noč iskale ukradene puške in poizvedovale. Ker je Bartolja nekdo videl v veži, so mu bili kmalu na sledi. Ko so ga iskali doma, je medtem ko so karabinerji poizvedovali pri materi, pobegnil skozi okno v gozd. Odšel je na Brezovo reber in postal partizan. Padel je neznano kje.

Po dvajsetih letih sem se spomnil teh dogodkov in jih opisal, da bi mlademu rodu ostal napisan spomin na boje tekstilnih delavcev. Mnogi so žrtvovali življenja v tem boju - ohranili jih bomo v hvaležnem spominu.

Stane Židanek

## OBČINSKI DRUŽBENI PLAN ZA LETO 1961

Družbeni plan občine Novo mesto nalaga vsem prebivalcem na področju naše komune, seveda predvsem proizvajalcem, šest glavnih nalog. Upošteva je dosežanje gospodarske uspehe, se mora proizvodnja letos povečati v bruto proizvodni za 30 odstotkov, v narodnem dohodku pa za 29 odstotkov.

Proizvodnja se bo povečala predvsem v prometu (za 162 odstotkov), v kmetijstvu družbenega sektorja (za 63 odstotkov), v gostinstvu (za 29 odstotkov) in v industriji za 21 odstotkov. To je prva naloga.

Druga je obsežna v povečani proizvodnji na vseh sektorjih gospodarstva, ki naj temelji na večji proizvodnosti in boljšem uporabljanju sredstev s katerimi podjetja razpolagajo.

Tretja naloga je posledica druge: kolektivi naj z izboljšanim načinom nagrajevanja in z drugimi organizacijsko tehničnimi ukrepi povečajo proizvodnost.

Četrta naloga: zaradi novih obratov, ki bodo stekli letos in pa ker je predvideno še nadaljnje povečanje števila zaposlenih, morajo podjetja proizvodnost povečavati hitreje kot doslej.

Peta naloga: pri investiranju naj podjetja čimbolj gospodarno trošijo sredstva in skrbne, da bodo vsi načrti pravočasno skrbno izdelani in pretehtani preden pričnejo z investicijskimi vlaganji.

No in še šesta, poslednja naloga: kolektivi in komuna bodo letos morali bolj kot doslej skrbeti za družbeni standard. To pomeni, da bomo morali več kot doslej vlagati v gradnjo stanovanj, komunalnih naprav (ceste, vodovodi, javna razsvetljava in podobno) ter za odpravljanje težav v obrtnih in uslužnostnih vprašanjih. Tu bodo morale v mestih odigrati znatno vlogo stanovanjske skupnosti, na podeželju pa krajevni odbori.

Tako izgleda, zelo na kratko povzeto letošnji družbeni plan občine Novo mesto. Dve zajetni knjigi na približno 140 straneh vsebujeta vrsto drobnih nalog, ki so posledica šestih osnovnih načel plana, ki smo jih maloprej naštevali. Tudi naš kolektiv je v njem omenjen. Če bi se lotili obdelave plana podrobneje, bi bila vsa številka našega glasila premalo. Spoznali smo osnovna načela, malo поблиže si

bomo ogledali še poglavje o industriji, saj se nas neposredno tiče in spregovorili še besedo ali dve o družbenem standardu.

Ker je naše glasilo začelo izhajati šele lani poleti, torej že že potem, ko je bil družbeni plan za leto 1960 sprejet, o njem nismo lani podrobneje spregovorili. Najbrž ne bo odveč, če bomo poizkusili najprej razčistiti pojem kaj sploh je družbeni plan. Da bo šlo lažje, poizkusimo s primeri.

Velika skala leži na njivi in ovira kmeta pri oranju. Sam je preslaboten, da bi jo premaknil. Kaj storiti? Sosede bo poklical na pomoč. Na raztrelitev ni misliti, ker bi se ob eksploziji drobno kamenje razsulo po njivi. Gospodarji so zato sklenili: skalo bomo odvalili! Na videz preprosto, pa vendar nevarno. Če ne bodo poprijeli vsi složno in če bo, kdo izmed sodelujočih količkaj nerođen, mu lahko zmečka roko ali nogo. Zato se najprej natančno dogovore kako bodo nastopali, složno poprimejo in brez nesreč skalo odvalijo.

Za drugi primer bi nam lahko poslužilo naše podjetje. Vsi vemo, da imamo več obratov. Tudi mi delujemo po planu. Tkalnica ne sme natkati več kot lahko obdelata apretura in barvarna. Zastoj v enem obratu pomeni hkrati zastoj v drugem, ker so obrati v proizvodnem procesu povezani. Če ne bo nabavna služba nabavila pravočasno na primer barv, smo spet tam kjer ni muh. V podjetju imamo sicer res mnogo strokovnjakov, ki sproti rešujejo razne težave, pa vendar, pogodbo za nakup surovin in za prodajo sklepamo v naprej. Da vemo, koliko materiala bomo potrebovali, moramo imeti izdelan proizvodni plan. Ta je zelo podoben občinskemu družbenemu planu. Ločita se največ po tem, ker naš plan zajema samo naš kolektiv, družbeni plan pa mora poseči v vse panoge gospodarstva in ostalega življenja v občini.

Kako je nastal? Stotine kolektivov so že lani začele razmišljati kaj in koliko bodo proizvajali, svoje interne plane (tako rečemo planu podjetja) so poslale na občino, tam pa so iz zbranih predlogov sestavili občinski družbeni plan. Tu in tam so kaj tudi popravili. No, navzlic vsemu je družbeni plan zato tudi naš plan. Ker smo se sami odločili koliko bomo naredili letos je družbeni plan hkrati tudi zakon gospodarskega razvoja na našem področju.

Ko smo govorili o primeru s skalo, smo poudarili, da je zelo nevarno valiti skalo "tja v tri dni", kot pravimo. Mimogrede bi neprevidnežu zmečkala roko ali nogo. Enako je z družbenim planom. Če ne poprimejo vsi kolektivi složno, se bo plan podrł in pokopal kolektive. Številke o proizvodnji smo sestavili mi, dovolj je, da jih en sam kolektiv ne uresniči, pa plan ne bo izpolnjen.

Zdaj ko vamo kaj je plan, si ga lahko ogledamo malo поблиže. Bruto produkt bo letos za 4 milijarde 237 milijonov višji kot lani, saj bo dosegel 20 milijard 862 milijonov dinarjev. Toliko bo vredno vse, kar bomo v občini naredili letos. Največje povečanje je predvideno v prometu, kar je posledica decentralizacije železnic. Železniško transportno podjetje bo obračunavalo promet odslej na področnih občinah, zato toliko več. Močno povečana kmetijska proizvodnja bo posledica lanske slabe letine, v gostinstvu bomo iztržili več, ker so dograjeni novi turistični objekti (Otočec, Šmarješke Toplice) in ker na Dolenjsko zahaja vedno več tujih in domačih turistov.

V industriji je predvideno 21 odstotno povečanje proizvodnje. Po povečanju je naš kolektiv na četrtem mestu, za IMV, obratom Industrije elektrozvez v Šentjernej in Tovarno zdravil Krka. Naš kolektiv bo letos povečal proizvodnjo za 26 odstotkov in ustvaril za 2 milijardi 36 milijonov bruto proizvodnje. Tukaj ni vključena proizvodnja našega obrata II., ker je ta v drugi občini.

Na koncu še nekaj besed o šolstvu in zdravstvu, o družbenih službah, kot rečemo obojemu skupno. Za proizvodnjo potrebujemo strokovnjake, pa tudi delavce, neposredne proizvajalce. Oboji morajo nekaj znati, nekateri več, nekateri manj. Oboji morajo biti zdravi, da lahko delajo. Zdravstvo in šolstvo sta torej pomembna tudi za proizvodnjo, zahtevata pa velika sredstva.

Vse naloge so v naših rokah, od nas je odvisno, kako jih bomo izpolnili. V eni izmed prihodnjih številke pa si bomo zdaj, ko družbeni plan vsaj na grobo poznamo, skušali ogledati kako naš kolektiv izpolnjuje osnovna načela letošnjega družbenega plana, ki smo jih našteali v uvodu.

NEKAJ NAVODIL ZAKONA O ZDRAVSTVENEM  
ZAVAROVANJU

Uveljavljanje nadomestila plače

V breme zavoda za socialno zavarovanje gre nadomestilo plače:

- a) od prvega dne začasne nezmožnosti za delo, če gre za: recidivno obolenje, obolenje po prenehanju delovnega razmerja, ponovno popolno nezmožnost za delo med delom s skrajšanim delovnim časom po 27.členu zakona, bolezenski dopust zaradi izolacije zavarovanca, nego obolelega ožjega družinskega člana in spremstvo.
- b) polovica nadomestila plače za prvih sedem dni začasne nezmožnosti za delo za zavarovanke, zaposlene pri podjetju, če gre za nezmožnost za delo zaradi bolezni ali poškodbe.

Skrajšan delovni čas po 27. členu.

Delo s skrajšanim delovnim časom opravlja zavarovanec pod nadzorstvom zdravnika in sme trajati največ eno leto. Za določitev dela s skrajšanim delovnim časom morajo biti dani naslednji pogoji:

- a) zavarovanec je moral biti v staležu bolnih in prejemati nadomestilo plače,
- b) zdravstveno stanje se je moralo že toliko izboljšati, da bi zavarovanec mogel delati skrajšani delovni čas,
- c) delo z skrajšanim delovnim časom mora biti z zdravnikovega stališča koristno za povrnitev polne delovne zmožnosti.

Podjetje je dolžno zavarovancu preskrbeti delo s skrajšanim delovnim časom na istem delovnem mestu ali podobnem, na katerem je delal preden je zbolel. Če podjetje nima možnosti zaposlitve s skrajšanim delovnim časom, se mora to javiti pristojni inšpekciji dela. Če inšpekcija dela ugotovi, da sploh nima ali za določen čas nima možnosti, da bi zavarovancu nudila delo s skrajšanim delovnim časom, ostane zavarovanec v staležu bolnih.

Če zavarovanec ne bi hotel nastopiti dela s skrajšanim delovnim časom in bi se zoper odločbo zdravnika ne pritožil, nima več pravice do nadomestila plače, ker se šteje, da namenoma preprečuje zdravljenje oziroma usposobitev. Zavarovanec, ki dela s skrajšanim delovnim časom, ima pravico

do letnega dopustā, če ga nastopi sporazumno s podjetjem. Če gre tak zavarovanec na letni dopust, mora to sporočiti zdravniku, ki ga vodi v staležu bolnih. V času rednega letnega dopusta mu gre nadomestilo plače še naprej za isto število ur kot pred nastopom dopusta, podjetje pa mu plača toliko ur, kolikor je delal.

#### Nadomestilo plače za čas porodniškega dopusta.

Zavarovankam pripada 105 dni porodniškega dopusta in sicer praviloma 45 dni pred porodom in 60 dni po porodu. Zavarovanki, ki ne nastopi porodniškega dopusta 45 dni pred porodom, gre nadomestilo plače za ves čas podaljšanega dopusta po porodu, t.j. do pteka 105 dni celotnega porodniškega dopusta.

Če zavarovanka rodi mrtvega otroka ali otrok umre po porodu, gre zavarovanki po rojstvu porodniški dopust do preteka 60 dni po porodu. Zaradi tega je treba priznavati zavarovankam po mrtvorojenem otroku porodniški dopust do preteka 60 dni po porodu, ne glede na to, ali je izkoristila pred porodom 45 dni porodniškega dopusta ali ne. Isto velja tudi, če umre otrok po 60 dneh, toda pred koncem porodniškega dopusta, porodniški dopust se v tem primeru konča. Po preteku 105 dni porodniškega dopusta ima zavarovanka pravico delati skrajšani delovni čas šest mesecev po porodu, da bi mogla hraniti otroka. Izjemoma lahko traja po mnenju zdravnika tak skrajšan delovni čas tudi dalj, vendar največ do osmega meseca po porodu. Skrajšan delovni čas traja polovico rednega delovnega časa to je štiri ure. Zavarovanka dela lahko, če nima nikogar, da bi pazil na otroka, tudi po preteku šestih, oziroma osmih mesecev po porodu štiri ure, a s to razliko, da ima plačane samo štiri ure, to je tiste ure, ki jih dela. To delo se ji šteje za delovno dobo in sme trajati največ do treh let otrokove starosti.

Osnova in višina nadomestila plače za čas porodniškega dopusta se izračuna na isti način kot osnova za nadomestilo plače za čas bolezni.

Nadomestilo plače med porodniškim dopustom znaša:

- a) 100 % osnove za nadomestilo za zavarovanke, ki so bile neposredno pred porodom zavarovane brez presledka najmanj šest mesecev ali s presledki dvanajst mesecev v zadnjih dveh letih;
- b) 80 % osnove za nadomestilo za zavarovanke, ki nimajo pred-

pisane zaposlitve.

V polnem, to je 80 ali 100 % nem znesku se izplačuje nadomestilo plače tudi za čas, ko se porodnica nahaja v bolnici in to za ves čas porodniškega dopusta.

Nadomestilo plače za čas porodniškega dopusta gre od prvega dne v breme socialnega zavarovanja. Če zavarovanka zboli naslednji dan po preteku porodniškega dopusta za boleznijo, ki je v zvezi s porodom, gre nadomestilo plače od prvega dne v breme socialnega zavarovanja.

Zavarovanka ima v takem primeru od prvega dne nezmožnosti za delo pravico do 90 % od osnove za nadomestilo. Če pa postane nezmožna za delo zaradi bolezni, ki ni v zvezi s porodom, plača nadomestilo plače za prvih sedem dni podjetje. Osnova je v obeh primerih tista, ki smo jo vzeli za izračun nadomestila plače v času porodniškega dopusta.

#### Potni stroški

Primeri, v katerih gre zavarovanim osebam pravica do povračila potnih stroškov so:

a) kadar jih pristojni zdravnik, zdravniška komisija ali zdravstveni zavod pošlje v drug kraj na specialni pregled, specialno zdravljenje ali na zdravljenje v bolnico.

V primerih, ko se je premestitev iz ene bolnice v drugo ali prevoz iz bolnice domov izvršil na zahtevo bolnika samega, je dolžan plačati zavarovanec prevozne stroške sam.

Zavarovani osebi, ki prebiva začasno v kraju izven stalnega bivališča (dopust, izlet), povrne socialno zavarovanje stroške za prevoz od začasnega bivališča do najbližjega zdravstvenega zavoda, če se tam ponesreči ali nenadno zboli.

Če zboli zavarovanec na službenem potovanju ali se med takim potovanjem ponesreči, nima pravice do povračila potnih stroškov za povratek v kraj stalnega bivališča, pač pa plača socialno zavarovanje potne stroške za pot od kraja, kjer začasno prebiva, do najbližje bolnice, če se ta ne nahaja na tisti relaciji, po kateri bi se moral zavarovanec vrniti v kraj stalne zaposlitve ali prebivališča.

V primeru, da mora biti zavarovanec, ki je zbolel ali se je ponesrečil na službenem potovanju prepeljan z rešilnim avtom v kraj, kjer je stalno zaposlen, če je tam naj-

bližja bolnišnica, mu povrne socialno zavarovanje le razliko med stroški za rešilni avto in stroški, ki mu jih povrne podjetje, ki ga je poslalo na službeno potovanje.

Socialno zavarovanje je dolžno povrniti tudi stroške za prevoz z rešilnim avtom ali drugim prevoznim sredstvom do zdravnika specialista ali bolnice v istem kraju, če je bil tak prevoz zavarovani osebi po mnenju zdravnika nujno potreben.

b) Kadar jih zavod za socialno zavarovanje pošlje ali pokliče na komisijski pregled ali kakšen drug strokovni pregled, da se ugotovi njihovo zdravstveno stanje in zmožnost za delo.

c) Kadar jih zavod za socialno zavarovanje pošlje v naravno zdravilišče:

Če se zavarovana oseba na podlagi odločbe lahko zdravi v več naravnih zdraviliščih, je upravičena do povračila za pot do najbližjega zdravilišča, ki je navedeno v odločbi.

Po sklepu Skupščine zavoda za socialno zavarovanje v Novem mestu se prizna zavarovanim osebam pravica do potnih stroškov:

a) Kadar gre zavarovana oseba iz kraja zaposlitve ali stalnega prebivališča kjer ni zdravnika, na zdravniški pregled v drugi kraj k najbližjemu zdravniku, če je ta oddaljen več kot 10 km.

V izjemnih primerih plača socialno zavarovanje prevozne stroške bolnikom k najbližjemu pristojnemu zdravniku ne glede na razdaljo v kilometrini, če je prevoz po izjavi pristojnega zdravnika tako nujno potreben, da bi moral zdravnik izvršiti obisk na domu bolnika, če se ta ne bi sam pripeljal k njemu.

Kadar je zavarovani osebi po presoji pristojnega zdravnika, zdravniške komisije ali zdravstvenega zavoda med potovanjem nujno potreben spremljevalec, gre tudi spremljevalcu pravica do povračila potnih stroškov.

Šteje se, da je otroku do dopolnjenega 14. leta starosti vselej potreben spremljevalec.

(se nadaljuje)

Mimica Seničar

## O ENAKOMERNOSTI PREJE (Nadaljevanje in konec)

Poleg tega moremo stanično volno ali ostala kemična vlakna predhodno premešati z enim delom ostalih surovin v partiji. Za to obstoje več razlogov. Prvič je stanična volna zelo občutljiva na samo maščenje. Če namreč prejme preveč maščobe, tvori pri poznejši predelavi na mikalniku nope. To pa ne povzroča samo slab izgled gotove preje, temveč vpliva tudi na nepravilno delitev koprene, kar ima za posledico znatno odstopanje številok.

Nadalje ima stanična volna to lastnost, da se pri mešanju na mešalcu rada odvaja od ostalih vlaken. To se opazi zlasti takrat, ko predhodno nezrahljano stanično volno mešamo z ostalimi surovinami. Tako grupirani material pa ne povzroča pozneje samo odstopanja v številkah preje, temveč povzroča tudi razliko v kvaliteti. Če predhodno premešamo stanično volno z regeneratom ali z kako drugo krajšo volno, se nam ni treba bati prekomernega nasičenja z maščilnimi sredstvi, poleg tega pa se na tak način onemogoči grupacija staničnih vlaken. Razumljivo je, da je potrebno pri maščenju paziti, da se plasti z stanično volno ne mastijo direktno. Nadaljni vzrok za odstopanje metričnih številok lahko nastane pri že izdelani mešanici, če ta dalj časa miruje v vrečah ali komorah. Pri takem daljšem počivanju mešanice se vseda vlaga na dno, medtem ko so zgornje plasti mešanice bolj suhe. Če se prične s predelavo zgornjih plasti mešanice, ki so bolj suhe, se temu primerno uravnava tudi mikalnik. Ko pride na vrsto spodnji sloj, pa mešanica, ki je težja, povzroča lažjo predprejo, ker prekomerna vlaga na mikalniku med predelavo izhlapi. Ako to pravočasno opazimo, moremo to razliko regulirati z odgovarjajočim menjalnikom.

To neenakomernost pa lahko odklonimo na tak način, da mešanico v določenih presledkih dobro premešamo.

Poleg tega je pri predelavi mešanic še veliko vzrokov napak, katere lahko omejimo le s stalno kontrolo. Pri sami predpreji razlikujemo nihanja, ki se pojavljajo od časa do časa po dolžini, in nihanja, ki se pojavljajo po širini koprene. Nihanja po dolžini povzročajo običajno neenakomerno tehtanje na nakladalni napravi. Tu se lahko pojavljajo razlike od 7-8 %. Te razlike lahko preprečimo delno z različnimi predstavami. Nihanja in s tem v zvezi neenakomernost predpreje povzročajo netočno tehtanje, neenakomerno polnjenje omarice in napačno dodajanje materiala preko latastega pasu.

Tehhnica naj bo tako uravnana, da se stalno odtehta zadostna količina materiala. Ako je prostornina tehnice premajhna, lahko na primer naknadno odvrženi kosmiči povzročijo procentualno večjo razliko, kot bi to povzročila tehnica z večjo prostornino. Polnjenje mikalnika naj se ne spreminja s pomočjo teže odvrženega materiala, temveč le z odgovarjajočimi menjalniki. Žal pa se ravno to premalo upošteva. Skoraj vedno opazimo, da se za izdelavo finejše predpreje temu primerno zmanjšuje prostornina tehnice. Res je to enostavnejši postopek od menjave zobčnikov, vendar ta način onemogoča natančnejše tehtanje.

Tehhnica mora biti večkrat pregledana in najpreciznejše uravnana. Prah in strnjeno olje ovirata sorazmerno fin mehanizem in povzročata netočno tehtanje. Dovajalna brzina latastega pasu z iglicami mora biti prilagojena materialu, ki se predeluje. Če je material zelo lahak in zrahljan, mora biti dovajalna brzina večja, sicer se tehnica ne napolni pravočasno. Nasprotno pa mora biti dovajalna brzina latastega pasu pri težjem materialu počasnejša, da ne odpade naknadno preveč materiala, ko je predvidena teža materiala v tehnici že dosežena. Ta naknadno odvrženi material prestreže posebna loputa, katera je montirana pri večini mikalnikov, kar pa ne preprečuje neenakomernosti. Z loputo preprečimo, da naknadno odvrženi material ne pade takoj v tehnico, ampak se to zgodi takoj pri ponovnem polnjenju tehnice. Če pa je tehnica uravnana na prenizko težo, se lahko pripeti, da mehanizem predčasno sproži napravo za dovod materiala, ko se na tehnici še ne nahaja zadostna količina materiala. Tudi točno polnjenje nakladalne omarice je zelo važno. Če je ta prostor napolnjen normalno, ali samo eno četrtino poln, lahko nastanejo sledeče razlike.

Medtem ko je pri dobro napolnjeni komori pritisk na latasti pas vedno konstanten in se material s pomočjo latastega pasu odvaža brez sortiranja, se to pri slabem polnjenju ne dogaja. Ako obstoja mešanica sestavljena iz dolgih volnenih vlaken ali stanične volne in iz kratkih vlaken (regenerat), bodo iglice na latastem pasu grabile predvsem dolga vlakna, medtem ko bodo krajša zaradi slabega pritiska odpadala. S tem nastane razsortiranje materiala, kar povzroča v gotovi preji razliko v kvaliteti, pri gotovih tkaninah pa proge. Poleg tega lahko nastanejo še odstopanja v številkah, ker ima predpreja iz dolgih vlaken pri predelavi manj odpadka kot predpreja iz kratkih vlaken, katera je zaradi tega finajša.

Poleg zgoraj nakazanih vzrokov za razna nihanja, lahko nastanejo še nadaljna odstopanja iz sledečih razlogov:

Če tehcnica odvrže material v prevelikih časovnih presledkih, tako da nastanejo na odjemalnem latastem pasu presledki med prvimi sloji materiala, se to pozneje na mikalniku le delno izenači. Ti presledki nastajajo običajno zaradi nezačasnega polnjenja tehcnice ali zaradi prepočasnega delovanja mehanizma, ki potiska material na latast pas. Isto se dogaja v primerih, če odjemalni latasti pas podrsuje. Na splošno morajo biti posamezne plasti materiala enakomerne, da se na ta način doseže popolna enakomernost predpreje.

Vsi zgoraj navedeni vzroki povzročajo neenakomerno prejo po dolžini. Poleg teh napak pa se lahko pojavljajo še sledeče nepravilnosti:

Širina plasti materiala na latastem pasu, ki se dovaja mikalniku, mora biti prilagojena točno normalni širini mikalnikov. Če je ta plast preširoka, se material pri straneh prekomerno nabira, kar povzroča močnejšo predprejo ob straneh. Pri preozki plasti materiala pa se dogaja ravno obratno, kar povzroča levo in desno nekaj pretanke predpreje. Ista neenakomernost v obliki pretanke ali predebele predpreje ob straneh pa lahko povzroča nepravilno delovanje volanta. Ako ima volant preveč obratov, se začne material pomikati k stranem. S tem v zvezi nastane na levi in desni strani premočna predpreja. Delo volanta se večkrat napačno pojmuje. V mnogih primerih se uporablja kot čistilni valjček glavnega bobna. V nobenem primeru naj volant ne služi za čiščenje bobna in s tem podaljšuje delovno dobo mikalnika do naslednjega čiščenja. Naloga volanta je, da material le toliko dvigne, da omogoči odjemalnemu valjčku brezhibno odjemanje posameznih vlaken. Število obratov volantom mora biti zaradi tega prilagojeno vsaki posamezni partiji. Za to uporabljamo posebne regulatorje. Kjer teh ni na razpolago, si lahko pomagamo z menjavo jermenic na volantu. Nepriporočljivo je nagibanje usnjenih oblog na jermenico volanta. Usnjena obloga večinoma ni popolnoma okrogla. Ta neenakomernost pa ne gre samo na račun ležajev volanta, temveč istočasno kvarno deluje tudi na pogonski jermen. Srednje število obratov volanta ne sme biti preveliko, da se lahko doseže 16-18 % prehitevanje volantove obodne hitrosti proti obodni hitrosti bobnov. Če napravimo po širini bobna širšo črto s kredo in nad to zavrtimo

volant, ne sme volantovo okovje napraviti širše proge kot 25-28 mm. Poleg tega pa ima lahko brzina volanta še druge posledice pri neenakosti številki predpreje. Vlakna mikane volnene preje morajo biti na mikalniku usmerjena po dolžini čim bolj paralelno. Če je obratna brzina volanta previsoka, se posamezna vlakna medseboj pomešajo. Taka koprena pa otežkoča delilnemu jermenju pravilno delitev. S tem v zvezi nastanejo občutne razlike med posameznimi nitmi predpreje.

Tudi nepravilno dovajanje koprene lahko povzroči razliko v številki predpreje. Če je koprena prenapeta, se ne odvaja s pomočjo sekirice od odvajalnega bobna, ker se predčasno zaradi prenapetosti samo odlušči. Če pa je koprena preohlapna, se tvorijo gube, kar povzroča predebelo predprejo. Oba primera lahko nastaneta v obdobju predelave ene same partije zaradi spremembe zračne vlage in spremembe temperature v obratu, predvsem če se dela v dnevni in nočni izmeni.

Prav poseben problem pa je razlika v predpreji, ki nastaja pri razdelilcih koprene. Mnoge razlike nastajajo zaradi prenašanja vlaken iz enega delilnega jermenčka na drugega. Tako prenašanje vlaken se ne da preprečiti, če je temu vzrok sestava mešanice. Prenašanje vlaken zaradi neenakomerne napetosti delilnih jermenčkov, je potrebno takoj odpraviti. Neenakomerna napetost delilnega jermenja lahko nastane že pri vgraditvi novega jermenja, zato je potrebna vsa pozornost pri temu delu.

Predno pričnemo z napeljavo delilnih jermenčkov, moramo uravnati delilna in vlečna valja. Presledek izmed delilnih valjčkov mora znašati 0,3 do 0,5 mm, presledek vlečnih valjev pa 2 mm. Zgornji del spodnjega vlečnega valja mora biti v vodoravni legi z zgornjim delom spodnjega delilnega valja. Vodoravno lego zgornjih valjev pa dosežemo z uravnavanjem.

Ko ustavljamo novo delilno jermenje, lahko opazimo manjše razlike po dolžini in to pri dolgih kakor pri kratkih jermenčkih. To je razumljivo, saj vsi jermenčki ne morejo biti izdelani iz enega kosa usnja. V tovarnah jermenčke v mokrem stanju raztegnejo in točno odmerijo. Ker pa kvaliteta usnja ni vedno enaka, se jermenčki po raztegu več ali manj skrčijo. Zaradi tega moramo pri napenjanju jermenčkov to upoštevati. Pri tem moramo paziti, da so spodnji daljši jermenčki enako napeti kot zgornji daljši. Isto velja za krajše jermenčke. Napeljano novo jermenje naj deluje brez materiala

3 do 4 ure. Nato naknadno napnemo jermenje, pričvrstimo razdelilce koprene in vstavimo kopreno.

Zelo velik vpliv na enakomernost predpreje pa ima čistost jermenčkov. Skoraj vedno lahko vidimo, da je predpreja na spodnjih jermenčkih tanjša kot na zgornjih. To nastane zaradi tega, ker so spodnji delilni jermenčki vedno bolj umazani od zgornjih. Robovi umazanih jermenčkov pa niso dovolj ostri in ne prejemaajo dovolj vlaken pri delitvi koprene.

Vzrok neenakomerno umazanih jermenčkov pa je ta, da se v okovju bobnjev, odjemalnih valjev in ostalih valjev nahaja več ali manj umazanije. Zato je zgornja stran koprene, ki teče k razdelilnim valjem, bolj umazana kot spodnja. Ta umazana površina pride direktno na jermenčke, ki tečejo navzdol. Zaradi tega se spodnji jermenčki pri daljšem obratovanju tudi hitreje zamažejo, kar povzroča že omenjeno neenakomernost predpreje. To pa lahko preprečimo le s pogostim čiščenjem. Za ugotavljanje enakomernosti predpreje je zelo važna stalna kontrola. Predprejo določene dolžine tehtamo na precizni tehtnici in na ta način ugotavljamo odstopanja. Če po večkratni kontroli s tehtanjem ugotovimo, da je predpreja zgornjih štirih valjčkov znatno težja od spodnjih, preverimo najprej napetost delilnih jermenčkov. Če je ta v redu in če so jermenčki čisti, lahko to konstantno odstopanje odpravimo na ta način, da prestavimo vlečna valja za 2 mm nižje. S tem dosežemo predčasno pobiranje vlaken s pomočjo jermenčkov, ki tečejo navzdol. Zaradi predčasnega nabiranja vlaken grabijo spodnji delilni jermenčki tudi večjo količino koprene, kar povzroča težjo predprejo na spodnjih štirih valjih. Reguliranje vlečnih valjev pa moremo izvesti le po milimetrih, ker sicer dosežemo ravno obratno od tega, kar smo pričakovali.

S stalno kontrolo številke preje in predpreje lahko odpravimo pravočasno vse napake, ki vplivajo negativno na enakomernost preje.

## IZ PRAKSE V ITALIJI

(Nadaljevanje in konec)

Tudi v tem oddelku je delovna sila izkoriščena do kraja. Oddelek vodi vodja oddelka, ena delavka posluhuje en intersecting s štirimi glavami, tri delavke pa 15 - 18 česalnih strojev.

Za dva asortimenta strojev je en mojster z enim pomočnikom.

Izgotovljeni česanec, ki je navit v bobine s težo od 5-10 kg in težo 1 metra 20-40 gramov, nato v skladišču stiskajo v bale ter odpošljejo naročnikom.

Podjetje ima majhen laboratorij, kjer za vsako partijo analizirajo mastnočo, število nop in rastlinskih primesi, stapel, težo trake in finočo.

Podjetje razpolaga z ogromnimi skladišči za surovine, ki zavzemajo 40 % prostorov podjetja in pravijo, da bodo gradili še nova, ker so ta premajhna. Ima pa na zalogi vse vrste surovin, da lahko izpolnjuje naročila kupcev.

Kot sem že omenil je v tem oddelku oca 400 zaposlenih. Če pogledamo količino proizvodnje, ki je dnevno do 20 ton česanca, je število delovne sile razmeroma majhno.

Prav posebna zanimivost v tem obratu so zaslužki delavcev in ostalih. V tritedenski praksi mi ni bilo mogoče izvedeti, koliko zasluži vodja oddelka. Pri njih je zaslužek tajnost. Čeprav sem navezal z njimi dobre odnose, so mi v razgovoru dejali, da o tem ne želijo govoriti in da eden za drugega ne vedo, koliko zaslužijo. Seveda pri delavcih je zadeva druga in ti v tem obratu zaslužijo od 35.000 do 50.000 lir. Zaslužek je odvisen od službenih let in specializacije delavca. Zato je večkrat precejšna razlika zaslužka pri delavcih, ki opravljajo isto delo.

V podjetju je močan vpliv sindikalnih organizacij. Sindikati so zelo delavni, a se borijo predvsem samo za večje plače in boljše življenjske pogoje. V Italiji je dovoljena stavka in je bil tudi ta obrat do nedavnega v sporu z upravo več kot eno leto in pol. Stavkali so enkrat en dan, drugič morda samo eno uro in tako dalje, dokler niso dosegli vsaj del zahtev, ki so jih postavili. Stavkajo pa samo delavci

medtem ko mojstri in uslužbenci ne stavkajo in tudi niso člani sindikata. Da pa niso sindikati močnejši, je vzrok predvsem v tem, ker imajo uveden večstrankarski sistem in tako so v tem obratu kar trije sindikati in to sindikat KP demokristjanov in socialistov.

Podjetje ima za svoje delavce obratno menzo, kjer dobijo kosilo po nizki ceni za 70 lir, ostanek pa doplača podjetje. Prav neprijeten občutek pa sem imel v menzi, kjer imajo uslužbenci v istem prostoru kot delavci posebno mizo, ki je pokrita s prtom, in stole, medtem ko imajo delavci mizo brez prta in klopi.

Po končani praksi v tem obratu sem se iz Genove odpeljal preko Torina v Cossato pri Bielli. V Bielli in njeni okolici je ogromen industrijski center za proizvodnjo tekstilnih izdelkov in to večinoma iz česane volnene preje. Cca 500 obratov zaposluje delovno silo iz teh predelov, kamor se je doselilo mnogo ljudi iz drugih pokrajin. Tu stoji tovarna pri tovarni, od male delavnice do orjaka s cca 1200 volnarskimi statvami. Okoli njih rastejo novi obrati kakor gobe po dežju. Velik porast tekstilne industrije je v zadnjih treh letih poživela ugodna konjunktura, ki je vladala v Italiji. Danes pa se že opaža velik zastoj in je več podjetij prenehalo s proizvodnjo, preostala podjetja pa proizvajajo manj. Industrijalci delajo samo po naročilih in če teh ni, obrat ustavijo in čakajo ponovne konjunkturo na tržišču.

Kot sem omenil, sem došel v Cossato, kjer ima družba Fratelli Fila predilnico česane preje s cca 14.000 vreteni. To je velik obrat s cca 800 zaposlenimi. Število teh se je iz dobe pred drugo svetovno vojno zmanjšalo za cca 1/3 in to zaradi zamenjave starih strojev z novimi. Tako danes proizvajajo več z manj delovne sile. V tem obratu sem ostal sedem tednov. Tudi tu me je sprejel direktor podjetja, ki pa me je po kratkem razgovoru napotil k glavnemu inženirju, s katerim sem na hitro obhodil celoten obrat. Ker je zelo zaposlen, mi je dejal, da se nima časa z menoj ukvarjati in da naj grem v podjetju, kamor hočem. Tako sem si sam napravil načrt prakse in postopoma obšel ves obrat. V tem podjetju sem dobil v začetku občutek, da smatrajo Jugoslovane za začetnike v industriji brez vsake prakse in komaj sem jim dopovedal, da imamo že toliko industrije, da lahko tudi izvažamo. Kot sem pozneje ugotovil so imeli tako predstavo

predvsem zaradi tega, ker proizvaja podjetje v zadnjem času mnogo preje za Jugoslavijo. Tudi našemu podjetju je izdelalo prejo in to 48/2 surovo in temno modro.

Že pri prvem obhodu sem ugotovil, da bom lahko v tem obratu mnogo videl. Proizvajajo 60 % trikotažne preje, med tem mnogo preje v raznih efekti in 40 % tkalske preje. Seveda se ta odstotek stalno spreminja, kar zavisi od višine naročil. Tudi ta obrat ima štiri oddelke in to barvarno, predpredilnico, predilnico s sukalnico in previjalnico s pakirnico.

Najprej sem si ogledal barvarno, ki se deli na barvanje česanca in umetnih vlaken ter barvanje preden. Imajo 31 aparatov za barvanje česanca kapacitete od 1 kg do 150 kg, 17 aparatov za barvanje preden od 1 kg do 200 kg in 5 aparatov za barvanje preje od 10 - 100 kg. Na prvi pogled me je presenetilo tolikšno število malih aparatov za barvanje česanca. Ko sem pozneje ugotovil velikost njihovih partij, ki je povprečno cca 300 kg, se temu nisem več čudil. Za naše pojme je skoraj nerazumljivo, da imajo partije tudi v velikosti po 10 kg. Mnogo partij pa sem videl v velikosti od 20 - 100 kg.

Barvalni aparati so montirani v prostoru, ki je za naše razmere skoraj nevzdržen. Prostor je poln megle, da ne vidiš niti koraka naprej, s stropa pa stalno kaplja kondenzirana voda. V barvarni česanca delajo štirje delavci in zamislimo si, koliko dela opravijo, da obarvajo v eni izmeni v vsakem aparatu po dve partiji. Uporabljajo barvila vseh vrst, za črno barvo pa samo kromova.

V barvarni nisem videl nič posebnega; zanimal me je edino način, kako ugotavljajo nianso partije. Temu posvečajo mnogo pozornosti in imajo za to delo tudi precej delovne sile v laboratoriju. Niansa mora odgovarjati in če ni v redu, partijo popravljajo, tudi ko je že zmelnžirana. To se jim tudi večkrat pripeti kakor sem lahko sam videl.

V barvarni barvajo tudi vse vrste umetnih vlaken in to posebej ter jih nato zmelnžirajo.

Za sušenje česanca imajo tri liseze, od katerih imata dve priključen intersecting. Perejo in sušijo po neprekinjenem postopku in v kad stalno priteka sveža voda, umazana pa odteka.

Po končani praksi v barvarni sem prakticiral v predpredilnici, ki sestoji iz predpredilnice, melanžerije in česalnice.

Iz barvanja se material vskladišči v medfaznem skladišču ter čaka nadalnje predelave, da se sestavi mešanice po barvi in kvaliteti. Tako pripravljeno mešanico prepeljejo v melanžerijo, kjer se najmanj dvakrat melanžira. Ker pa proizvajajo mnogo raznih melanžev, imajo v oddelku še manjše stroje, ki predhodno zmešajo tisti material, ki je v manjšem odstotku v mešalnici. Nato se predeluje na prvem, drugem in tretjem intersectingu ter drugič češe, če je to potrebno.

V tem oddelku imajo dva mikalnika za predelavo umetnih vlaken kot na primer: stanične volne, merinove, delfion, lilion. Umetna vlakna barvajo, mastijo, mešajo, mikajo in češejo. Proizvedeni česanec se nato na melanžerju zmeša z ostalim materialom v mešalnici, kakor je predvideno po nalogu.

Mešanice sestavljajo iz najrazličnejših vrst surovin, barv in kvalitet. Imel sem priliko videti več raznih mešanic. Mešanice v barvi izdelujejo večinoma do 200 kg. Pri tako majhnih količinah je mnogo zastojev zaradi menjave in čiščenja. Take pogoste spremembe pa tudi njim delajo razne težave. Nekateri partije zelo slabo tečejo, za naše pojme skoraj nemogoče. Posebne težave imajo z mohair volno, katero predelujejo včasih 100 %, navadno pa jo mešajo z ovčjo volno 75:25.

Posebna pažnja se posveča vlaženju in maščenju partij. Za razne vrste materiala uporabljajo tudi različne emulzije raznih olj. Vsak material se masti na melanžerju in če je potrebno še na enem intersectingu pred česanjem. Po česanju mastijo material le takrat, ko je preveč suh, da ne bi povzročal težave v nadaljni proizvodnji. Vlogo in mastnočo v materialu ugotavlja laboratorij ter na podlagi analize iz laboratorija dodaja potrebno emulzijo.

Iz česalnice se material prepelje na vozičkih v predpredilnico. V tem oddelku imajo sedem assortimentov, od teh sta dva pregrajena s polivinilom, da lahko delajo beli material. Nižje številke delajo na dveh assortimentih, ki imajo po pet pasaž, višje številke pa na assortimentih z 8 ali 9 pasažami. Assortiment strojev je ena skupina strojev od 1. intersectinga do finišerja, ki je tako vsklajena, da ni gnil v proizvodnji med posameznimi stroji. Naše podjetje ima en

assortiment.

Posebna pozornost se posveča kontroli proizvodov. Zaradi malih partij je mnogo menjav. Za predenje različnih številc se menja teža stenja samo na l. intersectingu ter se vsi lonci tehtajo in nato po teži plus ali minus sestavijo, izenačijo pa se še na finišerju.

Zaradi mnogih partij v proizvodnji pazijo, da se material ne pomeša. Vsako bobino in navitek označijo s kontrolnimi listki, ki so za vsako partijo različni. Pri njih je označevanje že v navadi in sami delavci pazijo, da ne bo nobenega navitka brez kontrolnega listka. Kakršnokoli opominjanje je v tem oziru nepotrebno.

Največ pozornosti posvečajo enakomernosti predpreje. Dobro se zavedajo, da slabe predpreje ni mogoče več popraviti. Pri vsaki partiji, katero založijo na stroj, opravijo kontrolo enakomernosti z aparatom za zavijanje in to po vseh pasažah. Prav tako pa tudi kontrolira enakomernost laboratorij na posebnem aparatu.

Izkoriščanje delovne sile v tem oddelku je maksimalna. En delavec poslučuje prve tri pasaže. Za 7 assortimentov so trije mojstri, en pomočnik, en mazač in en ključavničar.

V predilnici je montirano cca 14.000 vreten prstenčevih strojev in 10.000 vreten sukalnih strojev. Prav zanimiva je sukalnica efektnih sukancev, kjer proizvajajo sukance v vseh mogočih efektnih in barvah. Proizvodnja teh se je posebno razširila v zadnjih treh letih, danes pa se že opaža v precejšnji meri, da se prodaja usmerja na umirjene tone, kar zmanjšuje proizvodnjo efektnih sukancev.

V oddelku previjanja in pakiranja preje imajo raznovrstne stroje, s katerimi lahko navijajo raznovrstne oblike, kakor pač zahtevajo kupci.

Podjetje ima laboratorij z raznimi aparati za preizkušanje preje in vlaken. Če delajo prejo po vzorcu, jo predhodno točno analizirajo. Za izdelano prejo pa pri vsaki partiji dnevno napravijo določene analize.

V tem kolektivu sem opazil majhno zainteresiranost za sindikalno delo, ki ga v podjetju skoraj ni opaziti. Tudi zaslužki so nižji od obrata v Genovi za cca 20 %. Delajo samo po urni tarifni postavki, ki je na vseh delovnih mestih ista.

Razlikuje se le po tem ali je delavec priučen ali pa je brez kvalifikacije.

Podjetje ima tudi svojo obratno menzo, v kateri se dobi enkratni obrok v obliki enolončnice brezplačno. V buffetu pa točijo vse vrste pijač, tudi alkoholne. Tudi tu mi je padla v oči razlika med delavci in uslužbenci. V eni sobi je menza za delavce in kvalificirane delavce, v drugi za mojstre in nižje uslužbence, v tretji sobi pa za obratovodje in višje uslužbence podjetja. Ločane imajo tudi garderobe in kopalnice.

Ogledal sem si še tkalnico in predilnico mikane preje v Coggioli.

V tkalnici imajo montiranih 300 volnarskih stativ, ki obratujejo samo v eni izmeni od 8 - 12<sup>h</sup> in od 14 do 18<sup>h</sup>. Tu mi je posebno padel v oči assortment tkanega blaga. Le na treh strojih sem lahko opazil isti desen. Polletna kolekcija obsega cca 250 artiklov v 3.000 desenh. Skladišče preje pa ima na zalogi 9.000 vrst preje. Sedaj pa si zamislimo, kako je treba paziti, da se to ne pomeša.

Po končani praksi pri podjetju Fratelli Fila sem si še ogledal več drugih podjetij, med temi dve tekstilni podjetji, dve podjetji za proizvodnjo tekstilnih strojev, obrat SNIA VISCOZA in Tekstilni institut.

V Italiji se danes ogromno gradi. Razvija se industrija, gradijo pa tudi mnogo lepih cest in stanovanj. Posebno pozornost vzbudi stanovanjska izgradnja, ki je v velikem razmahu. Gradijo lepa velika stanovanja, vsa s centralno kurjavo in dvigali. Temu primerna je seveda tudi najemnina.

Tehnični razvoj je v Italiji dosegel velik napredek. To se opaša po trgovinah, kjer je raznovrstnega blaga v veliki izbiri. Kolesa so po cestah skoraj izginila, zamenjal jih je motor ali avto. Tudi gospodinjskih predmetov je v veliki izbiri. Kljub vsemu pa je delavstvo nezadovoljno. Ne gredo jim v račun velike razlike med posameznimi sloji prebivalstva, te razlike pa so zato, ker je privatna lastnina neomejena.

Po končani praksi sem se vrnil preko Torina, Milana v Rim, kjer sem se moral javiti na Upravi tehnične pomoči, iz Rima pa preko Apenincev ob Jadranski obali nazaj v domovino.

## PERSONALNE VESTI

Aprila in maja so prišli v podjetje: Marjen Turk, Terezija Hribovšek, Ana Florjančič, Marija Bučar, Janez Mežnar, Stanko Jakše, Anica Kulović, Fani Mavsar, Vera Hlebec, Dragica Matijašič, Milka Lončarič in Slavka Žabčič.

Odšli so: Franc Novak, Marija Bučar, Terezija Hribovšek, Janez Špolar, Ana Mikec, Martin Srebrnjak, Stanislava Dragovan in Karolina Malešič.

Stanje zaposlenih na dan 24/-1961 je 751. Od tega 216 moških in 499 žensk. Uslužbencev je 82, delavcev 621, vajencev 12.

## DVE IZ NOVIGRADA

Nekega dne prejme XY pismo od svoje boljše polovice. Že na prvi pogled je videti, da je pismo zelo obširno. Ker pa XY pisma svoje žene običajno natančno prečita in potem tudi vse dobro premisli, stopi zdaj k svojemu šefu in mu reče: "Oprostite, ali bi lahko dobil jutri en dan dopusta?". Šef ga začudeno pogleda in vpraša zakaj neki bo rabil dopust. Na to mu XY zaupa, da potrebuje dopust zato, da bo lahko v miru prečital pismo.

-----

V Novigradu se je zgodilo tudi, da je nekdo od naših doživel "brodolom". V opoldanskem odmoru se mu je zahotelo vožnje po našem lepem Jadranu. Vzel je čoln, ki ni bil več sposoben za daljše proge, in se odpeljal proti svetilniku, potem pa je menda nameraval še naprej na odprto morje. Toda čoln je bil razsušen kot škaf, če ga pustimo na soncu. Ko je hotel spraviti iz njega vodo, se je prevrnil in naš "mornar", je bil prisiljen otvoriti plavalno sezono. Njegovo križarjenje so na srečo opazovali iz obale, zasledilo pa ga je tudi bistro oko mornarja na opazovalnem stolpu. Zato so mu vsi jadrno prihiteli na pomoč. Takoj je imel na razpolago tudi "fiča", ki je našega "mornarja" prepeljal iz Novigrada v dom.

S.B.