

Induplati

GLASILO KOLEKTIVA IN DUPLATI JARŠE

ŠT. 5 - XII
MAJ 1963
CENA 20 DIN

VSEBINA:

M. Vidmar: Iz govora ob
proslavi 1. maja
L. Zabukovec: Obračun za
I. tromesečje
Upravni odbor v novi za-
sedbi
Proizvodnja v marcu 1963
E. ing. Hojer: Kontrola kva-
litete

S. ing. Bergant: Zagrebški
spomladanski velesejem
B. ing. Novak: Cilji opera-
tivnega planiranja
O. Lipovšek: Reklama
F. Adamič: Nabava v mar-
cu 1963
J. Mavko: Prodaja v marcu
1963
M. dr. Šiška: Alkoholiki

A. Skarja: Delaj varno
F. Rebernik: Novo poslopje
pošte
F. dr. Jerovec: Mehanogra-
fija
A. Žibert: Sport pri nas
- Nekrologa
- Iz ekonomskih enot
- Za smeh in razvedrilo

- Obvestila iz kadrovske
službe

Izdaja v 900 izvodih kolektiv
tovarne »Induplati«. Odgo-
vorni urednik Jože Klešnik.
Natisnila in klišee izdelala
Tiskarna »Jože Moškrič« v
Ljubljani

O b 71 obletnici rojstva
našega dragega predsednika TITA
si želimo, da bi nas še mnogo let
vodil na naši poti.



Iz govora ob proslavi 1. maja

Z radostjo v srcu in delovnimi uspehi proslavljamo letos praznik dela in svobode, praznik milijonov — 1. maj.

1. maj — praznik dela je praznik delovnih ljudi, je naš praznik, je slavlje našega ustvarjanja in obračun vseh delovnih zmag. Mladina Jugoslavije je 1945. leta čvrsto zakorakala v novo življenje in s številnimi uspešnimi akcijami in delovnimi uspehi dokazala, da je vreden član socialistične skupnosti, da je avantgarda novega rodu — da je Titova mladina.

Prav zato praznuje letošnji 1. maj mladina skupaj z ostalimi organizacijami, ker so sodelovale v delu in jih zato družijo uspeh zmage in svobode.

Dolga je pot delavskega razreda, gotovo tako dolga kakor zapiski o prvih proizvodnih strojih. S pohlepnim večanjem dobrin v zasebne namene pa pričenjamo ločevati kapitaliste od delavca. Vrzal med obema je postala tem globlja, čim popolnejši so bili stroji, katere je dal kapitalist delavcu za izvršitev vedno večjih delovnih nalog. Mezda je šla obratno pot in je bila z razvojem tehnike vedno manjša ter končno dosegla v kapitalističnih deželah tisto višino, ki delojemalcu komaj dovoljuje borno životarjenje. Seveda ta rezultat ne izhaja iz nizke produktivnosti, temveč iz vedno večjega pohlepa po profitu s strani buržoaznih izkoriščevalcev. Razumljivo je torej dejstvo, da je mali delavec želel postati enakovreden v delitvi dobrin in svobodi upravljanja. Iz zgodovine so nam poznani mnogi primeri, ki govore o boju izkoriščanega delavca za svoje pravice. Pomen in ime delavca zasledimo vedno česče na zapisnikih zborov in konferenc in slednjič zasledimo tudi skupno ime — proletariat.

S profitom, katerega si je delodajalec napravil na račun delavca je bogatel ter postajal bolj in bolj močen in oblasten. Denar ga je napravil nedostopnega,

zato je bilo nujno, da se je njemu v nasprotje družil in združil mali delavec v enako silo, kakršno je predstavljal izkoriščevalec — denarni mogotec. Razredni boj ju je naredil za sovražnika. Izkoriščevalec se je boril za nadoblast, delavec za pravice, ki mu gredo.

Pokale so puške in tekla je kri. Trupla so pokrivala ulice in trge, toda vedno več je bilo borcev za svobodo, zato je bil tudi korak fronte delavcev vedno čvrstejši in glasnejši. Urejale so se vrste. Na čelu z rdečim praporom svobodnega proletariata so milijoni korakali lepšemu življenju nasproti.

Nova Jugoslavija praznuje osemnajstič praznik delovnih ljudi z novimi zmagami, izvojevanimi na tisočih gradiliščih in pri stotisočih strojih — pri vsem, kjer je človekovo delo odločujoče. Slavoloki zmage krasijo v pozdrav 1. maju nova naselja, nove ceste ter nove tovarne. Sole in bolnice, ustanove in domovi krasijo našo deželo kakor mlado zelenje, katerega spletkamo v kito zato, da se okrasimo za naš veliki praznik.

Zbrani na tej proslavi se radujemo skupnih uspehov, katere smo dosegli in znova obljubljam, da bo naš delovni polet še večji, da bodo večje tudi zmage in, da bodo izpolnjene vse zastavljene naloge. Obljubljam, da bomo dokazali, da smo vredni člani skupnosti socialistične Jugoslavije.

Vsaka rdeča zastava nas spominja na prelito kri delovnih tovarišev, ki so darovali svoja življenja za našo sedanost.

V ušesih nam poje pesem strojev, ki nam tkejo lepšo prihodnost, naše žuljave dlani pa se stiskajo v pest, v pozdrav delavskemu prazniku.

Naj živi 1. maj — praznik delovnih ljudi!

Stopajmo z roko v roki novim delovnim uspehom nasproti!



Naš dom v maju

Volitve so pred nami

Že ob razpravljanju o predosnutku nove ustave SFRJ v jeseni preteklega leta je bilo poudarjeno, zakaj je nova ustava potrebna. Pogledali smo nazaj naš družbeno-politični in gospodarski razvoj ter ugotovili, da je družbeni in gospodarski sistem pri nas v zadnjih desetih letih, od ustavnega zakona v letu 1953 pa do danes, doživel korenite spremembe. Po uveljavitvi ustavnega zakona se je delavsko samoupravljanje šele začelo dobro uvajati, vendar je v gospodarskih organizacijah v naslednjih letih pokazalo tako dobre rezultate, da se je začel vpliv delavskega samoupravljanja postopoma odražati tudi na področjih drugih družbenih dejavnosti, tako da se je do danes razvil nov širši pojem »družbeno upravljanje«, kar pomeni, da ne gre več za samoupravljanje samo na področju gospodarstva, temveč tudi na vseh področjih našega družbenega dela: v gospodarskih organizacijah, v prosvetnih in kulturnih ustanovah in zavodih, socialno-zdravstvenih zavodih, itd. Tako stanje v našem družbenem dogajanju ni bilo več v skladu z našo dosedanjo ustavo in ustavnim zakonom, zaradi česar je bilo nujno potrebno spraviti to stanje v sklad z novo ustavo, obenem pa v njej predvideti nadaljnjo pot našega razvoja, kakršno je zahtevalo družbeno upravljanje, ki je obenem tudi pokazalo, da je to najkrajša pot do komunistične družbene ureditve. Nova ustava je torej potrdila naš dosednji razvoj in omogočila, da bodo naše družbene težnje še bolj in lažje prišle do izraza. Prav iz teh razlogov nova ustava uvaja večdomni sistem v naših predstavniških organih, ki bo omogočil, da bodo o posameznih vprašanjih in problemih odločali tisti ljudje, ki se že na svojih delovnih mestih ukvarjajo z enakimi vprašanji, in ki najbolj poznajo problematiko dejavnosti v kateri so zaposleni. Tako bodo imeli naši novi predstavniški organi — skupščine v zvezi in republiki kar pet zborov: zvezni oz. republiški zbor, gospodarski zbor, prosvetno-kulturni zbor, socialno-zdravstveni zbor in organizacijsko-politični zbor, v občinski skupščini pa dva zbora — občinski zbor in zbor delovnih skupnosti, katerega bodo sestavljali predstavniki vseh tistih dejavnosti, ki v zveznem ali republiškem merilu sestavljajo posebne zборе. Tak sestav naših predstavniških organov pomeni tudi prvo in najpomembnejšo spremembo v sestavi naših dosedanjih skupščin, ki so bile dvodomne in so poleg splošno političnega zbora npr.: zveznega, republiškega ali občinskega, imele zbor proizvajalcev, ki so ga sestavljali izključno predstavniki gospodarstva, medtem ko so bili zastopniki drugih dejavnosti izključeni.

Druga važna posebnost, ki jo je predvidela nova ustava in nov volilni zakon je rotacija oz. obnove polovice skupščine vsako drugo leto. To bo preprečilo težnje posameznikom, da bi čim dalje ostali v predstavniških organih, kar bi lahko imelo za naš razvoj kvarne posledice, obenem pa bo omogočeno večjemu številu delovnih ljudi sodelovati v teh organih in se odločati o družbeno pomembnih vprašanjih. To pa pomeni tudi večjo demokratizacijo v našem družbenem sistemu.

Tretja pomembna značilnost nove ustave in volilnega sistema je v odpravi starega klasičnega sistema neposrednih volitev in v uvedbi občinske delegiranja. To pomeni, da bodo neposredno volili občani in zaposleni v podjetjih in ustanovah, medtem ko bodo poslance v druge skupščine volile občinske skupščine izmed kandidatov, katere bodo kandidirali na zbori volivcev občani v zvezni in republiški zbor in delavci na zbori delovnih ljudi v zboru delovnih skupnosti (gospodarski, prosvetno-kulturni, socialno-zdravstveni in organizacijsko-politični zbor).

Zgo aj prikazane spremembe v naših predstavniških organih pa so narekovala zapleten volilni postopek. Mislim, da bo prav, če kratko pogledamo, kako



Zbor proizvajalcev v pripravljalnici

bomo nove organe volili. Tu moramo nujno ločiti volitve v splošno politični zbor od volitev v zbor delovnih skupnosti pri posamezni skupščini. Medtem ko bodo prvi zbor volili vsi državljani, ki imajo splošno volilno pravico, bodo v zboru delovnih skupnosti lahko volili samo tisti državljani, ki so v delovnem razmerju.

Celotne volitve bodo potekale v treh fazah. Prva faza, ki bo morala biti končana nekako do srede maja bo kandidiranje kandidatov za vse skupščine. V tem obdobju bodo državljani izbrali kandidate, izmed katerih bodo na volitvah volili odbornike v občinsko skupščino oziroma poslance v zvezni in republiški zbor. Druga faza bodo volitve v občinsko skupščino, ki bodo izvedene v dveh dneh. Dne 24. maja bodo lahko volili samo tisti, ki so v delovnem razmerju. Tega dne bodo volili svoje predstavnike v zbor delovnih skupnosti občinske skupščine. Dne 26. maja pa bodo volili vsi, ne glede na delovno razmerje, svoje predstavnike v občinski zbor. S tem bodo izvoljene občinske skupščine in nastopila bo tretja faza volitev: volitve v zvezno in republiško skupščino. Te bodo, kakor je bilo že omenjeno, posredno. Dne 3. junija bodo namreč zasedale vse občinske skupščine in bodo izmed kandidatov, ki so jih predlagali državljani kot kandidate za zvezne in republiške zборе kot kandidate za zvezne in republiške zборе delovnih skupnosti, izvolile v te zборе poslance zvezne skupščine in republiških skupščin. Kandidate, ki jih bodo občinske skupščine delegirale v zvezni in republiški zbor, bodo vsi državljani s splošno volilno pravico dne 16. junija ponovno volili oz. na posebnem referendumu potrdili volitve občinskih skupščin, medtem ko bodo poslanci v zboru delovnih skupnosti z volitvami občinskih skupščin že dokončno izvoljeni. S tem bo zaključena tudi tretja faza volitev, dobili bomo nove predstavniške organe, obenem pa bomo stopili v tretje obdobje naše ustavnosti, ki bo še bliže cilju, kateremu gremo nasproti.

Upravni odbor v novi zasedbi

Na seji, dne 25. IV. 1963, so člani delavskega sveta izvolili tudi nov UO. Soglasno so bili za člane UO izvoljeni naslednji tovariši oz. tovaršice:

Člani: Milka Mermolja, Lovro Giovanelli, Vinko Kern, Ivanka Šimic, Jernej Orehek, Tone ing. Matičič, Vika Bec, Jože Grčar.

Namestniki: Blejč Danica, Mimi Stupica, Anton Pestotnik, Zofi Šarc, Justina Bergant, Ivo Sešek, Franc Majdič, Slavko Hribovšek.

Izvoljenim tovarišem želim za bodoče obdobje uspešno delo.

Obračun za I. tromesečje 1963

Zasedanje CDS dne 25. IV. 1963 je bilo posvečeno pregledu poslovanja v I. tromesečju. Iz besed predsednika UO je bilo razvidno, da smo količinsko sicer malo pod planom, vendar na dobri poti, da v prihodnjih mesecih nadoknadimo zamujeno produkcijo.

Številke nam povedo, da smo procentualno na plan oziroma na produkcijo v lanskem I. tromesečju dosigli sledeče:

	Plan 1963	I. tromesečje 1962
Predilnica	99,4 %	116,6 %
Tkalnica	97 %	115,6 %
Plemenitilnica	100 %	103,9 %

Nedoseganje plana opravičuje huda zima (pomanjkanje pare!), grlo pri križno previjalnih strojih in votkovih navijalnih strojih občasno pomanjkanje surovin in v zadnjem času spremenjena obdelava tkanin v plemenitilnici. Tržišče zahteva vse bolj oplemenitene tkanine in le malo tkanin gre v prodajo surovih.

Število zaposlenih se je v primerjavi z istim obdobjem lanskega leta precej povečalo, tako da povečanje produkcije v letošnjem letu ni samo odraz večjega prizadevanja ampak tudi večjega števila ljudi.

Prodaja naših artiklov je potekala v znamenju nekaterih konjunkturalnih artiklov, medtem ko so se drugi do pred kratkim dobro idoči artikli nakopičili v skladišču. Dvig prodaje za 14,5% od lani je razveseljav pojav, manj pa smo lahko zadovoljni s kvaliteto blaga, saj se je občutno povečala količina makulaturenega blaga in blaga z napakami.

Finančni rezultat tromesečne proizvodnje je pokazal poleg že omenjenega manjšega spodrsnjaja pri količinski proizvodnji tudi nekaj drugih faktorjev, ki so vplivali na višino dohodka. Številke nam pokažejo naslednjo sliko:

	I n d e k s	
	Plan 1963	na 1962
Celotni dohodek brez davka	97,7 %	112,8 %
Dohodek	77 %	74,4 %
Povprečni osebni dohodek	99,7 %	103,5 %

Iz gornjega je razvidno da nismo dosegli planiranega dohodka in je doseženi dohodek za naše potrebe občutno prenizek. Vzrokov za majhen dohodek je več. Kot glavne vzroke naj omenim povečanje splošnih

stroškov (podražitve surovin), ugodnejši pogoji kupcem za poživitev prodaje (skonto, rabat), povečanje števila zaposlenih, zamudne obresti dobaviteljem, popusti zaradi slabe kvalitete blaga.

Diskusija po obrazložitvi predsednika UO je pokazala, da je treba nujno podvzeti naslednje ukrepe: forsirati proizvodnjo in prodajo rentabilnih artiklov, povsod kalkulirati določeni dohodek, poostriži kontrolo manipulacije z materialom, stalno kontrolirati porabo materiala po artiklih, vskladiti zaloge s stvarnimi potrebami in razpoložljivimi obratnimi sredstvi.

pregledati umestnost zaposlenega osebja, uvesti neprekinjeno delo v barvarni, to je poleg rednega delovnega časa tudi nočno delo in po potrebi tudi delo ob sobotah in nedeljah.

Uprava podjetja je dolžna obveščati organe samoupravljanja najmanj enkrat mesečno o izvajanju navedenih ukrepov.

Z A G R E B Š K I spomladanski velesejem

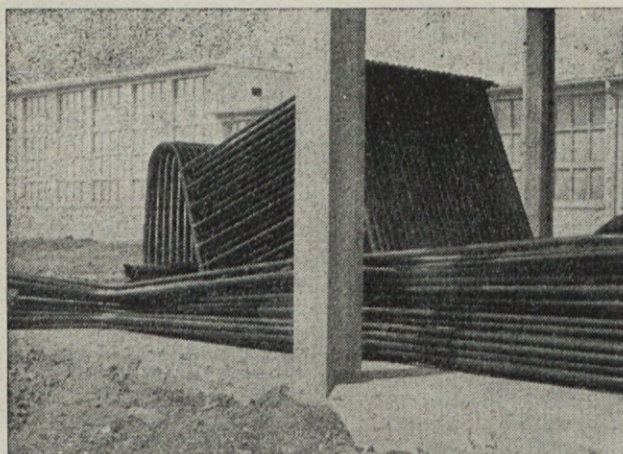
Na več kakor 41 000 kvadratnih metrih razstavnega prostora je razstavljalo svoje eksponate 717 razstavljalcev iz 20 držav Evrope, Azije in Amerike.

Ogrodje te komercialno gospodarske manifestacije je bil mednarodni sejem blaga za široko potrošnjo z ostalimi specializiranimi razstavami. Videli smo lahko III. mednarodni sejem prehrane in opreme za živilsko industrijo, III. mednarodni sejem lesa in opreme za lesno industrijo, VII. sejem obrtništva, VIII. razstavo merilne in regulacijske tehnike ter avtomatizacije. Vse to je povezovalo spomladanski velesejem v zaokroženo celoto. Poleg teh sejmov sta bili še dve razstavi, kateri sta pritegnili največ pozornosti obiskovalcev in sicer: mednarodna razstava »Medicina in tehnika« ter komercialna razstava jugoslovanskega turizma.

Ta pomembna sejemska prireditev je bila odraz stopnje našega ekonomskega razvoja, tako glede proizvodnje, bogate izbire splošnega in specialnega blaga za široko potrošnjo, kakor tudi glede velikih potencialnih možnosti in doseženih uspehov. Posebno je bila pomembna tudi glede stikov z drugimi narodi, tako pri mednarodni blagovni izmenjavi, kakor pri utrjevanju prijateljskih odnosov. Podoba sejma je bila podoba naših čedalje bolj razvitih odnosov z drugimi državami.

Nedvomno so bile vse razstave in sejmi prijetno urejeni in lepo založeni z izdelki, toda največ gledalcev se je zadrževalo v prostorih, kjer je bila turistična razstava. Tu je vsak obiskovalec sejma lahko videl marsikatero novost, katero bi lahko praktično uporabil v svojem življenju. Na razpolago je bilo vse kar si človek želi in obenem tudi potrebuje za svoj oddih in rekreacijo. Tudi naša tovarna je na tej razstavi prijetno presenetila, ko je razstavljala vse svoje modele šotorov. Zanimanje zanje je bilo izredno veliko, predvsem med mladino. Vsak obiskovalec je dal našim šotorom priznanje za lično izdelavo in udobnost. Na ta naš malenkostni prispevek spomladanskemu velesejmu v Zagrebu smo lahko ponosni, saj smo s tem dali našemu potrošniku možnost, da poceni preživi svoj dopust ob morju ali v planinah.

Lahko trdim, da je prav turistična razstava dala poseben poudarek velesejmu, saj je prav tu lahko vsakdo našel nekaj za sebe ali za svojo družino.



Cevi parnega kotla, o katerem smo tolikokrat razpravljali

Cilji operativnega plana

Znano je, da so rezultati proizvodnje v največji meri odvisni od pravilnega operativnega planiranja. Le malo podjetij je, kjer se tak plan sistematsko postavlja, še manj pa takih, ki ga tudi dosledno izvajajo. Za to je mnogo razlogov. Delovna disciplina in disciplina v izvajanju plana sta med najvažnejšimi.

Operativno planiranje v industrijskem podjetju proizvodnje ne more uporabiti isti postopek. Potem je treba rešiti nekaj zelo važnih načelnih vprašanj, da bi v toku planiranja uporabljali stalno iste postopke. Isto velja tudi za spremljanje izvršitve plana.

Kaj je namen dobro postavljenega operativnega plana? Za določeno plansko obdobje — običajno en mesec — določimo, katere operacije, dele in proizvode moramo izvršiti, kje in v kolikem času.

Plan je dobro narejen, če so vsa delovna mesta popolnoma obremenjena in če je vsa delovna sila normalno zaposlena. Delo vseh pa mora biti tako vsklajeno, da posamezna delovna mesta ne čakajo na druga in da ne ovirajo dela drugih. Vskladitev je pri različnih oblikah proizvodnje različno težka. Pri posamični proizvodnji je najtežja, pri serijski pa lažja. Prav iz tega vzroka je operativno planiranje pri serijski proizvodnji najbolj razvito, pri masovni že manj, pri posamični proizvodnji pa se še ni izoblikovala nobena ustaljena metoda operativnega planiranja. Za to vrsto proizvodnje je treba poiskati metode, ki jih uporabljajo pri serijski proizvodnji.

Za kako dolgo dobo naj sestavimo operativni plan? Izkušnje so pokazale, da je ta doba zelo različna. Običajno se dela operativni plan za mesec dni vnaprej (praktično za 40 dni, ker traja normalno izdelava plana 10 dni). Lahko pa je tako obdobje tudi predolgo, ker že čez 10 do 20 dni nastopijo težave, ki jih nismo mogli predvideti pri sestavljanju plana. To nas prisili, da sestavimo za nadaljnji del obdobja nov plan, kar predstavlja dvojno delo in je v takem primeru boljše skrajšati plansko obdobje. Ponekod so zaradi teh težav sklepali, da ni potrebno operativno planirati, ker to predstavlja izgubljen čas.

Iz teh izkušenj vidimo, da se vprašanje dolžine operativnega planskega obdobja ne da reševati šablon-sko. Najprej odpade varianta prakse, po kateri sploh ni treba postavljati operativnega plana proizvodnje, temveč stalno, od danes do jutri, prevzemati dela, ki jih lahko takoj izvršimo. Res je, da pri tem načinu najpopolneje izkoristimo proizvodne kapacitete in je vodenje delovnih procesov najenostavnejše. Pri tem pa se podjetje nahaja v položaju ko mu skladišča vodijo poslovno politiko. Pri taki proizvodnji prodajna služba ne more skleniti čvrstih pogodb, finančna služba nima orientacije v pogledu kreditov, nabava ne more poslovati po načelu optimalnih zalog, temveč mora skrbeti, da so skladišča polna materiala vseh vrst, da ne bi zastala proizvodnja. Če se torej na eni strani nekaj pridobi zaradi boljšega izkoriščanja kapacitet brez večjih organizacijskih naporov, se na drugi strani mnogo več izgubi zaradi ne racionalnih zalog materiala, neorganiziranosti lastnega tržišča, zaradi nepotrebnih zalog izdelkov in polizdelkov. Vse to veže velika obratna sredstva, zato mora podjetje najemati kredite, zanje pa plačevati obresti, ki predstavljajo veliko finančno obremenitev. Na drugi strani podjetje ne more garantirati tržišču niti vrste niti količine svojih proizvodov.

Ker je operativni plan neobhoden za dobro poslovanje podjetja, se pa zdaj lahko lotimo vprašanja, katero je najugodnejše obdobje zanj. Na splošno je zelo dobro, če je obdobje čim daljše, ker na ta način lahko ostale službe v podjetju boljše organizirajo svoje delo. Ne smemo pa pri obdobju pretiravati. Plan mora biti realen in ga v obdobju izvajanja ne smemo spreminjati. Jasno je, da na primer težka industrija lahko postavlja plan za daljše obdobje kot industrija potrošnih

artiklov. Slednja se more večkrat posluževati celo deset-dnevni planiranja, ker je njena proizvodnja tako raznolika, da je plan za daljše obdobje že nerealen. Na drugi strani pa z obdobjem planiranja ne smemo iti pod en teden, ker tak plan ni nikakršen plan. Sicer lahko nekaj koristi proizvodnji sami, ne morejo pa ostale službe v podjetju iz njega dobiti nobene orientacije za svoje poslovanje. Za večino industrijskih podjetij je najbolj ugodno mesečno planiranje proizvodnje, tako zaradi samega sestavljanja plana kot tudi zaradi drugih služb, ki jim prav mesečna obdobja najbolj odgovarjajo.

V Induplati operativno planiranje še ni doseglo svojega namena in ima plan še močno informativni karakter. Naša naloga je, da bo plan čim realneje sestavljen, na drugi strani pa, da ga bomo čim točneje izpolnjevali, ker bomo le na ta način dosegli zastavljene si cilje.

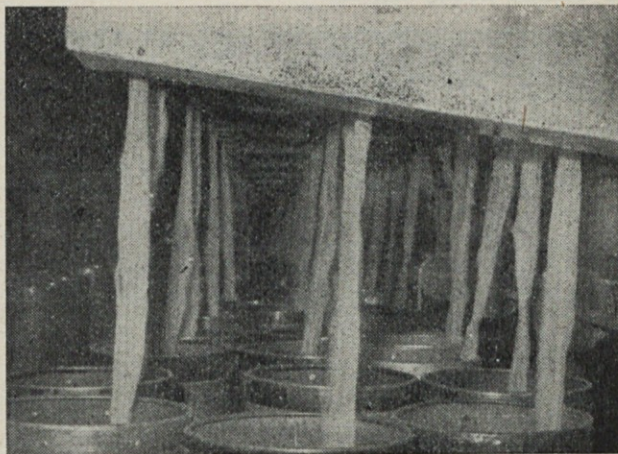
Ing. Novak Branko

Nabava v marcu 1963

Oskrbovanje z glavnimi surovinami nam v mesecu marcu ni delalo posebnih težav razen lanu, katerega bomo prejeli v najkrajšem času iz uvoza. Preskrba z barvami in kemikalijami pa je nestalna in negotova, kljub temu, da sta Na-hidrosulfid in Litopon domača proizvoda. Izvoz omenjenih kemikalij je tako velik, da proizvodnja ne zadošča za domače potrebe.

S u r o v i n e	Prejeli kg	Porabili kg
Premog	804 800	776 500
Bombažna preja, domača	53 432,40	57 848,85
Bombažna preja, uvoz	5 585,66	—
Stanična preja	6 191,7	6 185,2
Lanena preja, kupljena	10 635,2	10 220,1
Laneno vlakno, domače	—	6 318
Laneno vlakno, uvoz	—	7 283
Laneno vlakno, kratko	29 522	13 114
Konopljeno vlakno, dolgo	29 701	27 755
Konopljeno vlakno, kratko	—	8 131
Stanično vlakno	394	200
Leacril	2 985,9	2 627
Kemikalije	24 143	29 245
Barve	912	834

Izgledi za april glede lanu so dobri; po prejetih informacijah, pa se bo položaj izboljšal tudi pri barvah.



Morda bo pri sintetiški kontrola lažja

Kontrola kvalitete

Cilj kontrole kvalitete je doseči proizvodnjo, ki bo odgovarjala postavljenim standardom kvalitete, oziroma da se bodo odstopanja od standardov pojavljala le v dovoljenih mejah. Na proizvodnjo vpliva mnogo različnih faktorjev, zato je težko doseči, da bi artikli do popolnosti odgovarjali postavljenim standardom. Toda kljub temu je brez večjih stroškov možno doseči dobro stopnjo kvalitete, ki se mora stalno vzdrževati in izboljševati.

Vzporedno z razvojem industrije odnosno z vedno večjim preходом na masovno proizvodnjo, se odgovornost za kvaliteto pomika od delavca v pogonu preko kontrolorjev kvalitete do vodstva tehničnega sektorja. Skrb za kvaliteto leži danes na ljudeh, ki konstruirajo proiz-



Naši šotori na velesejmu

Prodaja v mesecu marcu 1963

V mesecu marcu so bile prodane sledeče količine

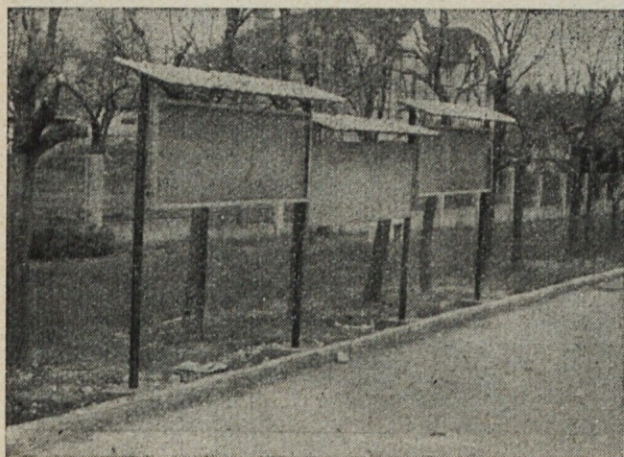
	Proizvedeno m ²	Prodano m ²	% na prodajo v marcu 1962
tkanin po grupah:			
Bombažne tkanine	80 139	86 265	92,2 %
Lanene tkanine	45 779	40 717	120,2 %
Bombaž-lan	211 709	195 378	116,2 %
Konopljene tkanine	21 159	24 688	126,3 %
Bombaž-konoplja	15 774	21 176	106 %
Lan-konoplja	783	1 071	29,9 %
Gasilske cevi — kg	3 915	1 928	81,2 %

Makulturnega blaga smo imeli v marcu mesecu 5217 m² in ga je bilo za 16,2 % več kot v istem mesecu lanskega leta.

Prodaja tkanin je bila večja za 9 % od prodaje v marcu lanskega leta. Ta odstotek bi bil lahko mnogo večji, če bi imeli večje količine enobarvnih tkanin, lanakrila, brisalk, brisač, kar se je iskalo in nismo mogli zadostiti naročilom.

Izvoz:

Izvoz lastnih tkanin ni bil ustvarjen, kakor smo predvidevali po planu. Izvozili smo 4231 m² gradla art. 303/120 cm v vrednosti 1248,17 \$. Tromesečni plan je bil dosežen komaj 56,8 %.



Naše oglasne deske

vod in opremo, pišejo, specifikacijo nabave surovin, vzdržujejo opremo, izdelujejo proizvod, skrbijo za delovne pogoje, prodajo in raziskujejo tržišče in proučujejo prednosti ali napake proizvodnega procesa.

Vsakemu novemu članu je potrebno objasniti, kaj pomeni kvaliteta za poslovni uspeh podjetja. Zelo važno je, da vsak delavec, brez ozira na to — na katerem delovnem mestu dela, pokaže zanimanje za svoje delo in je tudi kvalificiran zanj. Za dobro kvaliteto proizvodov je potrebna visoka delovna morala celotnega osebja v podjetju. Indiferentnost v odnosu na poslovni uspeh podjetja predstavlja enega izmed najpogostejših izvorov nekvalitetne proizvodnje. Ugodno pa vplivajo na kvaliteto urejeni delovni pogoji in dobro organizirana pot materiala skozi proizvodni proces.

Vedno je treba misliti na to, da se kvaliteten proizvod lažje in boljše prodaja, da odpadejo nepotrebni stroški in zvezi z reklamacijami in se tako zmanjšajo stroški prodaje. Obvestila, ki jih podjetje sprejema od prodajnega oddelka, je treba pravilno izkoristiti za izboljšanje kvalitete.

Vzporedno s kontrolo proizvodov pa je potrebno kontrolirati tudi opremo. Ako je oprema slabe kvalitete, obstoja velika verjetnost, da bodo proizvedeni artikli v manjši ali večji meri odstopali od zahtev.

Kontrola mora posebej pregledati vse proizvode, ki ne odgovarjajo predpisom. Ta pregled naj bo vizualen ali naj se vrši s pomočjo fizikalnih ali kemičnih analiz. Da pa je to možno izvesti, morajo biti na razpolago potrebni merilni instrumenti, oziroma laboratorijska oprema za izvedbo raznih analiz. Izbrana metoda nas mora privedi do podatkov, iz katerih je možno sklepati, kakšne mere in v kateri proizvodni fazi so potrebne, da se odstranijo vzroki slabe kvalitete.

Ker je kvaliteta končnih proizvodov v veliki meri odvisna od kvalitete surovin, moramo pred nabavo surovin jasno specificirati. Ako imamo možnost nabavi surovine iz različnih virov, raznih karakteristik oziroma cen, je že vnaprej potrebno ugotoviti, kakšna kombinacija posameznih faktorjev bo najboljša za proizvode, ki jih proizvajamo ali nameravamo proizvajati.

Stroški nekvalitetnih proizvodov so normalni, kadar ne presegajo 0,5 % skupnih stroškov proizvodnje. V primeru, da je ta vrednost večja, je potrebno resno razmišljati o izboljšanju kvalitete.

Odgovornost za poslovne uspehe podjetja, ki so odvisni od kvalitete naših proizvodov, nosimo vsi člani kolektiva, zato moramo poskrbeti, da sproti odkrivamo in odpravljamo vzroke slabe kvalitete.

REKLAMA

ni socialni prispevek, niti ni praznenje namen-skih fondov, temveč je vsem pred oči postavljeno ogledalo podjetja!

J. M.

Prvič se letos poslužujemo nekoliko bolj urejene reklame za naše izdelke. Napravljen je prvi korak, ki naj bo šola za kasnejše obdobje, kjer bo radijska in televizijska reklama bistveno prispevala k dobremu poslovanju našega podjetja.

Vse doslej reklame še nismo potrebovali. Prav imajo celo oni, ki trdijo, da reklame še danes ne potrebujemo. Žal mislijo slednji samo na danes in ne tudi na jutri, ko bom pred vsemi odgovorni za dobro poslovanje celotnega kolektiva in kjer igra prodaja naših izdelkov prav gotovo najvažnejšo vlogo.

Gotovo je, da se je treba reklamami popolnoma posvetiti in jo v določeni obliki centralizirati. Doslej smo

DELAJ VARNO

Kako zaustavimo stroj?

Ne bo odveč, če še enkrat poudarimo, da se mora delavec na delovnem mestu natančno po vrstnem redu faz v delovni operaciji pridrževati načina dela, ki ga zahteva določeni izdelek. Zato postaja sestavni del varstvenega izobraževanja tudi kontrola delavca, če svoje delo resno, pravilno in varno izvršuje. Vsako delo zahteva priselnost in voljo. Ker se pa opaža vedno večje število obratnih nezgod je razvidno, da delavec pri tej ključni fazi varnega dela ni pravilno ravnal s strojem oziroma s trojnimi delom.

Vsako naj razmisli, zakaj je način dela, oziroma določeni gib, ki se ga poučuje, edino pravilen ter zakaj s takim gibom že vnaprej onemogočimo nezgodo in dosežemo boljše kvaliteto, lažjo izvedbo ter varno delo pri stroju.

Pri pregledu nezgod posameznih obratov vidimo, da se pripeti v zadnjem času v tkalnici največ nezgod, katerim je vzrok nepravilni postopek pri delu ter malomarnost pri uporabljanju zaščitnih sredstev, ki so namenjena na stroju. V zadnjem času smo imeli primer nezgode, ker delavka ni vedela, kako se stroj ustavi. Nepravilno zaustavljanje tkalskega stroja ji je povzročilo poškodbo na kazalcu leve roke. Čeravno je delala že pet let na tem stroju, se še vedno opravičuje, da ni vedela, kako je prišlo do nezgode ter da je stroj vedno tako ustavljala. Vsi pa vemo, da ima stroj ročico za zagon stroja, s katero stroj tudi ustavimo. Vsak posameznik je dolžan ob vstopu na novo delovno mesto, da se nauči pravilnega ravnanja s stroji. Če mu njegov mojster ne obrazloži dela pri stroju ter upravljanja z njim ali če brez zanimanja posluša razlago, ki mu jo je mojster dal, bo gotovo prišlo do nezgode.

Če pogledamo nekaj statističnih podatkov nezgod tekstilne industrije SFRJ in ZDA lahko hitro presodimo višino varnostne vzgoje delavca ter uporabljanje zaščitnih sredstev.

	Leto 1954	1956	1961
ZDA zaposlenih	582 000	621 000	720 000
poškodb pri delu	4 236	4 888	5 465
SFRJ zaposlenih	18 000	19 500	21 000
poškodb pri delu	4 000	4 050	3 500

Iz teh podatkov je razvidno, da ima ZDA desetkrat manjši procent nezgod, kot pri nas, kar je izraz njihove varnostne vzgoje ter samozavednosti delavca na njegovem delovnem mestu.

Vsak član kolektiva je vezan na odgovornost varstva pri delu ter pravilnega ravnanja na delovnem mestu, ki mu je odrejeno ob vstopu. Le varno delovno mesto je prvi pogoj za zvišanje produktivnosti ter osebne in družbene koristi.

A. Š.

v »Induplati« namenili določeni znesek s tem, da ga porabimo za takšne ali drugačne namene. CDS pa je predlog o organizaciji reklame sprejel in tudi potrdil predračun, ki je sicer prilično visok, vendar ne tako, da bi ga ne potrošili »za kritje najnujnejše reklame«.

Ustavimo se najprej na organizirani reklami. Mnenja sem, da bi moral biti o obliki reklame nekdo zadolžen. Ta nekdo bi moral biti tesno povezan s prodajo in proizvodnjo ter potem usmerjal reklamo tja, kjer je najbolj potrebna in umestna. Danes delamo pri nas še zelo velike napake, ki pa nas še ne bolijo. Med te prištevamo lahko npr. politiko naše reklame na raznih sejnih. Izdelava raznih brošur in lističev spada med in pod reklamo. Trenutno to še ni tako važno, toda bistvene važnosti je naš znak. Ta je znani predstavnik reklame in mora biti vedno enak, tako, kakor je vedno enako ime proizvajalca. Zelo neprimerno, celo nemogoče bi bilo, če bi ime našega podjetja menjali tekom leta nekajkrat.

Razmeroma težko je tudi vprašanje radijske reklame. To lahko razdelimo na dva dela in to — na slovensko ter srbohrvatsko govorno področje. V Sloveniji smo nekako poznani in je že nekaj parol dovolj, da nas posamezniki še bolj spoznajo. Lažje dosegljivi so tudi izdelki, ki jih izdelujemo. Pravo nasprotje temu pa je preostali del naše dežele, ki je sicer radijsko dobro zajet, je pa trgovska mreža z našimi izdelki manj dobro založena. Zaradi tega se lahko zgodi, da delamo reklamo za izdelke, katere ne moremo izdelati v zadostni količini. To je neprijetno in nepremišljeno.

V naših večjih ali vsaj glavnih mestih, kot so Ljubljana, Zagreb in Beograd, je potrebno nadalje namestiti svetlobne reklame. Ne strinjam se, da je dovolj svetlobne reklame za »Balo« (našo prodajalno v Ljubljani), ker nima z imenom »Induplati« nič skupnega. Za nas bi bila reklama za »Balo« zanimiva samo tedaj, če bi vse naše sedanje in bodoče industrijske prodajalne v državi imenovali z Balo. Če ne — potem potrebujemo naše ime in to je — »Induplati«.

Enotno reklamo, oziroma reklamno politiko je treba voditi tudi v časopisih. Prav malo bralcev namreč posveti ob določenih praznikih pozornost reklam v časopisju. Običajno se to izgubi.

Kot zadnje omenjam še sedanje napake pri našem delu. Najbrž nihče ne ve, kdo je šef reklame. V našem primeru so pri tem delu angažirani trije ljudje, ki vedno ne vedo, kaj kdo dela. To mora opravljati ena oseba, ki mora, kakor sem že omenil, tesno sodelovati z enim in drugim. Polno zaposlena vodilna oseba ne more voditi še reklame, niti jo ne more kritizirati, ker sama sodeluje pri njej. Seveda so to manjše napake, ki pa se morajo že v prihodnjem letu popraviti.



Varilec Korel pri delu

Alkoholiki: Ali se izplača z njimi ukvarjati?

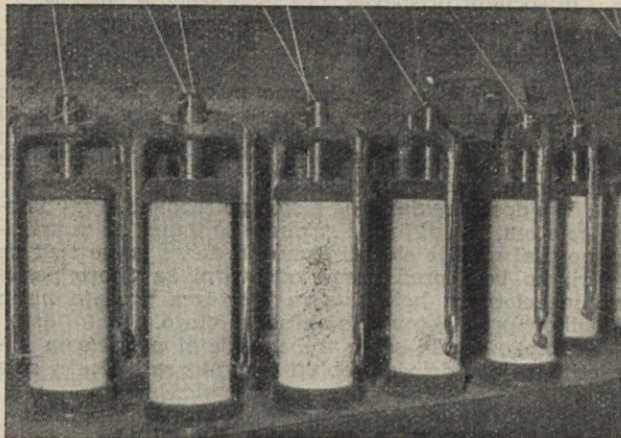
Dostikrat se vprašamo, zakaj naj bi se neko podjetje trudilo pomagati alkoholičarjem. Lep odgovor najdemo v podatkih iz podjetij v Ameriki: industrijo stanejo alkoholičarji okrog milijardo in četrto dolarjev. Tam je namreč zaposlenih okrog 2 milijona alkoholičarjev. Ti prihajajo na delo z zamudo, izostajajo od dela, so med tistimi, ki se pogosto ponesrečijo in povzročajo materialno škodo v podjetju. Povprečje pokaže, da alkoholičarji zaradi »svoje bolezni« izostanejo od dela ca. 25 dni letno. Ponesrečijo se pri delu 4-krat pogosteje, kot ostali delavci.

Članek je povzet po ameriškem strokovnjaku za alkoholizem, ki je bil sam alkoholik, pa je prebrodil svojo slabost in sedaj proučuje probleme alkoholikov.

Z odpustitvijo delavca iz podjetja problem ni rešen. Ta se bo zaposlil v drugem podjetju, kjer bo ponavljal iste napake. Opozoriti moramo na to, da odpuščajo podjetja le »odkrita« alkoholičarja, tiste, ki svojega stanja ne morejo prikriti. Je pa 20-krat več prikritih alkoholikov, ki z leti pridejo prav tako do »odkrita« stanja. Alkoholika moramo odkriti zgodaj. To možnost ima v podjetju mojster. Zato mora poznati zgodnje znake te »bolezni«:

1. glavobol, žeja, zavlčevanje z delom,
2. odsotnost z dela, posebno delna odsotnost podnevi,
3. jemanje pijače na delo, zadah po alkoholu, nagla sprememba v razpoloženju, ko se mu mojster približa,
4. fizični znaki: krvave oči, top pogled, rumen obraz, tresenje rok, povečana nervoznost.

V tej zgodnji fazi se alkoholik trudi, da delo opravlja čimbolj točno, da ga ne bi odkrili. V to mora vložiti znatno več truda kot nealkoholik. Pri tem trpijo njegovi živci, kar se kaže v večji radražljivosti in preobčutljivosti. Ker uporabi dosti časa, da se izogne napakam, se zmanjša njegov delovni učinek. Kvaliteta njegovega dela z leti upada. Doma pride v finančne težave: denar porabi za pijačo, zaide v dolgove, spre se zato z upniki, ne malokdaj ima spore z miličniki.



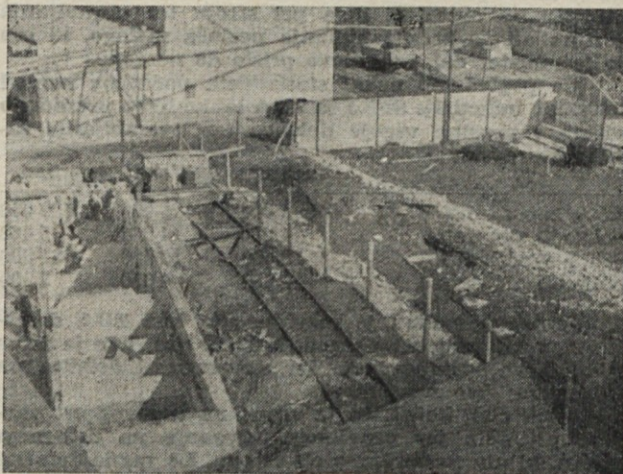
Predpredenje čistega leacryla

Alkoholiku je treba razložiti, da obstojajo zdravila za zdravljenje. Opozoriti ga pa moramo, da z zdravili samimi ne bo prenehal piti, ker jih jemlje le kratek čas. Pomagajo mu samo prebroditi prve mesece abstinence. Nato si mora pomagati z voljo. V nobenem primeru ne sme mojster zabrusiti alkoholiku v obraz, da je pijanec. Dosti boljše bo, če bo rekel npr.: »Tvoje delo gre na slabše. Če se bo to nadaljevalo, te bom moral predlagati za odpust. Ne vem, kaj je temu vzrok, morda si bolan. Kaj pa pijača? Ali se ne bi posvetoval z obratnim zdravnikom?«

Večina delavcev se boji izgubiti svoje delo, ne samo zaradi denarja, temveč tudi zato, da očuva spoštovanje do samega sebe, če ima stalno zaposlitev. Ko pa alkoholik prične z zdravljenjem, se spremeni njegovo obnašanje. Mojster mora biti uvideven, mora mu pomagati, mora biti bolj prizanesljiv, bolj uvideven. Vsekakor je tak »rekonvalescent« veliko bolj občutljiv za najbolj nedolžna svarila mojstra.

Drugačno je stališče do alkoholikov, ki se nočejo zdraviti, ampak še naprej pijejo, povzročajo škodo, izostajajo od dela. To je končna faza alkoholika, ki nevzdržno drvi v prepad in konča v zavodu za duševno bolne. Razumljivo je, da takih alkoholikov podjetje ne more obdržati na delu.

dr. Marija Šiška



Kopalnice so se morale umakniti kotlarni

Proizvodnja v mesecu marcu 1963

Rezultati proizvodnje v mesecu marcu so sicer boljši in lahko rečemo zadovoljivi, vendar nam ni uspelo bistveno zmanjšati nedovršene proizvodnje, ki nam drži zamrznjena precejšnja obratna sredstva. Izpolnitev plana je bila sledeča:

	Indeks na plan marec 1963	Indeks na plan marec 1962
Predilnica	97,8 %	109,5 %
Tkalnica — m ²	103,8 %	121,5 %
Gasilske cevi	100,4 %	139,0 %
Zatkani votki	104,3 %	115,5 %

Predilnica ni dosegla plana, ker nam je ob koncu meseca zmanjkalo dolgega lanenega vlakna.

Vrednost točke je bil v primerjavi z lanskoletnim povprečjem naslednja:

Predilnica	102,5 %
Tkalnica	101,0 %
Plemenitilnica	104,5 %
Tiskarna	101,0 %
Konfekcija	105,5 %
Obrat za vzdrževanje	103,6 %
Uprava	102,3 %

V aprilu lahko pričakujemo še boljše rezultate, v kolikor bo nabava uspela pravočasno nabaviti ustrezne surovine.

Novo poslopje pošte in avtomatske telefonske centrale v Domžalah

Na zadnji seji občinskega ljudskega odbora Domžale, ki je bila dne 16. aprila, se je med drugim obravnaval tudi investicijski program za gradnjo nove pošte. Seji je prisostvoval tudi predstavnik Podjetja za PTT promet iz Ljubljane, ki je dal nekaj važnih podatkov o potrebi gradnje novega objekta.

Iz investicijskega programa je razvidno, da je na območju občine skupno 8 pošt in ena pomožna v Krašnji. Na eno pošto odpade povprečno 3030 prebivalcev na teritorij v izmeri 26,6 km². Ta računica je postavljena na podlagi zadnjega štetja, ki je prikazalo 27 274 prebivalcev na teritoriju 239,7 km². Na območju PTT prometa v Ljubljani pa znaša gostota poštnega omrežja 3726 prebivalcev na ozemlju 42,8 km², na eno pošto. Iz tega sledi, da je poštno omrežje občine Domžale dobro razvito in odgovarja zahtevam prebivalstva.

Drugi pokazatelji pa kažejo, da ima pošta Domžale najmočnejši promet, ki iz leta v leto močno narašča, saj je na primer pisemski promet dosegel v 10 letih prekoračevanje za 500 %. Število dostavljenih pošilk se je v 10 letih povečalo za 50 %. Vseh pošilk, ki se dostavljajo in vračajo na pošti pa se je povečalo v 10 letih za 151 %. Pri novem poštnem posloplju je vpoštevano letno povečanje prometa za 5 % tako, da bo pošta zadostovala pri takšnem naraščanju prometa vsaj za dobo 30 let. V perspektivi je pošta Domžale predvidena kot samostojna ekonomska enota, kar potrebo po novih prostorih samo opravičuje. Gradnjo novega posloplja narekuje tudi hiter razvoj industrije, stanovanjska izgradnja, povečanje obrtnih kapacitet, bodoča izgradnja doma, povečanje gostinskih obratov itd.

Sedanji prostori pošte sestojijo iz manipulativnega prostora, kjer so 3 okenca za delo s strankami in prostor za pismošose. Vsi razpoložljivi prostori predstavljajo površino 63 m². Število zaposlenih z upravnikom znaša 9 oseb, od katerih so 3 pri manipulativnih okenih, pet pa je pismošos. V bodočem posloplju je predvidenih 8 okenc za delo s strankami, teleprinterska soba z dvema teleprinterjema, soba za veliko blagajno z vrednotnicami, skladišče za pakete, prostor za predale in izdajo pošilk, skladiščni prostor za obrazce in material. Ti prostori so predvideni v pritličju. V I. nadstropju je predvidena soba za pismošose, rekreacijski prostor in soba za sestanke. Stavba bo 3 nadstropna, v zgornjih prostorih pa bo avtomatska telefonska centrala.

Po statističnih podatkih je izkazano, da tudi telefonski promet močno narašča in da bo v 10 letih od sedanjih povprečnih 2000 telegramov na mesec narasel na 4000 telegramov mesečno. Delovni prostor telegrafa je predviden v istem prostoru kakor teleprinter, kjer bo možno montirati dva teleprinterja.

Telefonske naprave so bile v Domžalah povečane z montažo nove avtomatske centrale v letu 1956, ki ima 200 priključkov. Takrat je bilo priključenih komaj 77 telefonskih naročnikov. Že naslednje leto se je število povečalo za 116 in v letu 1962 na 165 tako, da znaša povečanje 215 %. Povprečni letni porast je znašal 19 %. Število naročnikov je zadnje leto upadlo. Vzrok je deloma v tarifni politiki PTT podjetja, predvsem pa v nezadovoljvi medkrajevni povezavi Domžal z Ljubljano in Kamnikom. Iz razloga povečanja je predvideno v petletnem planu avtomatizacije polaganje 50 parnega kombiniranega kabla. To ojačanje zvez je v načrtu iz Ljubljane proti Domžalam in Kamniku. S tem se bo kvaliteta telefonije na navedeni relaciji bistveno izboljšala in naročniki bodo lahko dobivali zveze med seboj in Ljubljano takoj. Število naročnikov bo z ozirom na navedene boljše pogoje hitreje naraščalo, povečalo pa se bo tudi zaradi ukinitev avtomatske centrale v Mengšu, ki nima več ekonomskih razlogov za svoj obstoj zaradi neposredne bližine Domžal ter gospodarske in teritorialne strnjnosti obeh krajev. Tako bo 43 naročnikov Mengša s posebnim kablom priklju-

čenih direktno na avtomatsko centralo v Domžale. Obstoječa centrala v Domžalah bo že letos premajhna, povečava pa ne bi imela smisla, ker sedanji prostori centrale in pošte ne odgovarjajo več. Za začetno kapaciteto je v novem posloplju predvidenih 500 priključkov na AT-centralo.

Lokacija nove stavbe je po urbanističnem načrtu zamišljena med Ljubljansko in Kolodvorsko cesto, to je za hišo dr. Janežiča. Prostor je primerno izbran, saj je v centru mesta in v bližini železniške postaje. Stroški za izgradnjo celotnega objekta bodo znašali predvidoma 64 000 000 din. Stavbo bo finansirala občina Domžale, ostalo opremo s telefonsko centralo pa bo nabavljalo Podjetje za PTT promet. Gradnja naj bi se začela že letos.

Mehanografija – pomoč gospodarskim organizacijam

Vse večji razvoj gospodarstva terja vsekakor razne ukrepe, da se posamezna podjetja lahko učinkovito udeležijo in prilagode potrebam tržišča in da usmerijo svojo proizvodnjo tako, da doseže tudi gospodarska organizacija sama čimboljše rezultate.

Vsak poseg v ekonomsko dogajanje s strani podjetja pa mora biti utemeljen in opravičen. Vsled tega je potrebno nešteto podatkov, bodisi za ugotavljanje situacije na trgu, bodisi za preusmeritev proizvodnje, ali pa za obračunavanje raznih internih obračunov v podjetju. Za pripravo takih analiz in podatkov pa morajo biti v podjetju ustrezne službe in zaradi obilice računskih operacij, ki so s tem zvezane, tudi odgovarjajoča mehanizacija poslovanja.

Sodobno vodenje gospodarskih organizacij zahteva opuščanje raznih ukrepov zasnovanih samo na izkušnjah in improvizaciji. Obvezno se je posvetiti vsestranskemu programiranju v poslovanju podjetja in zbiranju vsakovrstnih podatkov za pravilno vodenje in usmerjanje dejavnosti v gospodarski organizaciji.

Da se tem zahtevam sodobnega vodenja podjetij ugotovi, so posamezna podjetja prešla na obračune preko posebnih računskih strojev, ki opravljajo te naloge mnogo hitreje, raznovrstneje in točneje, kot se je delalo to doslej. Ti stroji delajo po načelu luknjanih kartic.

Podatki iz kateregakoli področja (proizvodnja, prodaja, plan, obračun plač, obračun materiala z inventuro, obračun proizvodnje, priprava dela, analiza tržišča itd.), se zajemajo na osnovne obrazce in prenesejo preko posebnega stroja na luknjano kartico. Enkrat vneseni podatki se lahko uporabijo kolikokrat hočemo odnosno jih uporabimo v raznih variantah za zbiranje, odnosno dobivanje raznih podatkov.

V čem je tedaj prednost strojev sistema luknjanih kartic? V tem, da odpade vse nadaljnje računanje (množenje, seštevanje, odštevanje itd.) osnovnih podatkov, ker čim so le ti prenešeni na luknjano kartico — opravijo vse nadaljnje delo stroji sami. Če so bili podatki pravilno luknjani na posebnem stroju (luknjač), se kontrolirajo zopet na posebnem stroju (verificirka). Ta kontrola je potrebna zato, da ne bi obdelavali na nadaljnjih strojih neresnične odnosno netočne podatke.

V garnituri strojev luknjanih kartic so poleg osnovnih strojev, to so luknjači in kontrolni stroji (verificirke), še stroji, ki podatke sortirajo, grupirajo, izpišejo in napravijo razna poročila in obračune npr. celo plačilno listo itd. Skratka možnosti uporabe strojev luknjanih kartic so zelo obsežne in če so stroji pravilno izkoriščeni so lahko za podjetje neprecenljive koristi.

Za pravilno izkoriščanje strojev za luknjane kartice pa je potrebno v podjetju samem mnogo priprav,

Šport pri nas



Vratar Topič v akciji

Za nami je bela odeja, za nami je zimski šport. Zadnje tekme v naši dvorani so se odigrale 11. 4. t. l. To je bilo občinsko prvenstvo v namiznem tenisu. Tega prvenstva se je udeležilo 8 moških ekip, med njimi tudi ekipa »Partizana Jarše«. Igralo se je na izpadanje. Naša ekipa je igrala prvo tekmo z Usnjarskim tehnikumom in dvoboj izgubila z rezultatom 2:5. Naslov občinskega prvaka je osvojila prva ekipa »Papirnice« Količevo.

Nogometaši »Partizana« Jarše so v spomladanskem delu odigrali že 5 prvenstvenih tekem. Tri so dobili, eno igrali neodločeno in eno izgubili. Na lestvici so trenutno na tretjem mestu z 20 točkami. Do konca sezone jih čaka še mnogo dela in truda, kajti močni nasprotniki jih čakajo doma in na tujih igriščih. Z malo večjo disciplino, borbenostjo in voljo, se lahko naše nogometno moštvo na koncu sezone uvrsti med kandidate za višji razred. Pogoje za to imajo, njihova dolžnost pa je pokazati malo več volje in požrtvovalnosti. S tem bi pokazali, da so sposobni in pripravljeni še naprej delati v naši sredini. Želimo, da odbor, ki odgovarja za nogomet pri nas, pakaže malo več zanimanja za njihovo delo in za delo trenerja. Zavedati se moramo, da se od športnih panog največ zahteva prav od »okroglega usnja«, kajti skoraj vse ostale panoge so pri nas že izumrle. Z druge strani pa zahteva tudi največjo finančno pomoč. Prihodnji mesec pa bomo prikazali nogometno lestvico in ponovno pregledali uspehe in neuspehe.

Košarkarice in košarkarji pričnejo tekmovanje v letošnji spomladanski sezoni že v nedeljo 28. IV. To bo

prva njihova tekma v letošnji sezoni in prvi pregled dela novega trenerja tov. Flisa iz Domžal. Sele letos nam je uspelo pri IO občinske zveze za telesno kulturo in pri KK Domžale, da so nam dali človeka, ki hoče res napraviti naše košarkarje take, kakršne smo si že dalj časa želeli. Njihovi redni treningi se vršijo dvakrat tedensko in pokazali so se že prvi koraki napredka, posebno pri ženskah. Njihova disciplina naj bo vzgled fantom. Za moško ekipo ne moremo kaj več povedati, kajti to je čisto nova vrsta, sestavljena iz mladincev — novincev. Zaenkrat ne pričakujemo od njih preveč dobrih rezultatov, ampak želimo, da fantje vzamejo vsaj treninge in navodila resno. Le z močno disciplino in močno voljo se lahko doseže raven moštva.

Odbojkarji za enkrat še niso pričeli s svojim tekmovanjem; tekmovanje se prične šele v mesecu maju.

Kegljači so v mesecu aprilu gostovali dvakrat v Grosupljem. Dvoboj »Motvoz in platno« ter »Induplati« Jarše se je končal takole: prvo tekmo z desetimi igralci smo izgubili za 48 podrtih kegljev. Povratno srečanje, ki je bilo tudi v Grosupljem s šestimi tekmovalci pa se je končalo z minimalno razliko 23 kegljev. Najboljša tekmovalca našega moštva sta bila tovariša Lado Zabukovec in Miki Šurk. Zaradi pomanjkanja treninga ne moremo zaenkrat pričakovati kaj boljših rezultatov. Ko pa bomo imeli lastno kegljišče in več treningov, bomo tudi mi dosegali boljše rezultate.

NEKROLOGA



**Umrl
je član
našega
kolektiva
Franc
Vrtačnik**

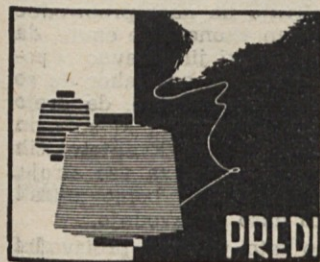
V četrtek 11. aprila je po hudi in dolgotrajni bolezni umrl **Franc Vrtačnik**, ki se je rodil 11. nov. 1909 l. na Zgornjem Slivnem pri Vačah. Mladeniška leta in osnovno šolo je obiskoval v domačem kraju. Spomladi leta 1947 je prišel v Induplati ter se tod zaposlil kot dvoriščni in transportni delavec. Poleg rednega dela je še pridno delal pri kmetovalcih v Mengšu, kjer je zato dobil hrano in stanovanje. V podjetju je bil poznan kot miren in delaven človek, ki se je zelo rad pošalil.

Že pred leti je začel tožiti o težavah s prebavo. Vse do lanske spomladi je ostalo samo pri tarnanju, tedaj pa je moral na operacijo. Žal kirurgov nož ni opravil svoje naloge. Pacient Vrtačnik se je vrnil med nas z ognjiščem smrti v sebi.

Dobil je mesto v domu onemoglih v Mengšu, tako da mu za hrano in stanovanje ni bilo treba več delati.

Najtežavnejše delo je prilagoditi zajemanje podatkov v podjetju za uporabnost na teh strojih in seveda obnem predvideti kakšni podatki so za razne službe in evidence v podjetju res potrebni. Poleg navedenega je treba vzgojiti tudi kadre, ki bodo znali delati na strojih in sicer na luknjačih in verifikirkah. Oskrbeti je treba potrebne obraze in tudi navodila za delo v novi organizaciji. Kratko rečeno — pristopiti je treba k sistematičnemu delu in še po samem pohodu preživeti začetne težave, dokler se stvar ne vpelje in nudi to, kar se od nje pričakuje. Vsekakor pa enkrat uveden sistem luknjanih kartic, ko v redu funkcionira, predstavlja velik napredek v poslovanju podjetja in končno tudi cenejši način pridobivanja vseh potrebnih podatkov.

Iz ekonomskih enot



PREDILNICA

V letošnjem letu so bile postavljene pred našo staro in dotrajano predilnico zelo težke naloge glede količinskega obsega proizvodnje, kakor tudi glede kvalitete našega dela. Toda to še ni vse. V predilnici vršimo vrsto poizkusov, katerih namen je izdelati prejo, ki bo tkanini dajala prednosti, ki si jih zamišljamo. Moramo doseči to, da bodo izdelane tkanine iz teh prej odgovarjale v pogledu trdnosti, pranja, izgleda, hvaležnosti pri nošenju itd. Naše tkanine morajo biti modne in praktične ter tudi po ceni dosegljive čim širšemu krogu potrošnikov. Da se doseže trdnost, izgled in otip preje oz. tkanine, moramo preizkusiti več materialov različnih mešanic.

V svetu se je že davno pričelo s temi preizkusi. V večjih količinah proizvajajo poliamidna vlakna kot nylon in perlon, poliacrilna vlakna kot orlon, dralon in leacril; ter poliesterska vlakna kot terilen, tergal in diolen. Manj pa se proizvajajo vlakna na bazi vinilklorida in vinil acetata pod različnimi imeni.

Pri nas v Jugoslaviji so se prav malo bavili s temi vlakni. Nekatere njihove lastnosti pa so le toliko vredne, da se izplača z njimi ukvarjati. Pionirsko vlogo pri tej stvari je pa igralo in še igra naše podjetje. Poizkusili smo predenje kuralona samega in v mešanici z lanom. Pa tudi z drugimi vlakni smo vršili poizkuse bolj ali manj uspešno.

Koncem prejšnjega leta smo zelo uspešno izvršili poizkuse z leacrilom v mešanici z dolgimi vlakni lanu v utežnem razmerju 52:48 za lan. Pravzaprav so bili podobni poizkusi mešanja z lanom izvršeni že prej, tako, da smo na sejmu »Moda 63« za tkanino lanacril prejeli tudi zlato medaljo za naše prizadevanje. S poizkusi smo dosegli, da se je to mešanje opravilo že na raztezalkah in ne šele v mokri predilnici na mokro predilnem stroju. Poizkusi, da se napravi prejo iz samega leacrila so se dokaj dobro končali. Tudi preja iz barvastega leacrila je uspela. V kratkem bomo lahko ustregli potrošnikom z različnimi tkaninami iz teh različno mešanih prej. Tkanine bodo v izredno lepah bar-

V začetku sploh ni razumel namena te preselitve, ko pa je le zvedel vso bridko resnico, ga je načel obup, kateremu je poleg bolezni kljuboval še nekaj mesecev.

Telesno popolnoma uničen si je v prvih dneh aprila zaželel nazaj v rojstni kraj. 10 dni kasneje smo prejeli žalostno sporočilo, da je mirno zaspal svoj zadnji sen.

Od pokojnega Vrtačnika smo se dostojno poslovili na Vačah, v soboto 13. aprila 1963.

Sodelavci v kolektivu ga bomo ohranili v trajnem spominu.

Pred 21. leti se je Ivan rodil v Mlaki pri Komendi in tam doraščal. Pred 9. leti je prišel v našo tovarno kot električarski vajenec. Od takrat nam je teklo življenje ob njem. Vsi smo ga vzljubili, bil nam je nepogrešljiv, bil je del nas. In ko se je usodni dan pretrgala nit njegovega življenja, smo občutili, da je naša celota načeta. Praznine, ki jo je terjala nerazumljiva usoda, ne moremo preboleti. Kje je človek Ivan? Zakaj ni zmoglo življenje tega nadarjenega fanta? Sama ugibanja, sama vprašanja, brez odgovorov. Vendar je že v kratki dobi svojega življenja ustvaril mnogo. Bil je odličen delavec, čudovit tovariš, vztrajen borec pri osvajanju znanja. Bil je naš vzor!

Prav te njegove vrline so neumrljive. Polna jih je naša tovarna, polna okolica, v kateri je živel. Delo ga je dvignilo nad smrtnost. On živi v nas, od tu ga ne more iztrgati kruta usoda.

Dragi Ivan! S cvetjem smo spremili Tvoje mlado telo k počitku, v zemljo gorensko, pod planine, ki so Ti pomenile nekaj velikega, Tvoje ideale.

Tebe, človeka, tovariša in prijatelja, nosimo še dalje v svojih srcih.

Rahla Ti naj bo gruda domača!

Zahvala

Ob prebridki izgubi našega ljubega sina, brata in svaka Ivana Štuparja, izrekamo iskreno zahvalo kolektivu »Induplati« Jarše, upravi podjetja in sindikalni podružnici za številno spremstvo na njegovi zadnji poti. Posebna hvala še vsem govornikom ob grobu za prelepe poslovilne besede, godbi za ganljive žalostinke, tovarišem, ki so ga nosili na zadnji poti, sodelavcem elektro oddelka, za polnoštevilno udeležbo, ter vsem obratom, ki so darovali cvetje. Posebna hvala tudi še tov. Slapšaku za ves trud in prizadevanje, da je bila udeležba na pogrebu tako številna, kar nam je bilo v veliko tolažbo.

Mlaka pri Komendi, 19. aprila 1963

Družina Štupar

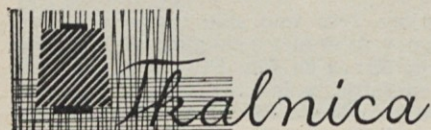
**Tovarišu
in
prijatelju
Ivanu
Štuparju**



V nedeljo, 14. aprila 1963 si poln nad in prekipevajočega življenja užival pomladni dan. Koval si načrte: diploma iz elektrotehnike bo ravnokar osvojena, nato še univerza in razdajal bom znanje, ustvarjal lepše življenje. V tovarnah bodo brneli stroji, delali bomo, delali... In tudi mi vsi smo s Teboj enako čutili. Ivan je pravi fant, gre neovirano proti cilju — naš človek je. Ob vsem delu vedno nasmejan, vedno poln duhovitosti. Tvoja beseda je znala bodriti in znala ustvarjati prijetnost.

vah, povzetih po švedskem barvnem krogu. Njihovo uporabnost bodo modni ustvarjalci prilagodili našim potrebam in našemu okusu oziroma okusu ženskega dela potrošnikov. Tkanine so primerne tudi za plašče in ne samo za obleke in krila. Sicer pa to ni moja stvar. Poudariti hočem namreč samo to, da se moramo predvsem prilagoditi zahtevam tržišča, če hočemo živeti in uspevati. Naše lanene tkanine, ki so bile že sedaj znane po svoji kvaliteti, bodo z dodatki sintetskih vlaken še mnogo pridobile. Tako bo kronan naš trud z uspehom, ki pa nas ne sme uspavati. Še bolj se moramo truditi, da bodo naši izdelki kvalitetni, lepi ter tako privlačni, da se kupci ne bodo mogli upirati želji, da ne bi kaj kupili.

F. B.



V aprilu

Proizvodnja tkalnice se je povečala z ozirom na mesec marec za 1,5 %. Tako je tkalnica izpolnila plan proizvodnje s 105,2 %. Če primerjamo proizvodnjo v aprilu letošnjega leta s proizvodnjo v aprilu lanskega, ugotovimo, da je letošnja za 35 % večja.

Lahko trdimo, da je količinska proizvodnja zadovoljiva. Vendar pa nam iz dneva v dan močnejše nastajajo grla v tehnološkem procesu. To velja predvsem za previjanje lanene preje iz preden na Xc in za navijanje votka za tkalske avtomate. Delno vpliva na slabšo produkcijo navedenih strojev tudi slaba kvaliteta LK preje.

Pri izpolnjevanju naših proizvodnih nalog pa nastopajo razni problemi, kateri se ne rešujejo zadovoljivo in negativno vplivajo na finančne rezultate.

Navedel bom nekaj teh negativnih pojavov, za katere moramo gledati, da jih odstranimo. Prvi je problem odpadkov bombažne, lanene in konopljene preje, ki nastaja predvsem pri previjanju in navijanju preje ter pri tkanju tkanin. Če se bežno pogleda izvor teh odpadkov, se lahko že na prvi pogled ugotovi, da nastane mnogo odpadkov zaradi malomarnosti in površnosti delavcev.

Vse premalo se zavedamo, kako dragocena je naša surovina in koliko deviz mora država imeti, da jih lahko dobimo in da končno tudi delamo. Preja nas stane od ca. 850 din do 3500 din za kg. Mesečno pa napravimo ca. 1500 kg odpadkov. Iz tega lahko sklepamo, koliko materiala in koliko dinarjev izgubimo in to največkrat po nepotrebnem.

Če računamo, da nas stane preja povprečno 1200 din za kg, nanese to 1 800 000 din mesečno ali 21 600 000 din v enem letu. Mislim, da je to številka, nad katero se moramo vsi zamisliti in stremeti za tem, da jo za vsako ceno znižamo in s tem zmanjšamo proizvodne stroške.

Mnogokrat smo že govorili tudi o čuvanju cevč, zabojev in zabojev za prejo ter drugem pomožnem materialu. Vendar tudi tukaj ne ravnamo tako skrbno, kakor bi morali. Cevke lahko najdemo povsod tam, kjer res ni potrebno da so. Ležijo po tleh in malo je tistih, ki bi se sklonili in jih pobrali, čeprav leži na tleh vrednost 100 ali več dinarjev. Vem pa, da bi se vsakdo sklonil in pobral kovanec za 5 dinarjev.

Po evidenci je ugotovljeno, da smo v prvih treh mesecih letošnjega leta razbili 130 zabojev za prejo. Če računamo, da lahko dobimo za vsak nepoškodovani zabojo 1200 din, je to skupno 156 000 din v treh mesecih.

Te dinarje smo po nepotrebnem zavržli, podražili naše proizvodne stroške, zmanjšali dohodek kolektivu in seveda tudi sami sebi.

Navedel sem nekaj primerov, iz katerih je jasno razvidno, kako negativno vplivajo na naše proizvodne stroške. Naj se zaveda vsak član ekonomske enote, da je nujno ravnati z vsemi sredstvi, ki jih dnevno uporabljamo in z njimi delamo, tako skrbno, kakor da so naša osebna lastnina. Skrbeti moramo zato, da prejo izkoristimo kolikor je mogoče. Iz surovin, ki so nam na razpolago moramo izdelati več in kvalitetnejših metrov surovih tkanin. Isto velja tudi za vse stroje, pomožna sredstva in utensilije. S tem bomo znižali proizvodne stroške in pocenili našo proizvodnjo.

Paziti in skrbeti moramo zato, da nam proizvodni stroški ne naraščajo zaradi nepazljivosti in površnosti. Kajti, če nam proizvodni stroški po nepotrebnem naraščajo, zmanjšujejo dohodek podjetja. To pa ima za posledico počasnejšo obnovo strojnega parka in izboljšanje naših delovnih pogojev.

Naše pravilo, po katerem moramo delati naj bo: čujmo material in ostala sredstva, s katerimi upravljamo, kakor da so naša osebna lastnina.

c.-j.



Prvo tromesečje je za nami. Proizvodnja je sicer po količini, to je po izdelanih komadih in po vrednosti višja kot v istem obdobju lani. Izdelanih je bilo 62 % več komadov v vrednosti 87 milijonov din, kar je tudi 25 % več kot lani v prvem tromesečju. Toda to še vedno ni v skladu s povečanjem števila zaposlenih. Koncem marca je bilo na seznamu 79 oseb z vključno šestimi delavci, ki so zaposleni v začasnem delovnem razmerju. Lahko rečemo, da smo v tem obdobju uspeli urediti proizvodnjo predpasnikov in manjših komadnih izdelkov. Delo je tu že neprimerno bolj organizirano in tekoče. K temu so precej pripomogli normativi, ki nam med drugim prvič dajejo možnost dela po planu.

Na slabši in številu zaposlenih nesorazmerni rezultat pa je precej vplivalo tudi dejstvo, da šotorski oddelek še ni realiziral svojih izdelkov. Ti so sicer z naše strani gotovi, ne morejo pa se kompletirati zaradi zastoj pri izdelavi in obdelavi ogroja. Pri tem smo naleteli na velike in premalo predvidene težave. V mesecu marcu je pričel šotorski odelek s proizvodnjo na dve izmeni s pretežno novimi delavci, ki takega posla niso bili vajeni. To je velika ovira, kajti šivanje šotora je zelo komplicirano in natančno delo. Zaradi tega lahko smatramo, da je ta proizvodnja še vedno v preizkusni fazi.

Do konca aprila je bilo izdelanih nekaj nad 700 šotorov. Toda to število je z ozirom na povpraševanje še daleč prenizko. Majhna reklama in razstava na spomladanskem sejmu v Zagrebu sta sprožila val želja in naročil. Tega smo lahko le veselili. Prepričuje nas, da investicije in priprave niso bile zaman in da smo kljub konkurenci osvojili potrošnike. Le eno moramo še narediti: povečati proizvodnjo. To je naša osnovna naloga za drugo in tretje tromesečje.



Problemi EE

Pred EE oplemenitilnice se v skladu s proizvodnim planom podjetja postavljajo vse večje in težje naloge. Te naloge se nanašajo v glavnem na količino predelane materiala in na kvaliteto izdelkov oplemenitenega blaga.

S tem pa je EE postavljena pred dokaj težko nalogo, saj s kapaciteto obstoječega strojnega parka ne more dohajati tkalnice, ki je z obnovitvijo strojnega parka precej povečala svojo proizvodnjo. Poleg tega smo začeli proizvajati nove artikke, ki potrebujejo sodobnejšo obdelavo, za kar pa nimamo na razpolago strojnih naprav za dokončno obdelavo. Posluževati se moramo uslug v podjetjih, ki to opremo posedujejo.

Za še nadaljnjo razširitev obrata nam ne odgovarjajo več niti najosnovnejši elementi: preskrba z vodo in pa obstoječi prostor, ki je že sedaj pretesen. Zato je nujno, da bi tudi v obratu oplemenitilnice izvršili generalno rekonstrukcijo ter s tem ustvarili pogoje za uspešno in kvalitetno delo. Istočasno bi se izboljšali tudi pogoji dela, posebno v barvarni in impregnaciji.

A. D.



Od načrta do izdelka

Marsikoga v kolektivu verjetno zanima, kakšen je postopek, da pridemo do dokončnega izdelka v naši ekonomski enoti. Velikokrat pride do negodovanja, ker manjka kakšen strojni del in podobno, krivi pa smo seveda mi, čeprav skušamo čimprej polomljeno odpraviti. Upam, da vam bom uspel v kratkih besedah objasniti, kakšna je pot od načrta do izdelka.

Vzemimo na primer zobato kolo, za katerega nimamo rezervnih odlitkov in je treba ves postopek izvršiti.

Polomljeno zobato kolo premerimo in napravimo načrt za model. Ta načrt gre nato z delovnim nalogom v mizarsko delavnico, kjer izdelajo iz lesa model, ki mora biti malo večji, ker se kovine pri hlajenju krčijo. Ta model damo nato v pleskarsko delavnico, kjer ga prepleskajo z modelnim lakom. Končno dobi model še svojo številko in tako je pripravljen za livarno.

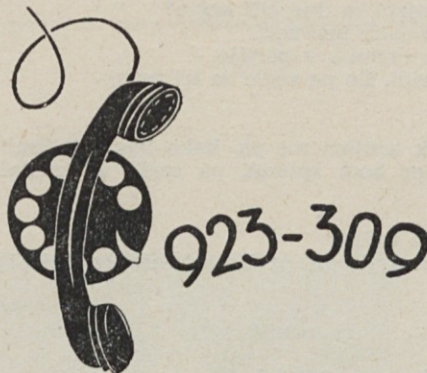
V livarni napravijo po modelu kalup. To se pravi, da ga odtisnejo v livarski pesek. Kalup je sestavljen iz dveh polovic. V vsaki polovici kalupa ostane odtis polovice modela. Ko model odstranijo, obe polovici kalupa zopet sestavijo in dobijo v pesku praznino, ki ima obliko modela. Kalup nato posušijo, da je popolnoma suh, ker ga drugače lahko pri vlivanju raznese. Tako je kalup pripravljen za vlivanje.

V kupalki, to je peč, kjer topijo litino — segrejejo raztopljeno železo do temperature, ki je potrebna za vlivanje. Nato natočijo tekoče železo v grafitne lonce, iz katerih nato vlivajo v kalupe. Ko se odlitek ohladi,

kalup razbijejo, odlitek pa očistijo in obrusijo. Tako je odlitek gotov.

Sedaj pa je naša naloga, da ga v delavnici ostružimo na točno mero, na rezkalnem stroju mu izrežemo zobe in zobato kolo je gotovo.

Tako vidimo, da je postopek precej dolg in temu primerno tudi drag, čeprav je to sorazmerno enostaven primer, ki sem ga tukaj opisal. So pa strojni deli, ki so zelo komplicirani in zahtevajo veliko več strokovnega znanja in spretnosti.



Letos 24. maja bodo vsi delovni ljudje volili svoje predstavnike v zbor delovnih skupnosti pri naših predstavniških organih. Naše podjetje bo imelo v zboru delovnih skupnosti pri občinski skupščini Domžale kar štiri zastopnike. Ker se v eni volilni enoti voli samo po en odbornik, je bilo potrebno celo podjetje že pred postavljanjem kandidature za volitve razdeliti na štiri volilne enote. V posamezne enote spadajo sledeči obrati:

- I. volilna enota: spodnja in srednja tkalnica s premarno,
- II. volilna enota: predilnica, konfekcija in tiskarna,
- III. volilna enota: oplemenitilnica, služba za vzdrževanje, uprava, menza in ambulanta,
- IV. volilna enota: pripravljalnica, stara in nova avtomatska tkalnica.

Po zgoraj prikazanih volilnih enotah so v podjetju že bili zbori delovnih ljudi, v katerih so naši delavci postavili za kandidate za zbor delovnih skupnosti tiste ljudi, za katere smatrajo, da so najbolj sposobni in da bodo najbolj prizadevno zastopali interese delovnih ljudi v predstavniških organih. Prva in druga volilna enota sta imeli svoje zbere za predlaganje kandidatov dne 24. aprila. Prva volilna enota je kandidirala za predstavnika v občinski zbor delovnih skupnosti tov. Deržič Ivana, šefa kadrovske službe v podjetju, druga pa tov. Ukmar Janka, tekstilnega tehnika in obratovodja konfekcije. Tretja in četrta volilna enota sta imeli svoj zbor delovnih ljudi dne 26. aprila in sta postavili za kandidate, tretja tov. Blejc Danico, uslužbenko v obratnem knjigovodstvu, četrta pa tov. Vidmar Marico, uslužbenko v tehničnem sektorju.

Poleg omenjenih kandidatov za občinski zbor delovnih skupnosti, so naši delavci na istih zborih predlagali tudi kandidata za republiški gospodarski zbor in republiški organizacijsko-politični zbor. Za kandidata v prvi zbor je bil predlagan tov. Rihtar Srečko, direktor Kemija Impex, Ljubljana, za drugi zbor pa je bil predlagan tov. Rode ing. Vitja, predsednik okrajnega odbora SZDL Ljubljana. Za kandidata za zvezni gospodarski zbor so predlagali tov. Peršič Zorko, direktorja Mladinske knjige v Ljubljani, za zvezni organizacijski zbor pa tov. Jurkovič Danico, zaposleno kot ekonomist v Zavodu za produktivnost dela SRS.

S tem smo opravili prvo svojo pravico in dolžnost, drugo pa bomo 24. maja, ko bomo te ljudi kot naše predstavnike v imenovane zbere tudi izvolili.

Za smeh in zazvedrilo

O kopalnicah in dimniku

Kopalnice so podrli, si videl?
Prava reč. Saj tako pada vsak dan dež ravno ta-
krat, ko gremo domov.

Ti, a bodo res še dimnik podrli?
Res.
Ali je res v njem za dve hiši cegla?
Res. Sva že z enim prevzela.
Daj, še mene vzemita v partijo.
Dobro, kar pridi. Bo pa cegla za tri manj-
še hiše.

Arduš, ampak zanima me pa, kako boste podirali.
Ja, kako? Gor bom splezal, pa cegle dol metal.
Jasno?

Kaj pa počneš tod?
Dimnik vahtam, če ne ga bo res navsezadnje še
kdo načel.

Iz menze

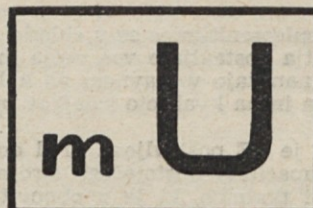
Mejdun, so lepo uredili lokal za prvi maj.
O, pa ja. Televizija jih je vrgla na šajbo.

Imate filter?

Imamo. Ljubljanske 65.

Ne, ne. Takega, da bi nanj meso lovil.

REBUS



Rešitev križanke iz prejšnje številke:

Navpično: 1. konfekcija, 2. P, 3. Ra, 4. era, 5. Kono-
plan, 6. in, 7. tir, 9. par, 11. til, 13. rep, 15. med, 17. erg,
19. kaolin, 21. Erl, 22. Valone, 24. reven, 26. D, 28. rama,
30. otok, 32. net, 34. roj, 36. no.

Obvestila kadrovske službe

Vstopi:

1. Hanžel Katarina, vstopila v oddelek konfekcije v začasno delovno razmerje dne 29. 3. 1963.
2. Topić Mira, vstopila v oddelek pripravljalnice, dne 1. 4. 1963.
3. Koderman Terezija, vstopila v oddelek oplemenitilnice dne 3. 4. 1963.
4. Jašovec Ivan, vstopil v oddelek oplemenitilnice dne 3. 4. 1963.
5. Jenko Valentin, vstopil v ključav. delavnico dne 15. 4. 1963.
6. Vrbečič Magda, vstopila v oddelek tkalnice dne 17. 4. 1963.
7. Torkar Marija, vstopila v oddelek tkalnice dne 18. 4. 1963.
8. Bosilj Ljudmila, vstopila v oddelek tkalnice dne 19. 4. 1963.
9. Papež Zofija, vstopila v oddelek pripravljalnice dne 23. 4. 1963.

Vsem novovstopivšim želimo mnogo delovnih uspehov in dobro počutje v našem kolektivu.

Izstopi:

1. Kajnih Ana, tkalka, izstopila na podlagi lastne odpovedi dne 30. 3. 1963.
2. Cep Lucija, tkalka, izstopila sporazumno z upravo podjetja dne 4. 4. 1963.
3. Vrtačnik Franc, dvoriščni delavec, umrl 11. 4. 1963.
4. Hafner Mihaela, snažilka v menzi, izstopila pred potekom poizkusne dobe dne 13. 4. 1963.
5. Ivan Stupar, električar, smrtno ponesrečil dne 13. 4. 1963.
6. Bešič Sabit, delavec v oplemenitilnici, izstopil sporazumno z upravo podjetja dne 15. 4. 1963.
7. Kaiba Rudolf, železostugar, izstopil sporazumno z upravo podjetja dne 15. 4. 1963.
8. Rojc Marija, tkalka, izstopila na podlagi lastne odpovedi dne 15. 4. 1963.
9. Rogač Viljem, delavec v pripravljalnici, izstopil na lastno željo, 15. 4. 1963.
10. Božič Marta, šivilja v konfekciji, izstopila pred potekom poizkusne dobe, dne 16. 4. 1963.
11. Rogač Marija, mokra predica, izstopila na lastno željo, dne 16. 4. 1963.
12. Kerle Angela, previjalka, izstopila sporazumno z upravo podjetja, dne 30. 4. 1963.
13. Hosta Antonija, tkalka, izstopila na podlagi lastne odpovedi, dne 25. 4. 1963.
14. Deisinger Marija, motovilka, izstopila na lastno željo, dne 16. 4. 1963.

Upokojenci

Franc Hribar, roj. 10. 3. 1903 v Mengšu, dovršil 4 razrede osnovne šole v Mengšu. Izhaja iz delavske družine. V mladosti si je služil kruh pri raznih delodajalcih. V naše podjetje je vstopil dne 19. 1. 1943 najprej v oddelek predilnice, nato pa je bil zaradi bolezni premeščen na delovno mesto vratarja. Na tem delovnem mestu je ostal vse do upokojitve 6. 4. 1963.

Antonija Šinkovec, roj. 4. 6. 1912 v Klenoviku, dovršila 6 razredov osnovne šole. Stanuje v Zalogu pri Cerkljah. Prva njena službovanja oz. zaposlitve so bile kot kmečka dekla in je bil zaslužek zelo težak. V naše podjetje je vstopila 5. 5. 1952 na delovno mesto raztezanje vlaken. Na tem delovnem mestu je ostala do upokojitve, dne 30. 4. 1963.

Vovk Marija, rojena 1. 2. 1924 v Gradišču pri Lukovici. Izhaja iz male kmečke družine. Osnovno šolo je dovršila v Lukovici. Meseca julija 1942 je vstopila v NOB, kjer je ostala do konca vojne. V času okupacije je kot borka pretrpela mnogo težkih ur v borbah in hajkah. Kot borka je bila tudi predčasno upokojena po čl. 73 Zakona o pokojninskem zavarovanju. V naše podjetje je vstopila 11. 2. 1954 kot previjalka, nato kot pomočnica na snovalih, kjer je ostala do upokojitve, 10. 5. 1963.