

LITIJSKI predilec



GLASILO PREDILNICE LITJA

Leto XIV.

Litija, aprila 1973

Številka 4

Vsem bralcem čestitamo za praznik dela

Uredniški odbor

Razmišljanje za praznike

Rdeča barva v glavi našega časopisa ni slučajna. Bližajo se prvomajski prazniki. Uvodnik naj bi bil torej prazničen. Praznik dela. Za trenutek zberimo misli in pogledjmo naše vsakdanje delo v predilnici.

Čez tisoč nas je. Ena velika družina, v kateri vladajo čisto svojski medsebojni odnosi. Naj jih nekaj naštejemo: odnos do dela, do sodelavcev, do samoupravljanja, odnos nadrejenih do podrejenih, itd. In od vseh teh odnosov je odvisen rezultat našega dela. Vsak od teh odnosov predstavlja delček v mozaiku vseh procesov, ki se dogajajo znotraj te organizacije.

Po odnosu do dela bi lahko ljudi razdelili v več skupin: pridne, prizadevne, skrbne, lene... Vsakdo bi se moral zavedati, da mora svoje delo pošteno opraviti in da bo za pošteno delo dobil tudi pošteno plačilo. A na žalost delamo mnogokrat, kot da predilnica ni naša, kot da je ona kriva, da moramo biti osem ur odtrgani od doma. Ni dovolj, da delajo le eni. Vsi smo potrebni podjetju, če delamo, drugače je bolje, da pridejo na naše mesto drugi.

Zelo pomembno je, v kakšnem okolju človek dela. Če z veseljem prihaja na delo in se na svojem delovnem mestu dobro počuti, bo tudi njegov delovni učinek dober. Toda kako si znamo zagreniti medsebojne odnose. Če bi se tako razumeli in spoštovali kot se znamo prepirati in sovražiti, bi bilo počutje mnogih na delovnih mestih drugačno. Drug drugemu smo nevoščljivi, pet par razlike pri plači povzroči hudo kri in jezo — ne zavedamo pa se, da je prizadeti naredil kakšno naduro več. Le en primer, toda koliko bi jih lahko naštel. Če bi se zavedali praznosti našega početja, predvsem pa govorjenja in bi svojo energijo usmerili drugam, bi marsikaj lahko premaknili v drugo smer.

Delavski svet je naša vlada v malem. Vanj smo izvolili svoje predstavnike, da nas bodo zastopali pri raznih odločitvah. Preko njih go-

vori naše mnenje. Člani delavskega sveta so sprejeli od tistih, ki so jih izvolili, velike odgovornosti. Se jih ti zavedajo? Nekateri pošteno, zato na sejah delavskega sveta srečujemo vedno iste obraze. Toda, kje je ostala polovica članov? Zgodi se, da šestnajstega člana iščemo po podjetju, da ni treba še enkrat sklicevati seje. Bo ostalih štirinajst komu odgovarjalo, jih bodo tisti, ki so jih izvolili, tudi vprašali, kako so ravnali z njihovim zaupanjem? Se sodelavci zavedajo, da nosijo večjo odgovornost od ostalih? Če tej nalogi niso kos, naj pošteno rečejo ne in bo nekdo drug prišel na njihovo mesto. Takšen odnos tudi ne more pripeljati do dobrega samoupravljanja.

Ljudje smo družabna bitja in se radi zbiramo v skupinah in vsaka skupina ima tudi svojega vodjo. In vse človekove organizacije so sestavljene na podoben način — kako enostavno in kako zapleteno. Med nadrejenimi in podrejenimi vladajo določeni odnosi — tudi v našem podjetju. Toda kolikokrat ravno tu ne najdemo skupnega jezika. Krivdo valimo drug na drugega. Brez smisla je razprava, kdo je od koga odvisen — vsi tvorimo celoto, kjer delavci delajo v skladišču, kotlarni, za strojem, v pisarni. Za različno delo in odgovornost dobimo različno plačilo. Dejstvo pa je, da imajo nadrejeni večji vpliv in večjo moč, kar pa lahko marsikdo izkoristi. Ne pozabljajmo, da smo vsi ljudje, vsi člani enega kolektiva. Vredno se je potruditi za uspešno delo in dobro počutje v kolektivu, saj tu preživimo skoraj pol življenja. Mogoče se naštetih in še mnogih drugih odnosov premalo zavedamo, postajamo neaktivni, malodušni in brez volje, stvari prepuščamo drugim in usodi.

Za trenutek zberimo misli in pogledjmo naše vsakdanje delo. Praznik dela, rdeča barva nas silita k razmišljanju.

Litijski predilec izhaja enkrat mesečno. Urejuje uredniški odbor: Albin Ankon, Martina Kralj, Gusti Cvetežar, Vinko Keržan, Milan Majcen in Branko Bizjak (odgovorni urednik). List dobijo člani kolektiva in upokojen- ci brezplačno. Tisk in klišaji: Gorenjski tisk, Kranj

Uspela krvodajalska akcija

Po republiškem načrtu je 19. 3. 1973 občinski odbor RK Litija organiziral krvodajalsko akcijo. V enem samem dnevu je v Litiji darovalo kri 576 krvodajalcev, kar je skoraj 100 krvodajalcev več, kot je bil dosedANJI slovenski rekord za en dan. Ravno zaradi tolikšnega odziva je bilo pri samem odvzemu tudi nekoliko gneče in nereda.

Nove oblike pridobivanja krvodajalcev so postale zelo uspešne. Ljudje so spoznali, da je darovanje krvi najbolj humano delo, ki ga pozna ves svet. Ta uspeh pa ni samo rezultat dela občinskega odbora RK, temveč tudi rezultat dela aktivnosti RK ter družbeno-političnih organizacij, ki so podprle akcijo. Prav gotovo pa je uspeh te akcije tudi razumevanje delovnih organizacij njihovih vodstvenih organov, ki so omogočili sodelovanje svojih delavcev v tej humani akciji.

Dragi krvodajalci!

Vaša kri bo reševala življenja. Storili ste veliko dejanje, pomagali ste človeku v največji nesreči, takrat ko mu odteka življenje. V imenu občinskega odbora RK in v imenu vseh ponesrečencev in bolnikov, ki bodo prejeli vašo kri, se vam najlepše zahvaljujem in vas naprošam, da se še udeležite krvodajalskih akcij — v Litiji bo naslednja letošnja jesen, meseca oktobra.

Predsednik občinskega odbora RK Litija
Karlo Lemut

Kako doseči stabilizacijski

V prvi letošnji številki Litijskega predilca je bil objavljen stabilizacijski program podjetja, ki ga je 27. 11. 1972 sprejel naš delavski svet. Tako lahko rečemo, da je ta program neke vrste zakon (predpisano merilo) za regulacijo in usmerjanje notranjega in zunanjega poslovanja našega podjetja.

Osnovni cilj, ki izhaja iz skoraj vseh postavljenih nalog je dvig produktivnosti, ki je količinsko in kvalitativno izražen v povečanju obsega in kvalitete proizvodnje preje. Zastavljena naloga določa, da moramo z vsemi možnimi ukrepi realizirati v eni vreteni uri proizvodnjo 20 baznih gramov preje. Ker je osnovni namen dela vsakega posameznika in službe v našem podjetju, da se njihovo delo direktno ali posredno odrazi v količini ali kvaliteti končnega proizvoda, to je preje, lahko postavimo trditve, da je izvršitev te glavne naloge (20 baznih gramov) odvisna od tega, ali bo vsak posameznik ali služba resnično prispeval k temu svoj neobhodno potreben delež.

na osnovi izvršitve določenih drugih podnalog. Omeniti moramo, da so v shemi zajete le tiste naloge, ki so v neposredni povezavi s postavljenim ciljem, prav tako pa so pomembne tudi s ciljem posredno povezane naloge s področja prodajne in nabavne politike podjetja zaradi zagotovitve nemotene proizvodnje in likvidnosti oz. hitrejšega obračanja sredstev.

MERILLO POVEČANJA PRODUKTIVNOSTI

Glede na to, da je to glavni cilj stabilizacijskega programa, moramo pojasniti postavljeni cilj (t. j. 20 baznih gramov na vr. uro). Osnovna proizvodna enota, na kateri merimo količino in kvaliteto

riščena vretena, to je praktična zmogljivost. Naš postavljeni cilj pa določa, da moramo doseči na vsakem vretenu v vsaki razpoložljivi uri obratovanja (vključno z zastoji) produkcijo 20 gramov preje bazne številke Nm 34.

Preden začnemo vprašanje, kako doseči tako proizvodnjo oz. ali jo sploh lahko dosežemo, pa moramo proučiti sedanje stanje ali z drugo besedo, ugotoviti, kakšna je sedanja produkcija oz. gramatura v eni razpoložljivi in eni dejansko izkoriščeni obratovalni uri.

Sedanje stanje

Za prikaz trenutnega stanja so obdelani podatki meseca januarja in februarja letošnjega leta. Teoretična zmogljivost predilnih strojev je določena z vrtilnimi hitrostmi (odvajalna hitrost). Sedanje hitrosti strojev nam ob planski predpostavki, da je snemanje kopsov optimalno organizirano (4 snemalke in ena brigadirka) omogočajo proizvodnjo 19,7 gr preje Nm 34 v eni vreteni uri. Teoretična zmogljivost, če ne upoštevamo niti snemanja, pa je 20,3 gr/vret. uro.

Praktično pa smo dejansko v prvih dveh letošnjih mesecih proizvedli povprečno 16,7 gr preje v 1 vreteni uri ob upoštevanju, da je normalni dnevni delovni čas 21 ur podaljšan za 2 uri (skupno 23 ur). Glede na sorazmerno nizko produktivnost so pomembni vzroki, zaradi katerih je gramatura nižja od optimalno možne. Proizv. 16,7 gr/vret. uro pove, da vreten-ske zmogljivosti koristimo 82,3 %, na različne zastoje pa odpade 17,7 %.

Struktura vzrokov neizkoriščenih zmogljivosti:

1. evidentirani zastoji
 - predstavljajo 10-odstotno zmanjšanje zmogljivosti predilnih vreten. Najpomembnejši vzroki so:
- | vzrok zastoja | % |
|-----------------------|-------------|
| manjka predpreje | 5,2 |
| čas za odmor (malica) | 2,5 |
| menjava mešanic | 1,7 |
| ostali vzroki | 0,6 |
| Skupaj: | 10,0 |
- (2,1 gr ali 42 min)

Kot vidimo, odpade samo na pomanjkanje predpreje in menjavo mešanic skoraj 7 %. Vzrok temu je naša izredna prilagodljivost naročilom (kupcem), kar pa seveda onemogoča sinhronizacijo predpordilnice in predilnice. Vsi evidentirani zastoji zmanjšujejo teoretično zmogljivost za 10 % ali 2,1 gr v 1 uri, kar pomeni, da vsako vreteno v 7 urah zaradi teh zastojev stoji povprečno 42 minut.

2. snemanje kopsov
 - doseganje optimalnih časovnih normativov pri snemanju zmanjšuje kapaciteto le za 3 % to je 0,6 gr v 1 uri ali 13 minut v 7 urah.

3. nižja stopnja organizacije
 - to zmanjšanje zmogljivosti nastopa zato, ker snemanje ne poteka po planirani organizaciji. To pomeni, da

ni stalno planirane zasedbe snemalk (4 + 1) in tudi zato, ker snemalke pripravljajo cevke, sodelujejo pri menjavi mešanic, čistijo stroje in oddele. Vsled tega nastopa določeno nedohajanje (stroj pri snemu čaka), ki zmanjšuje zmogljivost predilnih strojev za 4,4 % ali 0,9 gr odnosno za 19 minut v 7 urah.

Nazorni prikaz dejanskega stanja, to je struktura izkoriščanja predilnih vreten, je podana v dveh diagramih. Prvi (diagram 1) prikazuje praktični izkoristek in zastoje v gr/1 vret. uro. Drugi (diagram 2) pa kaže strukturo obratovanja predilnih vreten v 7 urah. Kot vidimo, od razpoložljivega časa 420 minut na vsaki izmeni povprečno vsako vreteno proizvaja le 346 minut, na evidentirane zastoje odpade 42 minut, na snemanje kopsov (optimalno 13 minut) in na nižjo stopnjo organizacije 19 min. Skupaj kar 74 minut ali 1 uro in 14 minut na vsaki izmeni.

DIAGRAM 1

STRUKTURA IZKORIŠČENJA PREDILNIH VREten V GR NA VRET. URO

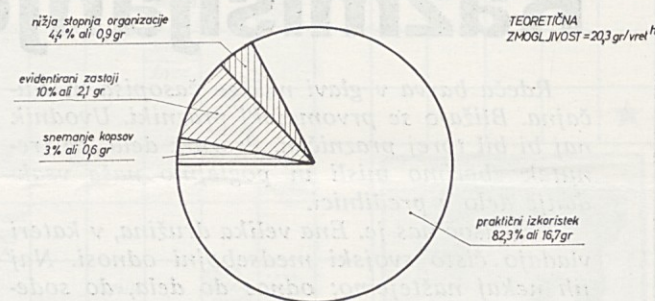


DIAGRAM 2

STRUKTURA IZKORIŠČENJA PREDILNIH VREten V MIN / 7 UR / 1 VREtenO

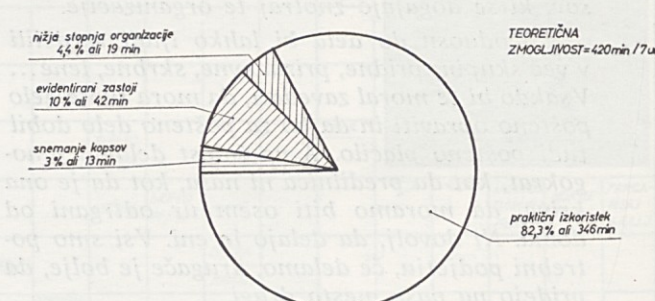
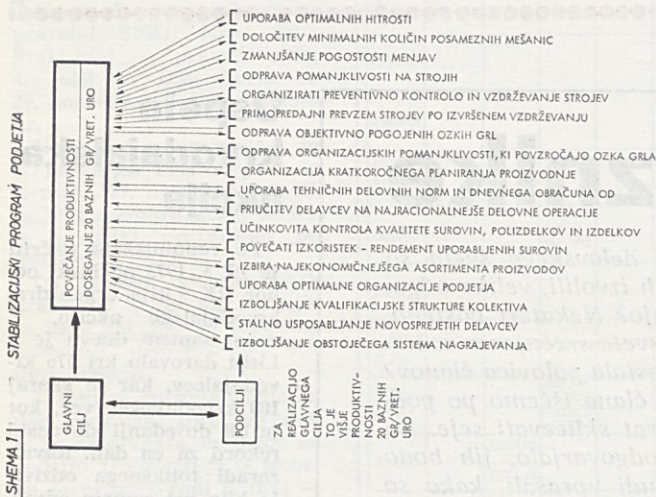
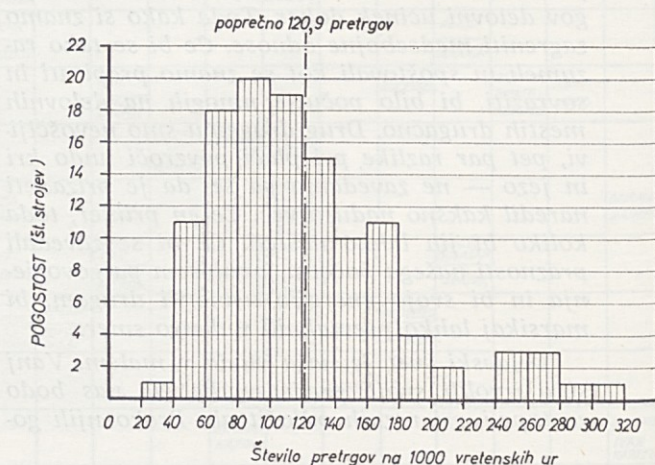


DIAGRAM 3

PRETRGI NA PREDILNIH STROJIH



Shematični prikaz (shema 1) kaže postavljeni stabilizacijski program v grafični obliki. Glavni cilj, povečanje produktivnosti, bomo uresničili le v primeru, če bo dosežen celotni sistem podciljev (delnih ciljev, podnalog). Vsak podcilj predstavlja del postavljenih nalog. Na tej osnovi je jasno, da je treba realizirati vsako posamezno nalogo, da bi dosegli optimalen rezultat, kar je tudi naš cilj. Na shemi je to nazorno prikazano z obojestransko (dialektično) povezanostjo glavnega cilja in podciljev. To preprosto pomeni, da bo cilj v celoti dosežen šele tedaj, ko se vse podnaloge realizirajo, kar je prikazano z obratno usmerjenimi puščicami.

Realizacija posameznih podciljev oz. delnih nalog, pa ni odvisna samo od posameznih sektorjev in služb, pač pa predvsem od širokega sodelovanja vseh, saj praktično niti ena podnaloge ni tako ozka, da ne bi zadevala drugih nalog in s tem tudi drugih sektorjev. Zato lahko trdimo, da je postavljeni cilj mogoče doseči le z optimalnim sodelovanjem in vsklajenim delovanjem dejavnosti vseh sektorjev, zlasti zato, ker je realizacija podciljev mogoča le

preje (to je rezultat vseh vloženih sredstev — delovne sile, sredstev za delo in delovnih predmetov), je eno predilno vreteno (trenutno imamo skupno 54.320 montiranih vreten). Čas meritve obsega enournno obratovanje enega vretena. Da pa bi lahko medsebojno primerjali podatke o proizvodnji različnih števil preje, je kot osnova (baza) izbrana številka preje Nm 34, na katero se preračunajo vse dejanske proizvedene številke preje. Tako je na primer 100 kg Nm 20 = 100 kg × 0,57 (faktor) = 57 kg Nm 34, ali 100 kg Nm 40 = 100 kg × 1,25 (faktor) = 125 kg Nm 34.

Za meritev sta pomembna dva podatka, in sicer:

1. koliko preje proizvedemo na 1 vreteno v 1 razpoložljivi obratovalni uri (zastojev ne odštevamo, to je montirana vretena ura).

2. koliko preje proizvedemo na 1 vreteno v dejanski uri obratovanja (zastoje odštejemo, to je efektivna vretena ura).

Prvi podatek je pomemben, ker pove, koliko bi proizvajali, če ne bi bilo nobenih zastojev, to je teoretična zmogljivost. Drugi podatek pa pokaže, kaj dejansko proizvajamo, oz. kako so izko-

cilj? Prvo tromesečje je za nami

2. z bistvenim zmanjšanjem zastojev in delnim povečanjem hitrosti.

Praktična realizacija kate-gakoli od omenjenih ukrepov pa je povezana z rešitvijo do-ločenih nalog, od katerih pa so nekatere trenutno neizved-ljive.

Prvi ukrep bi omogočil do-seganje 20 gramov na vreten-sko uro, če bi lahko povečali vrtilne hitrosti strojev za 20 odstotkov. To pa je na vseh strojih praktično neizvedljivo, prvič zaradi odpisanosti (iztrošenosti strojev), drugič pa zaradi visokih pretrgov že pri sedanjih hitrostih. Polo-vica bombažnih vreten je bi-la rekonstruirana že pred več kot 10 leti (prvi stroji že leta 1957). Tako je stanje nekate-rih strojev takšno, da bi morali za proizvodnjo kvalitetnejše preje zmanjšati celo se-danje hitrosti. Delno poveča-nje hitrosti je možno le na novejših strojih firme »Kru-šik«, vendar ob predpogoju, da se bistveno zmanjšajo pretrgi. Iz prikazanega dia-grama (diagram 3) je razvid-no, da nastopa povprečno 121 pretrgov na 1000 vret. ur in to pri visokih odstopanjih od te srednje vrednosti (mini-malno 20 in maksimalno 320 pretrgov). V območju od 74 do 186 pretrgov na 1000 vret. ur je samo 68 % vseh predil-nih vreten, ostala predilna vretena pa imajo pretrge iz-ven območja (pod ali nad). Iz tega sledi, če hočemo po-večati gramaturo, moramo najprej bistveno zmanjšati pretrge (poiskati vzroke pre-trgov), kar pomeni realiza-cijo večine podciljev, ki so navedeni v shemi (shema 1) stabilizacijskega programa.

Več možnosti za realizacijo povečane gramature daje druga varianta. Osnovno vprašanje, ki ga je treba rešiti za njeno realizacijo, je odnos med kupci (naročili in proizvodnjo). Seveda je eno-stavno postaviti optimalno usklajenost predilnice z zmogljivostjo predpredilnice, vendar pa to pomeni relativno dolgoročno zadovoljeva-nja kupcev oziroma bistve-no zmanjšanje sedanje elastičnosti, ki pa nam, kot smo videli, povzroča visoke zastoj. Ob istočasnem bi-stvenem zmanjšanju pretrgov na predilnih strojih in istočasnem povečanjem hi-trosti lahko sedanjo grama-turo bistveno povečamo. Kje pa je meja tega povečanja, pa je odvisno od uskladitve predilnice s predpredilnico in zmanjšanju pretrgov na predilnih strojih.

Skratka, dvig produktivno-sti dela vseh članov kolekti-va, ki se kaže indirektno ali posredno v gramaturi na predilnih vretenih, je odvisen od stopnje realizacije vseh pod-ciljev (podnalog), ki so prika-zane v shemi (shema 1) sta-bilizacijskega programa. Za-vedati pa se moramo, da je to zelo široka in zapletena naloga, katere izvršitev za-hteva sodelovanje vseh sektor-jev in služb in tudi njihovo optimalno povezanost pri re-ševanju posameznih nalog.

Prvo tromesečje poslovnega leta je mimo. Niso še zbrani vsi podatki, da bi lahko ocenili uspešnost poslovanja v I. kvar-talu. Manjkajo predvsem vrednostni kazalci. Ti bodo znani šele po 20. aprilu. Kljub temu pa proizvodnja daje grobo sliko našega dela. Posamezne proizvodne enote so dosegle naslednje uspehe:

PREDILNICA	III/72	Plan 73	III/73
enojna preja (efektivna)	1558	1563	1610
od tega: (bombažna) kardirana	905	897	861
bombažna česana	90	88	120
skupaj	995	985	981
stanična	91	75	72
sintetična	472	503	557

Proizvodnja enojne preje je večja za 52 ton ali za 3,3 %. Tudi planska obveznost je prekoračena za 47 ton. Koli-kor bomo proizvodnjo nada-ljevali z isto dinamiko, bo-mo do konca leta proizvedli

okoli 6450 ton enojne preje, kar je, če pogledamo z vidi-ka fiksnih stroškov, za pod-jetje zelo pomembno. V po-sameznih mesecih smo izde-lali naslednjo količino preje:

	III/71	III/72	III/73	Razlika (III/73—72)
I	358 ton	474 ton	518 ton	+ 44 ton
II	360 ton	540 ton	511 ton	— 29 ton
III	458 ton	544 ton	581 ton	+ 37 ton
				+ 52 ton

S planom smo si zadali na-logo, da povečamo proizvodnjo tistih izdelkov, ki so do-nosnejši oz. da omejimo pro-izvodnjo izdelkov, pri kate-rih ne krijemo proizvodnih in poslovnih stroškov. To so predvsem nižje številke bom-bažne preje. Na sploh je po-stala proizvodnja bombažne preje problematična zaradi dražjega bombaža. Lansko leto smo prvih pet mesecev delali z bombažno surovino, ki je bila kupljena še po star-ih cenah, vendar smo kljub temu dosegli pri proizvodnji bombažne preje na koncu le-ta negativni rezultat, torej ti-sto, kar smo predvidevali že v začetku leta. Če v letu 1972 ne bi povišali prodajnih cen bombažni preji za 26 % v od-nosu na cene leta 1971, bi bil finančni rezultat lahko usod-en za podjetje. Tudi zadnja devalvacija je povzročila, da bo za nas surovina dražja. V kolikor ne bo prišlo do po-višanja cen bombažni preji, bomo morali nekaj ukreniti. Ukiniti proizvodnjo nizkih števil in prodajati bombaž-no prejo na inozemsko trži-

šče, kjer je mogoče zanje več iztržiti. To pomeni, da tkalnicam ne bi izdobiljvali dovolj preje, zaradi česar bi te morale zmanjševati pro-izvodnjo. Za tak ukrep se je težko odločiti, ker bi lahko imel daljnosežne posledice in tudi politično težo.

Vsekakor bomo morali te-meljito preanalizirati in pre-tehtati ukrep, ki ga bomo sprejeli.

Nižji finančni rezultat v primerjavi z lanskim letom bi imel za posledico tudi zmanjšanje osebnih dohodkov, negativni finančni efekt pa bi pomenil prehod na 90 odstotne lanskoletne osebne dohodke. Boriti se moramo, da od tega ne pride. Poiskati je treba vse notranje rezer-ve.

Spremenjena struktura proizvodnje je vsekakor po-membno izhodišče. V prvem tromesečju smo proizvedli za 30 ton več česane preje, pa tudi proizvodnja sintetične preje se je povečala za 85 ton. To vrsto proizvodnje mo-ramo v naslednjih mesecih še povečati.

SUKALNICA	III/72	plan/73	III/73
sukana preja	575	538	659
previta preja	488	520	501
od tega: enojna	229	236	167
sukana	259	284	334

(Vse v tonah)

Količinska proizvodnja su-kane preje je večja za 84 ton ali 15 %, medtem ko je pro-izvodnja previte preje večja le za 13 ton. Pri proizvodnji sukanne preje se pozna pove-čana proizvodnja dvojilk, ki so prej predstavljale ozko grlo in boljše organiziranje te proizvodnje.

Plan sukanne preje je pre-sežen, medtem ko plan pre-vite preje ni dosežen. Izpad plana za 19 ton bo nadokna-den, ko bomo montirali in dali v pogon previjalne avto-mate.

Ze v planu smo predvideli povečanje delovne sile za 170

delavcev. Podatki za prvo tromesečje letošnjega leta ka-žejo, da smo presegli planski nivo za 14 delavcev. Povprečno število zaposlenih v prvem tromesečju znaša 1084 oseb.

Skupna vrednost proizve-denih izdelkov je znašala le-tos v prvem tromesečju 56.881.000 din. V istem obdobju smo v lanskem letu do-segeli 42.103.000 din. Če bomo tempo dinamike obdržali tudi v naslednjih mesecih, bomo dosegli vrednost proizvodnje na koncu leta prek 220 mili-jonov dinarjev.

Od 1610 ton proizvedene preje smo prodali 1441 ton,

za kar smo iztržili 53.329.000 dinarjev.

Zaloge preje so se v začet-ku leta povečale za 58 ton in znašajo na koncu tromesečja 183 ton, kar predstavlja osemndnevno proizvodnjo.

Plačana realizacija zaostaja za prodajo, vendar to odsto-panje ni veliko. V prvem tromesečju znašajo plačila za prodano blago 51.625.000 din. Ker plačila zaostajajo za pro-

dajo, se bodo tenjatve kup-cev nekoliko povečale.

Iz vseh navedenih podatkov lahko zaključimo, da je bilo poslovanje predvsem v pro-izvodnem pogledu uspešno, saj dosegamo skoraj vse s planom postavljene naloge. Kljub prvim uspehom pa bo-mo morali do konca leta še povečati proizvodnjo, kar bi vplivalo na finančni rezultat.

A. Kralj



Garderoba: ogledalo kulture nekaterih zaposlenih

Požari v predpredilnici

Zaradi številnih zanetkov požarov v oddelku čistilnice in predpredilnice je treba storiti vse potrebno, da se ti zanetki v najkrajšem možnem času zadušijo in dokončno pogasijo. Tako je bilo v lanskem letu 12 zanetkov, v letošnjem pa že trije (26. 1., 2. 3. in 1. 4. 1973). Vse zanetke so verjetno povzročili železni predmeti, ki pridejo pomešani med bombažem na mikalnike in povzročijo iskre. Če zaposleni pravočasno ustavijo stroje, je zanetek samo na mikalnikih, v nasprotnem primeru se pa zgodi, da ogenj potegne v zračne kanale in v filterske naprave. Tu pa je gašenje zelo oteženo, predvsem zaradi izredno težkega dostopa po kanalih in pa zaradi dima, ki se razvija in vstop je, brez zaščitnih dihalnih apa-ratov, v te kanale smrtno nevaren. Naj navedem za primer požar, ki je bil dne 26. 1. 1973 ob 13.50 (ostali zanetki so bili podobni). Ob nastanku požara je bil izdan notranji alarm s sirenami. Oddelek predpredilnice je bil takoj močno za-dimljen, ustaviti je bilo treba vse stroje in delavci so se morali umakniti iz oddelka. Ob odprtju zračnih kanalov je bilo ugotovljeno, da je iz mikalnika vrglo ogenj v zračne kanale in ker je tu izredno močan preprih, je začelo goreti tudi v filtrskih napravah.

Pri gašenju je sodelovalo 29 članov gasilske enote, ki so uporabljali plinske maske, dihalne aparate, gasilne sta-bilne naprave s CO₂ in vodo iz požarnih kadi ter hidran-tov. Zaradi zadimljenosti od-delka predpredilnice so stro-ji stali do 16. ure. Ker pa je v filtrski napravi zgorela mreža, sta do namestitve no-ve, stali dve liniji mikalni-kov do 22. ure.

Ugotovljene pomanjkljivo-sti ob gašenju požara:

1. V oddelku predpredilni-ce je treba namestiti situacij-ski načrt podzemnih zračnih kanalov. Vsak pločevinasti kanal bo potrebno ustrezno označiti.

2. Predpisati je treba plan čiščenja in odstranjevanja bombažnih odpadkov (ob za-netku so bile stene jaškov zatrpene z odpadki).

3. Vse zaposlene v čistilnici in mikalnici bo potrebno usposobiti za uporabo dihal-nih aparatov.

4. Gasilske vaje bo treba pripraviti za vsak oddelek posebej. Od hitrosti odstra-

nitve odpadkov iz ogrožene-ga območja, izvedbe nujnih požarnih ukrepov in od hitre ponovne vključitve klimat-skih naprav je odvisno, v ko-likem času bo zanetek pož-a-pogašen.

5. Mojstre v predpredilnici in čistilnici je treba seznaniti s preventivnimi požarnimi ukrepi in načinom gašenja požarov v oddelku.

6. Vodje izmen morajo biti pozorni na vse kovinske predmete, ki večkrat ležijo okoli strojev. Posluževalce strojev pa je treba opozoriti, da vse predmete in debelejše plasti bombaža in odpadke odmetavajo na odrejena me-sta.

7. Rezervne dele strojev v prizidku prepredilnice je po-trebno redno čistiti, če jih ne morejo shraniti kje drugje.

8. Izdelati je treba štiri okvirje za filtrsko napravo in na okvirje namestiti mreže, okvirji z mrežami bodo v re-zervi za primer ponovnega zanetka požara, da ne bo več-urnih zastojev zaradi montaže mrež v filtrski napravi.

R. Zupan

Enoletna uporaba novega sistema nagrajevanja v predpredilnici

Marca meseca lansko leto (1972) smo v predpredilnici uvedli v praktično uporabo nov sistem nagrajevanja, ki obsega tehnične norme, neto dinarski sistem vrednotenja normiranega obsega dela (km, Ha) in operativno planiranje (za uskladičev produkcije mikalnikov, raztezalk in flajerjev). Na osnovi uvedenega operativnega plana pa je bilo vpeljeno tudi skupinsko nagrajevanje za vse zaposlene na posamezni izmeni, ki ne delajo po individualni normi. Dvanajstmesečna uporaba celotnega sistema je pokazala določen napredek, za nas pa so pomembnejše še prisotne pomanjkljivosti. Njihova odprava bi lahko bistveno izboljšala sedanje stanje in omogočila boljše rezultate.

Uporaba operativnega plana

Ta plan je dejansko vsota normiranih kg predpreje posameznih flajerjev, torej vsota posameznih norm in je zato merilo za nagrajevanje celotne izmene. V dvanajstmesečnem obdobju smo plan dosegli v poprečju 99,5-odstotno, kar potrjuje, da je plan realno merilo zmogljivi-

vosti predpredilnice. Na tej osnovi bi bila torej mogoča tudi sinhronizacija (usklajenost) med predilnico in predpredilnico (česar danes nimamo), seveda ob predpostavki, da se menjave v predilnici bistveno zmanjšajo. Mesečno doseganje je prikazano v diagramu (št. 1) in v prikazani tabeli.

Leto	Mesec	Plan flajerjev v kg	Doseganje v %
1972	marec	3998	94,7
	april	3911	97,1
	maj	3485	99,1
	junij	3526	94,4
	julij	3329	94,7
	avgust	3711	98,1
	september	3638	105,3
	oktober	3595	101,9
	november	3494	107,8
	december	3494	92,0
1973	januar	3741	98,9
	februar	3350	110,0
Skupaj poprečno		3606	99,5

Kljub temu, da je poprečno doseganje plana skoraj idealno, pa posamezni meseci kažejo nemajhne oscilacije (nihanja), tako v plus kot tudi v minus. Najpomembnejši vzrok teh nihanj so pretrgi na flajerjih. Ti so odvisni od raznih vplivov, tako od kvalitete materiala, kvalitete urejenosti strojev in spreminjanja klimatskih pogojev. Za primer navajamo, da zmanjšanje ali povečanje za 10 pretrgov na 100 vretenskih ur pomeni ustrezno spremembo izkoristka strojev za cca 7 %, kar seveda v enaki meri vpliva tudi na doseganje celotnega plana.

Tako smo januarja letos dosegli poprečen izkoristek flajerjev za 61 %, februarja pa s 73 %, kar je za 12 % več. Enako razmerje je vidno tudi iz doseganja mesečnega plana (diagram 1). Vzrok za takšno stanje je pretežno v menjavi prejšnjih mešanic (M-8 z M-1, RU-5 z RU-1) s kvalitetnejšimi, kar se na flajerjih odraža v zmanjšanju pretrgov in v večji produkciji z manj vložnega dela. Za primerjavo sta prikazana samo dva grafikona (diagrama), izkoristkov flajerja 6 za januar in februar. Že bežen pogled kaže, da v februarju (diagram 3) niso doseženi samo višji izkoristki, pač pa so posamezni izkoristki tudi ustreznejše razporejeni kot v januarju (diagram 2). Iz tega sledi, da je izredno pomemben element produktivnosti ustreznost (kvaliteta) ali neustreznost posameznih meša-

nic. Drugo vprašanje pa je realizacija vsaj minimalnega sistematičnega spremljanja pretrgov z ugotavljanjem vzrokov, kar bi omogočilo objektivno spoznavanje dejanskega stanja in v okviru danih možnosti njegovo usklajevanje s planiranim.

Stanje organizacije dela

Pomemben dosežek in napredek na tem področju je realizacija sistematične menjave loncev na flajerjih, kar omogoča bistveno boljše sinhronizacijo z raztezalkami. Rezultat tega je tudi zmanjšanje zastojev flajerjev v primerjavi z lanskim marcem kar za 40 %. Realizirali smo tudi planirano uvedbo dveh snemalk, s čimer se čas snemanja skrajša od 20 minut in več na 12 minut za en snem. S tem v zvezi pa je še nereseno vprašanje sortiranja in čiščenja flajerskih cevč. Tako mora stroj pri snemu večkrat čakati zaradi zbiranja in nabiranja praznih cevč in iskanja praznega vozička, kar seveda zmanjšuje produktivnost predpredilnice. To vprašanje je toliko pomembnejše, kolikor manjši so (oziroma bodo) pretrgi, ker pretežni del neobratovanja strojev odpade potem na snemanje navitkov. S planirano realizacijo čiščenja in sortiranja cevč na vsaki izmeni (ne samo dopoldne) bo rešen tudi ta problem. Poleg tega bo treba izboljšati še organizacijo vzdrževanja (zlasti preventivnega), da bi dosegli

kolikor mogoče minimalne zastoj na eni strani in kar se da učinkovito vzdrževanje na drugi strani.

Oblikovanje OD

Pri oblikovanju OD sta prisotna dva problema in sicer: določena neobjektivnost nagrajevanja na osnovi plana izmene in odsotnost potrebne stimulativnosti nagrajevanja po normah.

Merilo za oblikovanje osebnih dohodkov, vseh tistih, ki ne delajo po normi, je doseganje plana izmene, ki pa je odvisno razen prizadevanja delavcev, tudi od stopnje organizacije, zlasti pa od kvalitete strojev, kvalitete materiala in vzdrževanja ustreznih klimatskih pogojev. Vsled tega se seveda postavlja vprašanje objektivnosti, saj je doseganje plana odvisno tudi od takih elementov, na katere zaposleni na izmeni ne morejo vplivati. Posledica tega je, da je stimulativnost lahko ravno obratna oziroma, da je slučajna, kar pa seveda ni smisel nagrajevanja. Da bi dosegli s skupinskim nagrajevanjem večjo produktivnost, bo treba vpliv raznih organizacijskih in tehnoloških elementov zmanjšati na minimum.

Tudi oblikovanje osebnih dohodkov tistih, ki delajo po normi, je povezano z določenimi problemi. Pred uvedbo tehničnih norm smo planirali dnevni izračun osebnih dohodkov v neto dinarjih. Vendar pa smo realizirali le del tega. To je neto dinarsko vrednotenje normiranih km ali Ha (oziroma kg). Neto postavke so določene na osnovi 2,25 neto din za eno točko (3,30 bruto din za eno točko). Na tej osnovi smo dosegli, da se denarna masa osebnih dohodkov posamezne izmene formira na osnovi doseženega uspeha in ne na osnovi izvršenih ur, kot je bilo pred tem. Seveda se masa OD korigira (poveča) s koeficientom, ki izraža razliko med bruto vrednostjo 330 din za točko in doseženo vrednostjo točke celotnega podjetja, izračunane na osnovi prodaje in proizvodnje. Kljub temu, da smo realizirali neto sistem osebnih dohodkov, pa ni dosežen s tem bistven stimulacijski efekt. To je povsem razumljivo, saj je stimulacijo mogoče doseči le tedaj, kadar delavec lahko neposredno kontrolira tisti del osebnega dohodka, ki je odvisen od njegovega učinka. To pa pri sedanjem mesečnem obračunu kljub uvedbi neto dinarskih postavk ni mogoče. Delavec kontrolira le končni neto znesek OD, kjer pa so že prišteti vsi dodatki, ki niso odvisni od doseženega učinka delavca. Tisti del osebnega dohodka, ki ni odvisen od stopnje učinka, doseže od 25 do 35 % (poprečno 30 %) celotnega osebnega dohodka, iz tega sledi, da je resnično nemogoče, da bi posamezni delavec lahko v

končnem znesku ugotovil efekt svojega dela. V takem primeru pa je gotovo, da je stimulacijski smisel nagrajevanja dela po normi minimalen ali pa ga sploh ni. Tu je odgovor na domnevo, da osebni dohodek delavcev v predpredilnici ni oblikovan na osnovi neto postavk, vpisanih na menjalnih kartonih.

Na osnovi prikazanega stanja lahko zaključimo, da bi morali posamezne postavke mesečnega izračuna OD prikazati v neto zneskih, zaradi večje stimulativnosti pa uvesti tudi dnevni izračun OD. To bi omogočilo dnevno kontrolo izvršenega dela, pravih evidenc, nepredvidenih odstopanj v proizvodnji in tudi norm. Za realizacijo tega pa je treba rešiti celo vrsto problemov, ki sestavljajo skupno zelo zahtevno in zapleteno nalogo, zlasti s tega vidika, da je to nalogo treba reševati za podjetje kot celoto in ne samo za en oddelek.

Povzetek

Da bi v predpredilnici lahko povečali produktivnost, bi morali sistematično proučiti in tudi rešiti naslednja vprašanja:

— odnos med kvaliteto materiala in produktivnostjo (izkoristkom) flajerjev

— minimalno sistematično spremljanje pretrgov, za izvajanje možnih ukrepov za njihovo zmanjšanje

— sistematično čiščenje in sortiranje flajerskih cevč na vsaki izmeni

— realizacijo dnevnega izračuna osebnega dohodka na osnovi že vpeljanih neto dinarskih postavk za normirano enoto (Km, Ha)

— prikaz vseh elementov mesečnega izračuna osebnih dohodkov (delo po normi, skupinsko nagrajevanje, redni dopust, nočno delo, dodatek za neizostanek, dodatek za staž, potni stroški — nad 3 km in nadure) v neto dinarskih vrednostih.

DIAGRAM 1

DOSEGANJE OPERATIVNEGA PLANA BOMBAŽNE PREDPREDILNICE

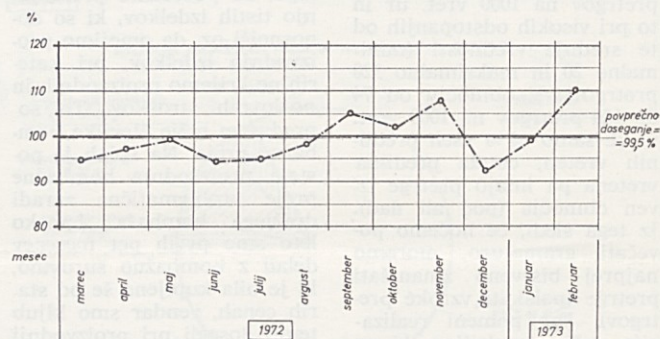


DIAGRAM 2

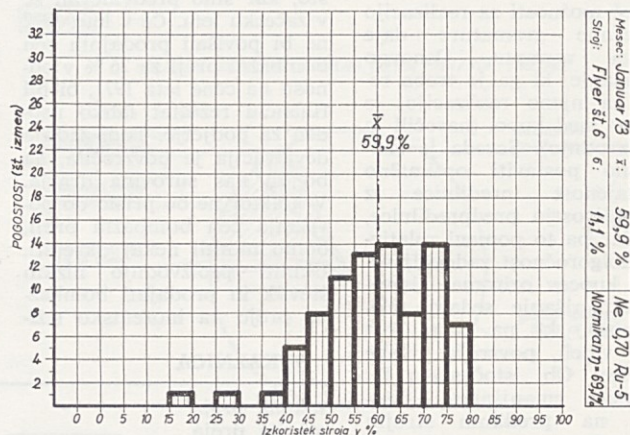
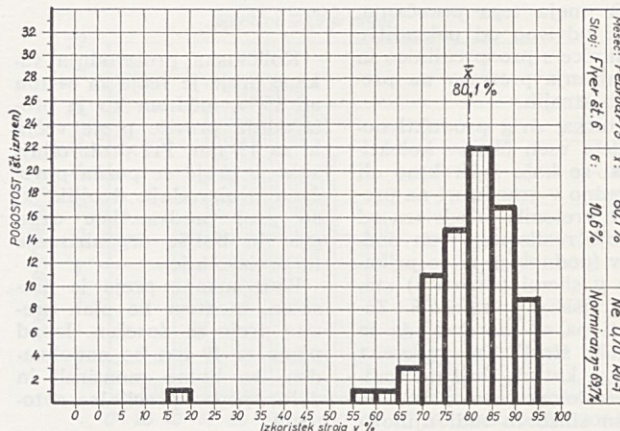


DIAGRAM 3



PODATKI O IZKORISTKU STROJEV

PODATKI O IZKORISTKU STROJEV

Mesec: januar 73
Stroj: Flyer št. 6
I: 59,9 %
e: 11,1 %
Ne 0,70 Ru-5
Normirani 697%

Mesec: februar 73
Stroj: Flyer št. 6
I: 80,1 %
e: 10,6 %
Ne 0,70 Ru-1
Normirani 697%

Iz pokojninskega in invalidskega zavarovanja

Invalidnost, delovni invalidi, invalidska pokojnina in invalidnina

A. Po čl. 28 Statuta Skupnosti pokojninskega in invalidskega zavarovanja v SR Sloveniji je invalidnost podana, če nastane pri zavarovancu izguba ali zmanjšanje zmožnosti za svoje delo, ki ju ni mogoče odpraviti z zdravljem oz. z medicinsko rehabilitacijo. Invalidnost je podana tudi kadar zavarovanec zaradi trajne spremembe, ki je nastala v njegovem zdravstvenem stanju, ne sme opravljati dela, za katero je določeno po posebnih predpisih, da ga smejo opravljati samo osebe, ki izpolnjujejo posebne pogoje.

Neposredna nevarnost za invalidnost je podana, kadar delovni pogoji na posameznem delovnem mestu v tolikšni meri vplivajo na zdravstveno stanje in delovno zmožnost zavarovanca, da mora ta spremeniti delovno mesto, ker bi sicer postal invalid.

Ko smo tako izluščili iz predpisa, kaj je invalidnost, je potrebno, da opredelimo delovnega invalida.

B. Delovni invalid je zavarovanec, ki je na podlagi invalidnosti pridobil kakšno pravico iz invalidskega zavarovanja. Vzroki za nastanek invalidnosti so nesreča pri delu ali poklicna bolezen in bolezen ali poškodba izven dela. Delovne invalide delimo na tri skupine oz. kategorije invalidnosti.

1. Delovni invalidi I. kategorije invalidnosti. To so invalidi, ki so popolnoma nezmožni za svoje delo in za drugo ustrezno delo in se niti s poklicno rehabilitacijo ne morejo usposobiti za tako delo.

2. Delovni invalidi II. kategorije invalidnosti so oni zavarovanci, ki so le deloma zmožni bodisi za svoje, bodisi za drugo ustrezno delo, ki se niti s poklicno rehabilitacijo ne morejo toliko usposobiti, da bi mogli opravljati polni delovni čas drugo ustrezno delo. Ti invalidi delajo skrajšani delovni čas in prejemajo delovne organizacije za ta čas osebni dohodek (npr. za 4 ure), za preostali čas (3 ure) pa prejema-jo nadomestilo od Skupnosti invalidskega zavarovanja.

3. V III. kategorijo invalidnosti se razvrstijo zavarovanci, ki so popolnoma nezmožni ali so le deloma zmožni za svoje delo, zmožni pa so polni delovni čas opravljati drugo ustrezno delo ali se s poklicno rehabilitacijo (zopetno usposobitvijo) usposobiti za tako delo.

Svoje delo je delo na delovnem mestu, na katerem je zavarovanec delal neposredno, preden je postal invalid. Preostala delovna zmožnost za

svoje delo je podana, če je zavarovanec zmožen delati z delovnim naporom, ki ne poslabša njegove invalidnosti, in z normalnim delovnim učinkom najmanj polovico delovnega časa na delovnem mestu, na katerem je delal neposredno pred invalidnostjo oz. najmanj dve leti v zadnjih treh letih dela.

Drugo ustrezno delo je delo oziroma delovno mesto, na katerem je delovni invalid zmožen delati določen delovni čas, primeren preostali delovni zmožnosti, z delovnim naporom, ki ne poslabša njegove invalidnosti, in z normalnim delovnim učinkom.

Preostala delovna zmožnost za drugo ustrezno delo je podana, če je delovni invalid brez poklicne rehabilitacije zmožen opravljati drugo delo z delovnim naporom, ki ne poslabša njegove invalidnosti, in z normalnim delovnim učinkom najmanj polovico delovnega časa ali če se s poklicno rehabilitacijo tako usposobi, da ga opravlja poln delovni čas.

Res je, da je postopek glede ugotavljanja invalidnosti, priznanja svojstva delovnega invalida, priznanja nadomestila, rehabilitacije, invalidske pokojnine in invalidnine za telesno poškodbo, zaposlitvi delovnega invalida oz. invalida s telesno poškodbo, precej zamotan in včasih tudi dolgotrajen. Pri reševanju sodelujejo in morajo sodelovati pri vsem tem postopku zavarovanca delovne organizacije, skupnost zdravstvenega, skupnost pokojninskega in invalidskega zavarovanja, zdravnik oz. zdravstvene ustanove, invalidska komisija, pa še event. pritožbena instanca. Zato je zakonodajalec določil opredelil pojme in jih moramo tudi mi na tem mestu, kolikor se da, da ne bi bilo preobširno. Pri tem upoštevamo, da imamo v naši delovni organizaciji precejšnje število invalidnih oseb in imamo dostikrat probleme, kam zaposliti invalidno osebo, vselej pa smo dolžni, da vsak posamezen problem rešujemo skupno z zavarovancem, vodji oddelkov in s prej naštetimi organizacijami in s posamezniki, zdravniki in socialnimi delavci.

Po zakonu morajo delovne organizacije in drugi delodajalci obdržati na delu oz. po končani rehabilitaciji znova sprejeti na delo delovnega invalida, če je invalidnost posledica nesreče pri delu ali poklicna bolezen, če pa je vzrok invalidnosti bolezen ali poškodba izven dela, so ga dolžni obdržati na delu oz. sprejeti na delo, če je bil pri njih pred nastankom invalidnosti v delovnem razmerju vsaj eno leto. Če pa zaradi narave dejavnosti ni možno najti delovnega mesta za takšnega delovnega invalida, mu mora delovna organizacija zagotoviti zaposlitev pri drugi delovni organizaciji, tako, da

se z njo neposredno dogovorijo. V spornih zadevah rešuje zadeve posebna komisija, ki jo imenuje občinski, za delo pristojni organ na predlog pritožitelja — delovnega invalida.

Pripomniti je treba, da imajo delovne organizacije velike obveze do invalidov, skupnost pokojninskega in invalidskega zavarovanja pa ima pravico zahtevati povrnitev povzročene škode od organizacije, če je zavarovanec bolezen poškodba, invalidnost, telesna okvara ali smrt, ker niso bili izvedeni obvezni ukrepi za varstvo pri delu ali drugi ukrepi, predpisani ali odredeni za varnost. Tega se je skupnost že doslej posluževala in so zneski škod v določenih primerih dosegli precejšnje vsote. Delovna organizacija ima v takih primerih precejšnje obveze, lahko pa to škodo uveljavlja od odgovorne osebe, ki je za poškodbo sokriva. Tudi zavarovanec sam bo imel v določenih primerih pravico po splošnih pravilih o povrnitvi škode uveljavljati še posebno škodo, ki jo je utrpel.

C. Zavarovanec pridobi pravico do invalidske pokojnine, če postane

1. delovni invalid I. kategorije invalidnosti,

2. delovni invalid III. kategorije invalidnosti, nezmožen za svoje delo in brez prejšnje poklicne rehabilitacije, nezmožen tudi za drugo ustrezno delo, ki mu poklicna rehabilitacija ni zagotovljena,

3. delovni invalid II. in III. kategorije invalidnosti, brez poprejšnje poklicne rehabilitacije zmožen za drugo ustrezno delo, ki mu ni zagotovljena ustrezna zaposlitev, ker je star nad 60 let (moški) oz. 55 let (ženska),

4. vojaški vojni invalid od I. do VI. skupine, ki ne more opravljati več svojega dela nad polovico polnega delovnega časa, ne glede ali izpolnjuje pogoje za poklicno rehabilitacijo oz. zaposlitev.

Da pridobi zavarovanec pravico do invalidske pokojnine, mora izpolniti še pogoje, da ima določeno pokojninsko dobo, to je odvisno od tega, koliko pokojninske dobe ima v tako imenovanih delovnih letih.

Če je zavarovanec pridobil pravico do invalidske pokojnine preden je dopolnil 60 (moški) oz. 55 (ženska) let starosti, na podlagi pokojninske dobe, odmerjena pokojnina pa ne dosega 85 % pokojninske osnove, ima pravico še do dodatka na invalidnost. Višina tega dodatka je odvisna od starosti, pri kateri je zavarovanec postal invalid in od pokojninske dobe, dopolnjene v zavarovančevih delovnih letih.

Invalidska pokojnina se odmeri od pokojninske osnove, ki se izračuna enako kot osnova za starostno pokojnino.

Če se invalidski upokojenec znova zaposli in dela polovico ali več kot polovico polnega delovnega časa, se mu med tako zaposlitvijo oz. med opravljanjem dejavnosti na podlagi katere je zavarovan, invalidska pokojnina ne izplačuje. Če se pa invalidski upokojenec zaposli in dela manj kot polovico delovnega časa ali začne delati na podlagi pogodbe o delu, se zanj uporabijo določbe, ki veljajo za upokojence s starostno pokojnino 40 let (moški) oz. 35 let (ženske), ki se ponovno zaposli. To se pravi, da njegova pokojnina in dodatni dohodek ne sme presegati dvojnega zneska povprečnega osebnega dohodka iz prejšnjega leta v SR Sloveniji, sicer pa se mu pokojnina zmanjšuje po določeni lestvici.

D. Invalidnina pripada zavarovancu, ki utrpel telesno okvaro, ki je posledica nesreče pri delu ali poklicne bolezni in ki znaša najmanj 30 %, ne glede na pokojninsko dobo. Nadalje pripada pravica do invalidnine (denarnega nadomestila) ako je okvara posledica bolezni ali poškodbe izven dela, če znaša telesna okvara najmanj 50 % in če ima zavarovanec ob nastanku telesne okvare pokojninsko dobo, ki je določena za pridobitev pravice do invalidske pokojnine. Zavarovanec ne pridobi pravice do invalidnine za telesno okvaro, ki jo je imel predno je vstopil v zavarovanje, če pa se je poslabšala telesna okvara, se odmeri invalidnina le za telesno okvaro, ki jo predstavlja poslabšanje. Inva-

lidnina se odmeri glede na stopnjo telesne okvare v času njenega nastanka. Telesne okvare se razvrščajo glede na težo v 8 stopenj, od 30 do 100%. Invalidnina za telesno okvaro, ki je posledica bolezni ali poškodbe izven dela, znaša 70 % zneska, določene za stopnjo telesne okvare, ki je določena za posamezno stopnjo telesne okvare. Višino invalidnine določa skupnost s posebnim sklepom.

V skupnem znesku se odmeri invalidnina, če je telesna okvara posledica nesreče pri delu ali poklicne bolezni in deloma pa posledica bolezni ali poškodbe izven dela. Uživalec invalidnine se priznava tudi poznejše poslabšanje telesne okvare za določitev višje stopnje okvare. Tudi, če je bila prej podana okvara izpod 30 % in se stanje poslabša, je pod preje določenimi pogoji možno pridobiti pravico do invalidnine, seveda mora odstotek ocenitve znašati najmanj 30 odstotkov. To velja za telesno okvaro, ki je posledica nesreče, za telesno okvaro, ki je posledica bolezni ali poškodbe izven dela, pa mora znašati odstotek najmanj 50 odstotkov ali več.

Če pridobi zavarovanec pravico do invalidnine za isti primer telesne okvare po teh predpisih t. j. zakonu o pokojninskem in invalidskem zavarovanju oz. statutu skupnosti in pravico do invalidnine po predpisih o mirovni vojaških invalidih, lahko uživa le eno od teh dveh pravic, kakor si sam izbere.

A. A.

Kdo je upravičen do otroškega dodatka?

Po zakonu o določitvi premoženjskega cenzusa, ki je pogoj za pravico do otroškega dodatka in višino otroškega dodatka, ostanejo tudi v letu 1973 isti cenzusi in iste višine za otroške doklade kot v letu 1972 (Uradni list SRS št. 7/72).

Pravico do otroškega dodatka določa skupni dohodek družinskih članov in koliko letnega pride na enega člana družine.

1. Upravičenci s poprečnim osebnim dohodkom do 600 din mesečno na družinskega člana prejmejo za enega otroka 160 din, za vsakega nadaljnjega otroka pa 200 din mesečno (t. j. višji znesek otroškega dodatka).

2. Upravičenci s poprečnim osebnim dohodkom 600 din pa do 900 din mesečno na družinskega člana prejmejo za enega otroka 95 din, za vsakega nadaljnjega otroka pa 125 din mesečno.

3. V obeh primerih pod točko 1 in 2 pa imajo za 30 %

povišan otroški dodatek samohranilke ali samohranilci. Za huje duševno ali telesno prizadete otroke pa znaša dodatek celo 50 %.

Osnova za vse upravičence do otroškega dodatka v vseh naštetih primerih je potrdilo delovne organizacije o višini prejetega osebnega dohodka, izplačanega v preteklem letu, v našem primeru od 1. januarja do 31. decembra 1972. Kot osebni dohodek se upoštevajo vsa izplačila za redni delovni čas, nadure, nagrade, honorarji, regresi za letni dopust in podobno.

Vsak član kolektiva, ki misli, da je upravičen do prejetega otroškega dodatka, mora v zvezi z ugotavljanjem upravičenosti do otroškega dodatka izpolniti obrazec »IZJAVA«. Te izjave pregleda in kontrolira Zavod za socialno zavarovanje v Ljubljani. Obrazec se mora za vsako leto posebej izpolnjevati.

(3. nadaljevanje)

B) TEHNIČNE DELOVNE NORME NA PREVIJALNIH STROJIH**1. Na velikost tehničnih delovnih norm vplivajoči dejavniki**

Na velikost tehničnih delovnih norm, po katerih naj se določajo velikosti proizvodnih delovnih nalog posameznih delovnih mest v fazi previjanja preje, vplivajo številni dejavniki. Glavni izmed njih so:

— Nm, surovinski sestav preje in s tem v zvezi trdnostne lastnosti predelujoče preje in njeni pretrgi,

— poprečna neto teža Wc navitkov (regularni, deformirani, poškodovani),

— kvaliteta navitja Wc navitkov (regularni, deformirani, poškodovani),

— pakirno stanje Wc navitkov v transportno embalažni enoti (vloženi, nasuti navitki),

— vrsta Wc cevke (trde, mehke),

— poprečna neto teža Wc navitkov previte preje,

— navijalna hitrost,

— stopnja delovne sposobnosti stroja,

— velikost posluževalnega območja (število vreten, ki jih poslužuje posamezna previjalka),

— vrsta posluževalnega območja (neprekinjeno, prekinjeno z obhodom konca stroja),

— vrsta in trajanje posluževalnih opravil (menjava Wc navitkov, vezanje pretrganih niti, transport Wc navitkov od nahajališča na stroj, menjava križnih navitkov),

— vrsta in trajanje neposluževalnih opravil (izmensko čiščenje stroja, osebne potrebe, opravila organizacijskega značaja),

— stopnja organiziranosti oskrbovanja delovnih mest s predelujočo prejo, cevkami in drugim pomožnim materialom,

— psihofizične lastnosti in delovna izurjenost previjalk in

— načini izvajanja posameznih posluževalnih opravil.

2. Pri izračunih tehničnih delovnih norm upoštevani dejavniki

Glede na velikost vplivov, ki jih imajo na normirane delovne učinke posamezni v prejšnjem poglavju navedeni dejavniki in na možnost za čimhitrejšo in čimtočnejšo izmerljivost njihove vplivnosti velikosti, smo za izračun tehničnih delovnih norm izbrali naslednje dejavnike:

— Nm in surovinski sestav predelujoče preje,

— pretrge niti,

— poprečno neto teže Wc navitkov,

— kvaliteto navitja Wc navitkov,

— pakirno stanje Wc navitkov v zaboju, kartonu in slični transportni embalaži,

— vrsto Wc cevke,

— poprečno neto teže križnih navitkov,

— navijalno hitrost,

— stopnja delovne sposobnosti stroja,

— velikost posluževalnega območja,

— vrsto posluževalnega območja,

— vrsto in trajanje posluževalnih opravil in

— vrsto in trajanje neposluževalnih opravil.

Vpliva ostalih dejavnikov nismo upoštevali, ker se v večji ali manjši meri odražajo v časih trajanja posluževalnih opravil.

3. Načini ugotavljanja in velikosti pri izračunih tehničnih delovnih norm upoštevanih dejavnikov

a) pretrgi preje

Število pretrgov preje na dolžino, ki se nahaja na Wc navitku, je rezultat številnih meritev, ki so bile opravljene pri previjanju preje različnih Nm in surovinske sestave iz regularnih Wc navitkov in na vseh previjalnih strojih. Iz meritvenih rezultatov in njihovih popravkov na razlike po 0,1 pretrg/Wc navitek v smeri večanja njihove dejanske vrednosti, smo dobili in pri izračunih delovnih norm upoštevali naslednje vrednosti:

— za enojno prejo iz čiste sintetičke (na regularnih Wc navitkih)

Nm	F	pretrgov/Wc navitek
do 12/1	260	0,4
	275, 280	0,5
16/1 do 36/1	260	0,5
	275, 280	0,6
40/1 do 60/1	260	0,6

— za enojno prejo iz sintetičnih in viskoznih umetnih vlaken (na regularnih Wc navitkih)

Nm	F	pretrgov/Wc navitek
do 12/1	260	0,5
	275, 280	0,6
16/1 do 36/1	260	0,6
	275, 280	0,7
40/1 do 60/1	260	0,7

— za enojno prejo iz bombažnih ali celuloznih umetnih vlaken (na regularnih Wc navitkih)

Nm	F	pretrgov/Wc navitek
9/1 do 36/1	230, 240, 245	0,5
	275, 280	0,7
40/1 do 60/1	210, 230, 240, 245	0,6

— za sukano prejo iz bombažnih, viskoznih ali sintetičnih umetnih vlaken (na regularnih Wc navitkih)

Nm	F	pretrgov/Wc navitek
9/2 do 60/2	230	0,1
	260, 280	0,2
	300	0,3
	450	1,2

— za sukano prejo iz sintetičnih in viskoznih umetnih vlaken, mešanica (na regularnih Wc navitkih)

Nm	F	pretrgov/Wc navitek
9/2 do 60/2	230	0,2
	260, 280	0,3
	300	0,4
	450	1,3

— za enojno prejo iz čiste sintetičke (na deformiranih Wc navitkih)

Nm	F	pretrgov/Wc navitek
do 12/1	260	0,8
	275, 280	1,0
16/1 do 36/1	260	1,0
	275, 280	1,2
40/1 do 60/1	260	1,2

Delovne norme

— za enojno prejo iz sintetičnih in viskoznih umetnih vlaken (na deformiranih Wc navitkih)

Nm	F	pretrgov/Wc navitek
do 12/1	260	1,5
	275, 280	1,8
16/1 do 36/1	260	1,8
	275, 280	2,1
40/1 do 60/1	260	2,1

— za enojno prejo iz bombažnih ali celuloznih umetnih vlaken (na deformiranih Wc navitkih)

Nm	F	pretrgov/Wc navitek
9/1 do 36/1	230, 240, 245	1,0
	275, 280	1,4
40/1 do 60/1	210, 230, 240, 245	1,2

Ker so deformirani Wc navitki sukane preje le rahlo oblikovno deformirani in ne povečujejo števila pretrgov, so bila pri izračunih velikosti delovnih norm za previjanje sukane preje iz deformiranih Wc navitkov upoštevana števila pretrgov, ki nastopajo pri previjanju sukane preje z regularnih Wc navitkov.

Pri ugotavljanju števila pretrgov preje je po podatkih tehnične kontrole znašala minimalna trdnost preje

— iz čiste sintetičke, enojna — 12 Tkcm

sukana — 13 Tkcm,

— iz sintetičnih in viskoznih umetnih vlaken, enojna — 9 Tkcm

sukana — 10 Tkcm,

— iz bombažnih ali viskoznih umetnih vlaken, enojna — 10,5 Tkcm

sukana — 11,5 Tkcm,

b) poprečna neto teža Wc navitkov

— poprečna neto teža Wc navitkov enojne preje (na regularnih Wc navitkih)

Teže so bile ugotavljane že za izračun delovnih norm za dvojno prejo. Ker poteka previjanje enojne preje iz istih formatov Wc navitkov, smo pri izračunih delovnih norm za previjanje enojne preje upoštevali iste teže. Le-te znašajo:

za F 230	B, ZW	75 gr
za F 240, 245	B, ZW	85 gr
za F 260	S, ML	90 gr
za F 260	HB	80 gr
za F 275, 280	B, ZW	155 gr
za F 280	S, ML	125 gr

HB — kodrana preje iz sintetičke, B — bombažna preja, S — preja iz čiste sintetičke, ML — preja iz sintetičnih in viskoznih vlaken, ZW — preja iz viskoznih umetnih vlaken

— poprečna neto teža Wc navitkov preje (na deformiranih Wc navitkih)

Poprečne neto teže dejansko deformiranih Wc navitkov (zelo oblikovno deformiranih, s prekinjeno plastjo navitja in podobno) znašajo 60 %, teže rahlo oblikovno deformiranih Wc navitkov pa 80 % od tež ustrezno regularnih navitkov.

— poprečna neto teža Wc navitkov sukane preje (na regularnih Wc navitkih)

Iz meritvenih rezultatov poprečnih neto tež regularnih Wc navitkov sukane preje z upoštevanjem vpliva zmanjšane teže deformiranih Wc navitkov (znaša 85 % od teže reg. Wc) in njihove prisotnosti med regularnimi Wc navitki (7,5 %) smo dobili in pri izračunih velikosti tehničnih delovnih norm upoštevali naslednje poprečne neto teže:

F 230	B, ZW, S, ML	90 gr
F 260	B, ZW, S, ML	125 gr
F 280	B, ZW, S, ML	130 gr
F 280	HB	120 gr
F 300	B, ZW, S, ML	190 gr
F 450	S, ML	800 gr

— poprečna neto teža Wc navitkov sukane preje (na deformiranih Wc navitkih)

Poprečne neto teže deformiranih Wc navitkov sukane preje znašajo 85 % od teže ustreznih regularnih Wc navitkov. Ugotovljene nižje teže so rezultat meritev.

c) poprečna neto teža križnih navitkov previte preje. Iz meritev poprečnih neto tež križnih navitkov izhaja, da le-te znašajo na vseh previjalnih strojih za enojno prejo pri premeru navitka 200 mm 1300 gramov in za sukano prejo ob istem premeru navitka pa 1500 gr.

d) navijalne hitrosti

Navijalne hitrosti, ki so prav tako dolžene z meritvami in računskim postopkom, znašajo:

— na strojih 1 in 2 za preje Nm do 20/1 490 m/min, za ostale preje 660 m/min,

— na strojih 3 in 4 za preje Nm do 20/1 505 m/min, za vse ostale preje pa 675 m/min

e) velikosti posluževalnih območij posameznih previjalk

Velikosti posluževalnih območij so spreminjajoče in odvisne predvsem od Nm preje, formata Wc navitkov in težnje za doseg čimvečjega izkoristka strojeve produktivnosti zmogljivosti. Velikost posluževalnega območja posamezne previjalke bo znašala 1/2, 1/3, 1/4, 1/6 ali 1/8 vreten od celotnega števila strojevih vreten.

f) stopnja delovne sposobnosti stroja

Izračun velikosti tehničnih delovnih norm temelji, enako kot pri izračunu le-teh za dvojno prejo, na proizvodnem aktivnem delovanju vseh vreten in to v celotnem trajanju učinkovitega izmenskega dela.

g) vrsta in trajanje neposluževalnih opravil

V trajanju 7-urnega izmenskega dela so pri izračunih velikosti tehničnih delovnih norm upoštevana naslednja neposluževalna opravila, katerih časovne vrednosti izhajajo iz izkustvenih podatkov:

— za izmensko čiščenje stroja in delovnega okolja 10 minut,

— za opravila organizacijskega značaja 10 minut in

— za osebne potrebe 10 minut.

h) vrsta in trajanje posluževalnih opravil

Časovne vrednosti posameznih posluževalnih opravil so rezultat številnih meritev, izvedenih na vseh strojih, v različnih časih trajanja izmenskega dela in pri previjalkah z različno delovno spretnostno stopnjo. Dobljeni časi trajanja posameznih opravil so sledeči:

— za menjavo Wc navitkov (mehke cevke) 20 SM, (trde cevke) 28 SM za Wc navitek,

— za menjavo križnega navitka 30 SM/X navitek,

— za vezanje pretrgane niti 13 SM/pretrg,

— za obhod stroja 8 SM/kg previte preje,

— za menjavo parafinskih ploščic 15 SM/kg previte preje,

— za transport Wc navitkov od nahajališča na stroj (vloženi navitki) 15 SM, (nasuti navitki) 30 SM/kg Wc navitkov.

4. Zvrst dela

Previjanje preje se bo opravljalo po normiranem delovnem učinku z izjemo previjanja preje s poškodovanih Wc navitkov. V takšnih slučajih velikost proizvodne delovne naloge previjalke ne bo določena in se bo njen zaslužek ugotavljal na osnovi ti. urne postavke in trajanja previjanja preje s poškodovanih Wc navitkov.

5. Vrste tehničnih delovnih norm

Ce naj poteka previjanje preje po normiranem delovnem učinku z opredeljevanjem velikosti proizvodnih delovnih nalog posameznih delovnih mest po tehničnih delovnih normah, potem morajo biti na delovnem mestu prisotni določeni organizacijski, tehnični, materialni in strojni ter tehnološki pogoji in v določeni meri izpolnjene njihove interno predpisane zahteve. Te pogoje predstavljajo pri izračunih velikosti tehničnih delovnih norm upoštevani dejavniki, njihove interno predpisane zahteve pa z meritvami in drugimi postopki dobljene vrednostno ali drugače izražene velikosti teh dejavnikov.

Glede na dejstvo, da pri delu ni pričakovati vedno celovito prisotnost pogojev in popolnega izpolnjevanja njihovih zahtev, bodo vodje izmen na osnovi kontrolnega postopka opredeljevali velikosti proizvodnih delovnih nalog v odvisnosti od tega, kateri izmed pogojev bodo prisotni pri previjanju določenega asortimenta preje in od stopnje izpolnjevanja interno predpisanih pogojev zahtev. Velikosti proizvodnih delovnih nalog bodo opredeljevali po stalnih, popravljanih in novih tehničnih delovnih normah, katerih omenjena delitev izhaja iz količinske in kakovostne prisotnosti pogojev.

v sukalnici

6. Previjanje preje po normiranem delovnem učinku z uporabo stalnih tehničnih delovnih norm

Opređeljevanje velikosti proizvodnih delovnih nalog po stalnih tehničnih delovnih normah lahko poteka v vseh primerih previjanja preje, ko so na delovnem mestu prisotni vsi v nadaljevanju navedeni pogoji, katerih dejanske vrednostno ali drugače izražene zahteve ustrezajo sledečim interno predpisanim zahtevam:

— da znaša trdnost enojne preje iz 100 % sintetične najmanj 12 Tkml, iz sintetskih in celuloznih umetnih vlaken najmanj 9 Tkml in trdnost preje iz bombažnih ali celuloznih umetnih vlaken najmanj 10,5 Tkml,

— da znaša trdnost sukane preje iz 100 % sintetične najmanj 13 Tkml, iz sintetskih in celuloznih umetnih vlaken najmanj 10 Tkml, iz bombažnih ali celuloznih umetnih vlaken pa najmanj 11,5 Tkml,

— da je odprtost čistilcev preje za najmanj 0,25 mm večja od predpisane,

— da znaša poprečna neto teža regularnih Wc navitkov enojne preje navite na mehkih ali trdih predilniških cevkah pri

F 230	B, ZW	75 gr
F 240, 245	B, ZW	85 gr
F 260	S, ML	90 gr
F 260	HB	80 gr
F 275, 280	B, ZW	155 gr
F 280	S, ML	125 gr

— da znaša poprečna neto teža regularnih Wc navitkov sukane preje pri

F 230	B, ZW, S, ML	90 gr
F 260	B, ZW, S, ML	125 gr
F 280	B, ZW, S, ML	130 gr
F 280	HB	120 gr
F 300	B, ZW, S, ML	190 gr
F 450	S, ML	800 gr

— da so Wc navitki preje nepoškodovani,

— da se v transportno embalirni enoti med regularnimi Wc navitki enojne preje nahaja največ 10 % deformiranih Wc navitkov, med regularnimi Wc navitki sukane preje pa največ 8 % deformiranih navitkov,

— da so v transportno embalirni enoti na delovno mesto posredovani Wc navitki enojne ali sukane preje vloženi,

— da znaša poprečna neto teža križnih navitkov na OK, SK cevkah pri enojni preji 1,3 kg, pri sukani pa 1,5 kg (teže se nanašajo na premer 200 mm),

— da znašajo dejanske navijalne hitrosti na PS 1 in 2 za preje Nm do 20/1 490 m/min, za preje ostalih Nm 660 m/min, na PS 3 in 4 za preje Nm do 20/1 505 m/min, za preje ostalih Nm 675 m/min,

— da so vsa vretena proizvodno aktivna v celotnem trajanju izmenskega dela,

— da je dejansko posluževalno območje posamezne

previjalke najmanj enako predpisani velikosti,

— da je posluževalno območje previjalke neprekinjeno,

— da se efektivno izmensko delo konča največ 10 min pred iztekom dela.

Proizvodne delovne naloge se bodo izjemoma opredeljevale po stalnih tehničnih delovnih normah tudi v slučajih, ko bo previjalka posluževala večje število vreten od predpisanega števila. Ker so vzroki za nespreminjanje velikosti proizvodnih delovnih nalog ob nastopu takšnih slučajev povsem isti kot pri dvojenju preje in skupaj z zaključki in postopkom vodij izmen že opisani pri obravnavanju tehničnih delovnih norm na dvojičnih strojih (LP, marec 1973, stran 6 pod točko 5 b), ta izjemni primer v tej vsebini ne obravnavam.

7. Previjanje preje po normiranem delovnem učinku z uporabo popravljenih tehničnih delovnih norm

Pri previjanju preje bodo v primerih, ko na delovnem mestu ne bodo prisotni vsi v prejšnjem poglavju navedeni pogoji ali izpolnjene njihove interno predpisane zahteve, vodje izmen določevali velikosti proizvodnih delovnih nalog na osnovi popravljenih delovnih norm. Popravljenе delovne norme so nižje od stalnih in sicer za razliko, ki je povzročena z vplivom odstopanj v predpisanih zahtevah v nadaljevanju navedenih pogojev. Po popravljenih tehničnih delovnih normah bodo vodje izmen opredeljevali velikosti proizvodnih delovnih nalog previjalk v naslednjih primerih:

— ko bodo na delovno mesto posredovani Wc navitki v zaboji, kartonu ali slični transportno embalirani enoti nasuti,

— pri previjanju preje z deformiranih Wc navitkov,

— pri previjanju preje z regularnih Wc navitkov, katerih poprečna teža je manjša od interno predpisane poprečne teže,

— pri previjanju preje z Wc navitkov s trdimi cevkami,

— ko bo imela previjalka prekinjeno posluževalno območje,

— pri parafiranju preje in v primerih, ko eno ali več vreten zaradi okvare ne bi bila proizvodno aktivna

Popravljenе tehnične delovne norme so nižje od stalnih:

— za nasute Wc navitke za 4 %,

— za dejansko deformirane Wc navitke za 44 %,

— za oblikovno deformirane Wc navitke za 20 %,

— za Wc navitke s trdimi cevkami za 2 %,

— za deljeno posluževalno območje za 2 % in

— za parafiniranje preje za 4 %.

Popravljenе delovne norme za stoječa vretena, kakor tu-

di za primere, ko je poprečna neto teža regularnih Wc navitkov nižja od predpisane, so nižje od stalnih, in to za količino proizvodnje enega vretena v trajanju izmenskega dela in števila stoječih vreten oziroma za dejansko količinsko izgubo v delovnem učinku, povzročeno z več kot 10 gr lažjimi Wc navitki.

V tabelah tehničnih delovnih norm so velikosti stalnih delovnih norm izražene z utežnimi enotami na 7 ur in prav tako tudi posamezna znižanja za ugotavljanje popravljenih delovnih norm.

8. Previjanje preje po normiranem delovnem učinku z uporabo novih tehničnih delovnih norm

Poleg v predhodnem poglavju obravnavanih odstopanj v predpisanih pogojnih zahtevah je pričakovati še občasna odstopanja v zahtevah, ki se nanašajo na:

— trdnost predelujoče preje,

— vsebnost deformiranih Wc navitkov v partiji preje z regularnimi Wc navitki in

— na aktivnost čistilcev preje.

Velikosti novih delovnih norm so neznane in jih bo mogoče ugotavljati šele ob nastopu navedenih odstopanj in to po predhodnih meritvah pretrgov oziroma ugotovitvah vpliva, ki ga imajo na pričakovani delovni učinek tako povečano število pretrgov kot povečana vsebnost deformiranih Wc navitkov v partiji preje z regularnimi Wc navitki.

Tudi velikosti teh delovnih norm se zmanjšujejo za ustrezne količine in sicer v vseh primerih, ki so obravnavani pri določevanju velikosti proizvodnih delovnih nalog po popravljenih tehničnih delovnih normah.

Vsebinska nadaljnja pojasnila v zvezi z veljavnostjo tehničnih delovnih norm, priznavanjem zastojnih časov in v zvezi z izbiro vrsti dela, vrste in velikosti delovnih norm je povsem enaka vsebini navedeni pri obravnavanju delovnih norm na dvojičnih strojih. Ker so bila omenjena pojasnila že objavljena v LP, jih ponovno ne navajam. Zanimivostim priporočam proučitev vsebine, ki je navedena v LP, marec 1973, na straneh 7 in 10 pod točkami 8, 9 in 10.

V prihodnjem nadaljevanju bom posredoval vsa potrebna pojasnila v zvezi z vpeljavo tehničnih delovnih norm za sukanje preje.

Ing. Tone Lesjak

Popravek

V prejšnji številki nam je v članku o normah zagodel tiskarski škrt. Na strani 6 je v četrtem stolpcu pravilno, da znaša znižanje norme 4 %, če so kopsi nasuti v zaboji in ne 40 %, kot smo pomotoma objavili.

Skrb za kadre

Kot vsako podjetje, ima tudi naše nerešena kadrovska vprašanja. Bolniški izostanki se gibljejo med 6 in 10 %. Letno zapusti podjetje tudi do 9 % zaposlenih in jih je potrebno nadomestiti z novimi kadri. Novi delavci največkrat nimajo zadovoljive izobrazbe. Velik odstotek nove delovne sile prihaja v podjetje s podeželja. Vedeti moramo, da je odstotek bolniških izostankov v določenih oddelkih znatno višji od poprečka celega podjetja. V posameznih oddelkih ali vrstah strojev nastajajo ozka grla, ki terjajo nagle rešitve. To pa je možno le, če imamo na razpolago zadosti rezervnih kadrov, ali pa če imamo delavce, ki obvladajo delo na različnih strojih.

V podjetje prihaja vedno nova delovna sila:

— mladi, ki so končali razne srednje šole, ali pa so že delali v tekstilni industriji,

— mladi, ki nimajo strokovnih znanj in delovnih izkušenj,

— starejši, ki so že delali v tekstilni industriji.

— starejši, ki niso nikoli delali v tekstilni industriji.

In tu je še zadnja skupina, torej tisti mladi in starejši, ki že dlje delajo v našem podjetju in so premeščeni na druga delovna mesta v podjetju.

Delavci, ki prihajajo v podjetje, imajo različno vsebino in količino znanja. Le redkokdaj se zgodi, da ima delavec vse znanje, ki ga potrebuje na delovnem mestu. Tisti, ki prihajajo iz strokovnih šol manjka največkrat praktično znanje, priučenim delavcem pa teoretično znanje. Novim delavcem z osnovnošolsko izobrazbo manjka navadno oboje. Vedeti moramo, da delavec ne potrebuje znanja samo za potrebe proizvodnje, marveč mora imeti tudi določeno družbeno-ekonomsko znanje, saj postane hkrati tudi soupravljalca družbenih sredstev.

Novi delavec čestokrat zelo malo ve o podjetju, tako o proizvodih, proizvodnem procesu, organizaciji in poslovnih politiki podjetja, o vlogi podjetja v našem gospodarstvu in podobno.

Tako kot že večina večjih podjetij, organizira tudi naše za nove delavce poseben tako imenovani uvajalni seminar, ki vsebuje vse važnejše teme. Podajajo jih osebe, ki delajo na teh področjih. Obsežno delovno področje izobraževalnega centra je izobraževanje za določeno delovno mesto in za tiste poklice, ki jih ne izobražujejo strokovne šole. To so poklici ožjega profila. Na posebnem seminarju usposobljeni instruktorji priučujejo novince na posameznih delovnih mestih. Za tako priučevanje so izdelani posebni programi za masovnejša delovna mesta. Novi delavec, ki se usposablja na tak način je sposoben že v razmeroma kratkem času opravljati delo tudi na zahtevnejših delovnih mestih. Sistematičen način pouka na delovnih mestih je pokazal dobre rezultate.

Zavedamo se, da je izobraževanje novih kadrov, ki naj dosega večje uspehe na osnovi najboljših delovnih metod, zelo važno vprašanje tudi za naše podjetje.

Nenehni razvoj tehnike in znanosti, novih delovnih metod, uporaba novih surovin v tekstilni industriji terja,

da moramo zagotoviti vodilnim kadrom — predilskim mojstrom in vodilnim tehničnim kadrom že danes in še posebno v bližnji prihodnosti večje strokovne sposobnosti in odgovarjajoča znanja. Mojstrski kader vzgajamo iz vrst tekstilnih tehnikov, ki imajo potrebne teoretične in praktične sposobnosti. Ti se s stažiranjem usposabljaajo za mojstre in vodje oddelkov. Prav zato posvečamo vseskozi posebno pozornost tudi temu srednjemu strokovnemu kadru. Trenutno štipendiramo na Tehniški tekstilni šoli v Kranju 12 dijakov. Vsako leto razpišemo po 4 nove štipendije na tej šoli, žal pa zanimanje ni ravno največje. Dijakom srednjih šol dajemo mesečne štipendije 360,00 din. Ob upoštevanju dohodkov na družinskega člana lahko prejme štipendist mesečno še dodatek na socialno stanje, ki znaša do 300,00 din. Ko predloži štipendist polletno ali letno spričevalo prejme še nagrado za uspeh in sicer za dober 150,00 din, pravi dober 300,00 in odlični 500,00 din. V času enoletnega stažiranja prejema pripravnik mesečni osebni dohodek 1500,00 din.

Kot že rečeno, potrebuje podjetje v sedanji situaciji predvsem srednji strokovni kader, ki bo postopoma zamenjal tiste, ki odhajajo v pokoj, istočasno pa nastajajo tudi novi oddelki.

Mimo že navedenega štipendiramo tudi kadre na Ekonomski srednji in Upravno administrativni šoli, Višji šoli za socialne delavce in po enega študenta na Tekstilni in Pravni fakulteti.

Podjetje financira izredni študij posameznim članom kolektiva na različnih srednjih, višjih in visokih šolah. Zaposleni dopolnjujejo svoja znanja tudi v intenzivnih tečajih tujih jezikov in intenzivnem strojepisnem tečaju.

Na pobudo občinske konference ZMS smo izvedli akcijo, da bi čimveč mladih končalo osemletko. Pri tem smo ugotovili, da je v našem podjetju 166 mlajših od 27 let z nedokončano osemletko, 110 mladim pa manjkata le 7. in 8. razred. Trenutno obiskuje večerno osemletko 40 mladih članov kolektiva.

Zavedamo se, da omogočata učinkovite uspehe v proizvodnji zlasti sodobna organizacija dela in takšna strokovna usposobljenost proizvajalcev, da z racionalno uporabo proizvodnih sredstev in sodobnih delovnih metod lahko dosežemo optimalno produktivnost dela.

B. Bizjak

Srečanje s Sovjetsko

Teden dni potovanja po Sovjetski zvezi je bilo namenjeno predvsem srečanju s tamkajšnjimi tekstilci. Reči moramo, da so bili prijazni gostitelji in da so se sproščeno in odkrito pogovarjali z nami.

ZENSKA V VODSTVU IN PRI STROJH

V kijevski tekstilni tovarni smo se pogovarjali z gl. direktorjem in dvema pomočnikoma, predsednikom sindikata in predsednikom komсомola — vse ženske. Od 3000 zaposlenih v podjetju je 99 % žensk, proizvodnja je specializirana za proizvodnjo moških srajc in ženskih bluz.

V ostalih dveh tovarnah, ki smo jih obiskali v Leningradu in Moskvi zaposlujejo prav tako preko 80 % žena.

SOVJET DIREKTORA

je poleg direktorja glavni organ (recimo samoupravni) v podjetju. Običajno šteje 11 članov, sestavljajo pa ga poleg direktorja tudi predstavniki sindikata, partije, komсомola in predstavniki delavcev. Ta organ se sestane vsak dan ob določenem času za 20 minut in na kratko pregleda realizacijo plana in naloge. (Zanimivo: na teh sestankih nihče ne kadi.) Na vprašanje, kako lahko člani tega sveta uveljavijo svoje stališče, ki bi bilo drugačno od direktorjevega, nam je gl. direktorica tovarne v Kijevu diplomatsko odgovorila: »Seveda se zgo-

centre. Sele po opravljenem izpitu za kvalificiranega delavca se redno zaposle v tovarni. Dosledni so tudi pri tem, da mora delavec pred pričetkom dela dobro spoznati sistem zaščite pri delu.

Delovna doba za upokožitev v Sovjetski zvezi znaša za ženske 20, za moške pa 25 let, zato je tudi povprečna starost zaposlenih zelo nizka. Veliko delavcev tudi po upokožitvi še dela v tovarni, vendar dobe zaposlitev na lažjih delovnih mestih pri kontroli, čiščenju, čuvajski službi itd.

Pravijo, da delavce v rednem delovnem razmerju le redko odpuščajo zaradi neizpolnjevanja discipline, pa še to lahko store le s privolitvijo sindikata.

VSE PO PLANU

Sovjetska zveza ima plansko gospodarstvo, zato je proizvodnja načrtovana letno, izpolnjevanje plana dosledno kontrolirajo in tudi stimulirajo. Prav tako sestavljajo plane rekonstrukcije za pet let vnaprej, korigirajo pa jih vsako drugo leto. Predvsem so poudarjali intenzivno menjava strojnega parka v predilnici Vreteno v Le-

med najnižjo in najvišjo plačo bi bil nekako 1:2,5, kar je za naše pojme zelo nizko. Vendar moramo upoštevati, da vodilni kadri ne nosijo tolikšne odgovornosti za podjetje kot n. pr. pri nas, ker imajo večino del že planiranih od Gosplana, tržnega gospodarstva pa tam sploh ni.

SKRB ZA DELAVCE NA ENAK NAČIN KOT PRI NAS

Redni letni dopusti znašajo največ 18 dni ne glede na delovno dobo. Za letovanje prejmejo »pucovki« t. j. dokument, s katerim lahko sovjetski delavci koristijo popust v določeni višini pri vseh vrstah letovanja kjerkoli v državi. Nekatera podjetja pa imajo v bližini mest tudi počitniške domove, ki po priporočanju bolj sličejo na rekreacijske centre. Podjetja pogosto organizirajo za svoje delavce turistična potovanja po državi in vzhodno evropskih deželah kar delno regresira sindikat.

Porodniški dopust znaša 2 meseca pred in 2 meseca po porodu, nato lahko vzame delavka brezplačen dopust do enega leta starosti otroka s tem, da jo delovno mesto čaka. Večja podjetja imajo organizirane vrte tako, da sprejmejo otroka v varstvo za ves teden, starši ga vzamejo domov le čez soboto in nedeljo. Sistem plačevanja oskrbnine je enak našemu — odvisno od prejemkov staršev, največ pa 12,5 rublja. Veliko mladine po delu študira. Poudarek je dan kulturnemu izobraževanju ljudi. V podjetjih stoji poleg bifeja z brezalkoholnimi pijačami tudi kiosk s knjigami in revijami, sploh pa sovjeti veliko berejo knjige, saj trde, da je vsaka tretja knjiga (po številu), ki izide v svet, natisnjena v Sovjetski zvezi. Mnogo delavcev in kolhoznikov si ogleda predstave raznih gledališč, za ogled muzejev čakajo tudi po pet in več ur na mrazu, da pridejo na vrsto.

Podjetja imajo med delovnim časom organizirane tople

malice oz. kosila. Ker so jedilnice v proizvodnih prostorih, se delavci tja zvrste postopoma, po par oseb, ne da bi ustavili stroje — vendar za to podaljšajo delovni čas za 20 minut.

Tovarna konfekcije, kjer je samo sedeče delo ima na polovici delovnega časa organizirano 10 minut telovadbe.

STANOVANJA NEKOLIKO DRUGAČE

Vodilji v vseh mestih so poudarjali hiter tempo gradnje stanovanj. V Leningradu n. pr. vsakih 15 minut zgrade eno stanovanje, v Moskvi pa vsako uro 30 stanovanj po modernem sistemu.

Kljub temu pa ne tarnajo toliko o pomanjkanju stano-

vanja, plin in elektrika zelo poceni.

SPREJEM V PARTIJO NI MNOŽICEN

Presenetil nas je odgovor o številu članov kolektiva v partijski organizaciji. Od približno 2000 zaposlenih je le 120 članov partije. Kriterij za sprejem je precej strog: predvsem mora biti kandidat za partijo zelo dober delavec, imeti pa mora še priporočilo sindikalne in komсомolske organizacije. Partijska članarina znaša od 1 — 3 % glede na višino osebnih dohodkov.

Sindikati imajo v podjetju pomembno vlogo. Tako v glavnem odloča o spremembah tarifnih postavk, o odpu-



KIJEV — glavna ulica

vanj, kot poudarjajo napredek, da bo imela vsaka družina svoje stanovanje. Doslej so živeli in še prebivajo zaradi pomanjkanja stanovanj po dve ali tri družine v enem družinskem stanovanju s skupno kuhinjo. Pospešena gradnja je v veliki meri namenjena prav razseljevanju teh »velikih družin« in seveda dotoku ljudi s podeželja.

Podjetja prispevajo sredstva za stanovanja, vendar razdeljevanje teh spada v pristojnosti rajonov. Večje tovarne imajo v bližini podjetja nekakšne hotele za oddaljene delavce, kjer prebivajo med tednom in se le čez nedeljo vračajo k družinam.

ščanju delovne sile in o razporeditvi fonda sredstev za pomoč delavcem (kot naš SSP). Pod sindikalnim okriljem obstoja v večjih podjetjih tudi po 15 različnih krožkov za rekreacijo delavcev po delu.

SODOBNO UREJENA STARA PREDILNICA

Predilnica, ki smo jo obiskali v Leningradu je stara 130 let in ima montiranih 135 tisoč vreten. Dnevno izdela 45 ton preje, od tega eno tretjino sintetične, dve tretjini pa bombažne česane.

V glavnem predelujejo domači bombaž prve klase, dolžina vlaken 34-38 mm. Številke preje se gibljejo od Nm 16 do Nm 75. Poprečna številka bombažne in sintetične preje je Nm 45.

Stroji, ki smo jih videli v predilnici bombaža so ruski in precej zastareli, imajo pa tudi zelo moderne visokoproduktivne stroje. Kot posebna zanimivost in novost za nas je bil predilno-sukalni-previjalni stroj VOSTOK. Ta stroj opravlja istočasno tri operacije to je predenje, sukanje in previjanje na križne navitke. Namesto praznih cevkat nataknejo na vreteno polne klopse. Druga nit pride iz raztezala in se tako kot nit iz raztezala in nit iz natakne-nega klopsa združita in skozi votlo vreteno posukata skupaj. Pod vretenskim vozom so nameščene previjalne gla-



LENINGRAD — lep tudi brez belih noči

di, da prihajajo k meni tovariši z nasprotnim mnenjem, toda vračajo se običajno z mojim.«

O čem pravzaprav odločajo v podjetju?

Surovine se dodeljujejo plansko, proizvodnjo načrtuje Gosplan, prodajo izdelkov pa opravi ministrstvo. Torej ostaja v pristojnosti podjetja skrb za organizacijo proizvodnje, izpolnjevanje plana in razvoj podjetja, ter skrb za delavce. Komerzialne službe v našem smislu podjetja nimajo.

TEKSTILNI DELAVCI SE UČE ZA SVOJ POKLIC

Po obveznem desetletnem šolanju se za poklice tekstilne stroke (šivilje, predice, tkalke) uče približno dve leti v posebnih tekstilnih centrih. Večje tovarne imajo svoje

ningradu, kjer imajo dobro planirano tudi vzdrževanje strojnega parka in ga kot pri nas opravlja posebna skupina ljudi.

NIZKI RAZPONI PRI PLACAH

Poprečna plača tekstilnih delavcev je 120 rubljev, to je istočasno približna višina plače predice, tkalke ali šivilje. Lahko pa, odvisno od kvalifikacije in doseganja plana, dosežejo tudi do 180 rubljev mesečno. Plača glavnega direktorja je 230 rubljev, nekoliko manj glavnega inženirja itd., vendar lahko dobi tehnično inženirski kader tudi do 50 % povečano plačo na račun premij če dosežejo ali presežejo planske obveznosti. Delovna mesta garderoberk, čuvajev, snažilnic so ocenjena na 65 rubljev, vendar kot že rečeno to niso zaposleni v rednem delovnem razmerju. Razpon



MOSKVA — pogled na Kremelj

zvezo

ve na katerih se preja navija na križne navitke. Širina teh navitkov je pogojena z delitvijo stroja in znesu največ 70 mm. Premier (debelina) navitka pa lahko doseže 180 milimetrov.

Kot druga zanimivost, ki smo jo opazili v predilnici, je previjalnica. Previjalica pri previjanju sedi na stolu, ki je nameščen na tirnico. Delavka s pritiskom noge določi premik stola v levo ali v desno. Za vezanje vzokov imajo montirane na vsaki navijalni glavi preproste vozlače (včasih so jih pri nas uporabljale sukalke, imele so jih pritjene na pasu) in s pomočjo teh zelo hitro opravijo operacijo vezanja pretrgov. Vsaka delavka posluhuje eno stran stroja (zaradi tračnic) pri različnih številkah pa regulirajo hitrost strojev.

Notranji transport v predilnici je urejen po zraku v posodah, ki so za vsako vrsto materiala izdelane posebej. Tako so posode za prazne cevke manjše, preja se transportira (kar v snemalnih zabojčkih, predpreja v posodah zelo podobnih našim vozličkom. Te posode pripnejo na stalno tekočo transportno verigo, ki je napeljana med oddelki in med nadstropji. Po tleh je urejen transport praktično samo med mikalniki in raztezalkami do flyerjev.

SINTETIKA SE V POVOJIH

Dnevno predelajo 15 ton barvane sintetičke. Surovino, polakrilnitrilno vlakno, uvažajo predvsem iz Japonske in Italije. Sintetiko dobivajo v kablji (neskončna nit) in jo sami režejo na potrebno dolžino. Stroji za predelavo sintetičke so uvoženi iz drugih dežel (predvsem Francija, Anglija, Italija). Vso sintetično prejo na koncu previjejo v štrane in hohbausirajo.

Obseg posluževanja strojev v predpredilnici je zelo različen, ker je različen strojni park. Imajo nizko produktivne mikalnike in visoko produktivne raztezalke in flyerje. V predilnici posluhuje ena delavka od 1200 do 1800 vreten, odvisno od številke preje. Snemalke imajo različno z ozirom na zelo veliko razdrobljenost oddelkov. Tovar na je zelo stara in smo lahko takoj opazili, da je bila dograjavana, zato ima veliko oddelkov, ki so prostorninsko majhni, stroji pa zelo različni.

TEHTNA IZBIRA STROJEV ZA NOVO TOVARNO

Druga tovarna, ki smo si jo ogledali je bila tkalnica SVRDLOV v Moskvi. Zanimiva je bila stavba, ki je grajena zelo sodobno. Stavba s prostorom 28.000 m² ima na ravni strehi 8—10 cm vode. Na ta način dosežejo konstantno

temperaturo v obratih 23° in vlago 65 %. Voda na strehi ob hladnem vremenu zmrzne, toda kljub temu služi kot izolator pred zunanjimi vplivi. Proizvodni prostori skoraj nimajo oken. Stroji so žakardi francoske proizvodnje, imajo jih 600 kom. Zanimivo je, da so pri projektiranju te tovarne iskali ponudbe za stroje iz celega sveta, v ožji izbor so prišle ponudbe francoske in japonske firme, na koncu so se odločili za francoske. V natečaju je sodelovalo 11 dežel. Izbiro je opravil tekstilni inštitut Sovjetske zveze.

Znotraj tovarne je strop zaščit z antifonsko maso, da zmanjša ropot strojev (značilno za tkalske stroje je, da zelo ropotajo) na minimum. Red in čistoča v oddelku sta vzorna.

V razgovoru z vodstvom tovarne so nam povedali, da je ta tovarna ena od petih, ki jih bodo postavili po Sovjetski zvezi po tem, ko je prva dve leti poskusno obratovala.

V Kijevu smo si ogledali tovarno konfekcije, kjer izdelujejo moške srajce in ženske bluže. Stroji, na katerih šivajo, so večinoma italijanske proizvodnje. Blago, ki ga uporabljajo za izdelavo srajc in bluz (bombažne tkanine) je domače proizvodnje, sintetične tkanine so uvožene iz Francije. Način dela je sodoben. Izvršena je delitev dela in produktivnost je po priporočevanju tehničnega vodstva zelo visoka.

DOBER VTIS

Verjetno smo videli boljše organizirane tekstilne tovarne. Kljub temu lahko rečemo, da je največja značilnost tako tekstilne industrije kot gospodarstva v državi strogo planiranje gospodarstva in vsega dela, ter kontrola izvrševanja plana, kar je za veliko stvar dobro. Vendar smo pred kratkim brali v naših časopisih mnenje sovjetskega strokovnjaka, da je zaradi tega prepuščeno premalo samostojnega odločanja podjetjem, kar hromi pobude strokovnjakov v podjetju.

Veliko pozornosti posvečajo v tovarnah notranji organizaciji dela in pa skrbj za delovnega človeka nasploh.

Večjih odstopanj v standardu ni. Pred tovarnami nismo opazili avtomobilov, sicer pa so v privatni lasti tam še redkost. Veliko in poceni pa je javnih prevoznih sredstev od taksijev do vseh vrst cestnih vozil in podzemne železnice. Telefonski pogovori v mestih so brezplačni, govornice pa so gotovo vsakih 100 m v centrih mest. Potrpežljivost je lastnost, ki se pri teh ljudeh hitro opazi, za razliko od tujca. Povsod se postavijo v vrsto in čakajo. Čakati pa je treba veliko tako v prometu, v trgovinah, v muzejih in na razstavah.

Kako bomo preživeli letošnje dopuste?

Za letošnji letni dopust se nam v okviru podjetja ponujajo tri možnosti: počitniški dom na morju v Novigradu, koča na Veliki Planini in pa v Gozd Martuljku. Za letovanje je delavski svet že sprejel cene in ostala določila, ki urejajo prijavljanje in red v posameznih domovih.

PRIJAVE ZA NOVIGRAD

Prijave članov kolektiva za letovanje v Novigradu je začela tov. Marjana Remec zbirati 18. aprila in jih bo zbirala do 18. maja 1973. Počitniški dom v Novigradu bo odprt od 3. 6. do 9. 9. 1973. Predsezona traja od 3. 6. do 24. 6. 1973. posezona pa od 26. 8. 1973 do 9. 9. 1973, glavna sezona bo od 24. 6. 1973 do 26. 8. 1973.

Za glavno sezono se nečlani lahko prijavijo šele po 18. maju, za pred- in posezono pa lahko takoj od 18. 4. 1973 dalje. Vsakdo lahko prijavi le svojo družino. Devet članov kolektiva in trije nadmojstri imajo pravice do rezervacije, ker mora delo v podjetju teči nemoteno tudi v času dopustov.

Upokojenci in tisti člani kolektiva, ki nimajo šoloobveznih otrok, naj bi letovali v pred- in posezoni, tako bo v glavni sezoni več prostora za delavce, ki prej ne morejo na dopust.

Za prvomajske praznike bo počitniški dom odprt od 26. aprila 1973 do 3. 5. 1973. Za hrano mora poskrbeti vsakdo sam. Prijave za prvomajske praznike tov. Marjana Remec že zbira. Hišice razporedi upravnik v Novigradu, ker boste plačali celotno bivanje.

Uporaba hišice na Veliki Planini je možna celo leto. Člani kolektiva in svojci plačajo dnevno 8 din na osebo, nečlani pa 25 din. Otroci do 15. leta imajo 50 % popusta.

Isti pogoji kot v Novigradu veljajo tudi za Gozd Mar-

tuljek. Tudi tu se začne predsezona 3. 6. 1973 in traja do 24. 6., posezona se začne 26. avgusta in traja do 9. 9. 1973, glavna sezona traja od 24. 6. do 26. 8. 1973. Cene penzionov so iste kot v Novigradu.

REGRES PODJETJA

Regres podjetja dobijo vsi člani kolektiva in družinski člani, ki jih je član kolektiva dolžan vzdrževati. Otroci članov kolektiva, ki so zaposleni v drugih podjetjih, ne dobijo regresa. Če je eden od zakoncev zaposlen v drugem podjetju, se regres za otroka obračuna pri nas. Če sta oba zakonca zaposlena pri nas, se za izračun višine penziona upoštevajo poprečni dohodki obeh zakoncev. Če je zaposlen pri nas samo en zakonec, se upošteva samo njegova plača.

Izjemno plača drugje zaposleni zakonski drug 40 dinarjev izven sezone in 49 dinarjev v sezoni. Regres mora uveljaviti v svojem podjetju.

Regres dobijo člani kolektiva za vsak posamezni dan od 1 do 14 dni, a letovanje v Novigradu ali Gozd Martuljku ne sme trajati več kot 14 dni. Regres za letovanje bomo obračunavali pri plačilu letovanja v pisarni obrata družbene prehrane. V Novigradu morajo tudi člani kolektiva plačati polno ceno, a lahko na podlagi potrdila dobijo vrnjen že plačani regres. Zato vsi plačujte in dvigajte bloke v Litiji, da ne bo prihajalo do nepotrebnih nesporednosti.

CENE PENZIONOV

	glavna sezona	pred- in posezona		
	odrasli	otroci	odrasli	otroci
člani (svojci)				
poč. skup. PL	49,00	24,50	40,00	20,00
nečlani — tuji	66,00	33,00	55,00	27,50
inozemci	88,00	44,00	72,00	36,00

Za inozemce se cena lahko še spremeni, ker jo moramo prilagoditi ostalim počitniškim domovom.

K zgornjim cenam bo naše podjetje plačalo regres. Prav tako so cene različne za delavce, ki zaslužijo pod 2100 din in tiste, ki zaslužijo nad 2100 din.

	razpon osebnih dohodkov	plača stranka	regres podjetja	polna cena
v pred. in posezoni do	2.100,00	19,00	21,00	40,00
v pred. in posezoni nad	2.100,00	24,00	16,00	40,00
v glavni sezoni do	2.100,00	26,00	23,00	49,00
v glavni sezoni nad	2.100,00	28,00	21,00	49,00

Za prvomajske praznike bo stala hišica 25 din za člane kolektiva oz. za člane počitniške skupnosti, za vse ostale pa 40 dinarjev dnevno.

IZMENE LETOVANJA

V Novigradu lahko letujemo 7, 10 ali 14 dni. Redne izmene bodo ob nedeljah ali pa na 10 dni. Za 10-dnevno letovanje je letos na voljo 8 hišic. Za 10-dnevno letovanje morajo prijavljenci sami preiskrbeti prevoz v obe smeri.

Zaposleni v Novigradu imajo lahko pri sebi otroke en mesec in plačujejo zanje ves mesec isto ceno kot ostali člani kolektiva.

PLAČILO OSKRBE

Oskrbo v počitniškem domu in prevoz morate plačati pred letovanjem, in sicer za 7 dni ali 14 dni ob torkih, za 10 dni pa 6 dni pred začetkom letovanja. Vsako sredo bomo v Informacijah objavili vsa prosta mesta, če kdo od prijavljenih ne bo mogel na letovanje.

DISCIPLINA GOSTOV IN ODSKODNINA

Prijavljenec, ki je prejel napotnico, mora v določenem roku na letovanje. Če iz upravičenih razlogov ne more, mora pristojnemu uslužbenku sporočiti to oviro. Odpoved je pravočasna, če je javljena 10 dni pred odhodom in pa tudi v krajšem času, če je odpoved tehtna (smrt, težja bolezen, službena dolžnost).

V nasprotnem primeru je prijavljenec dolžan poravnati vse stroške, ki so nastali v počitniškem domu, zaradi nepravočasne odpovedi.

Člani ne morejo v primeru pravočasne ali prepozne odjave letovanja prijaviti nekoga drugega po lastni izbiri, ampak o tem odloča uslužbenka, ki bo vodila vso evidenco prijav in odjav ter upravnik v počitniškem domu.

Tako bodo odpadle rezervacije za nečlane v času prijave na račun članov kolektiva. Pri prostih mestih imajo prednost člani, šele če teh ni, letujejo lahko tudi nečlani.

OSTALI POGOJI LETOVANJA

Enkratna izmenjava perila stane 6 din, gost mora obvezno vzeti celo garnituro, če tega nima s seboj.

Za otroke do 3 let, za katere ni treba vzeti bloka za hrano, plačate 3 din dnevno kot pavšalno pristojbino za bivanje. Če bi član kolektiva prenočil samo enkrat, plača 6 din, nečlan pa 12 din. Šotornina odpade, ker je šotor dovoljeno postaviti le v izjemnih primerih, postavitev dovoljuje samo upravnik.

Za cel penzion boste dobili blok bele barve, za polovičnega pa blok roza barve — vsi pa veljajo točno po datumih.

Predstavljamo vam

Lojzko Vehovec

Bila je za strojem, na svojem delovnem mestu kot vedno. Ropot dvojilnih in sukalnih strojev je neprizanesljivo udarjal v ušesa. Tu se človek tudi pogovarjati ne more. V mojstrovni pisarni je bilo malo bolje. Za pol ure se je odtrgala od svojega dela, ki ga opravlja že sedem let.

»Vedno delam enako, pa naj bo norma takšna ali takšna. Saj pridem v

čakalo. Kadar je ni, jo nadomesti druga delavka, stroj mora teči. Težko je edino ponoči, ker mladoletna dekleta ne smejo delati ponoči.

»Še najraje pridem na delo ponoči, najtežje pa je zjutraj, ko pridem največkrat tešča. Topla malica je zelo zelo dobrodošla in tisti teden tudi hodim v menzo«.

Nov način dela naj bi prinesel večjo proizvod-

čimveč kilogramov. Tako vsak dan, dopoldne, popoldne in ponoči, pa včasih tudi ob nedeljah.

Le še eno željo je povedala.

»Da ne bi bila v novi sukalnici zopet pri vratih. Poleti tule še gre, pozimi pa me velikokrat zebe v roke, pa prepah je tudi. Nešteto sem že prosila, da bi naredili še ena vrata, ki bi se sama zapirala. A do danes še niso nič storili. Teh vrat večina ne zapira.« Tako prodajajo delavke zdravje, verjetno problem ni tako velik, da bi ga v tolikih letih ne mogli rešiti. Menda nam ni že čisto vseeno, v kakšnih razmerah delajo naši delavci.



Lojzka Vehovec: Rada delam

Doseganje norme ni problem

predilnico zato, da bom delala, zato da bom zaslužila.«

Tretji mesec dela že po novih normativih in pravi, da se pri njenem delu ni ničesar spremenilo.

»Normo sem dosegla prej, normo dosegam sedaj. Pri Nm 34 imam samo deset »špindelov«, kar se mi zdi premalo. Normalno bi lahko delala na sedemnajstih ali osemnajstih.«

Tako ona. Da je že slišala očitke, da je požrešna, najbrž ni treba posebej poudarjati. Tudi njeno delo ne smemo jemati kot poprečje, ker je ena izmed tistih, ki dosežejo največ. Drugim se večkrat zgodi, da norme ne dosežejo.

»Doseganje je odvisno od spretnosti in izurjenosti. V garderobi me ne boste našli nikoli. Edino enkrat med delom spijem kavo, tako sem se navadila nanjo, da ne morem brez nje. Res je, da moramo dvojilke najbolj delati, ja, zaslužimo pa tudi dobro.«

Stroj se je med tem časom ustavil. Delo jo je

njo v sukalnici in tako je menila tudi ona. Prepričana je, da je to le precejšen napredek, čeprav je uvedba novih normativov povzročila pravi vihar v sukalnici.

»Imele smo sestanke, kjer so nas seznanili z vsemi podrobnostmi novega sistema. Če nič drugega ne, bo upajmo, prinesel vsaj to, da bomo plačane vsaka za svoje delo. Več bo narejenega, več bo zaslužka.«

Čeprav vseh sedem ali pa osem ur hiti, po delu ne čuti posebne utrujenosti.

»Zaenkrat še ne, ne vem pa, kaj še bo.«

Tudi o ustavljanju na ostalih dveh izmenah ni dosti razmišljala pravi, da ji je vseeno. Z mojim strojem se dobro razume, prav tako tudi s sodelavkami.

Odšla je nazaj k stroju. Delo je zopet nemoteno teklo. Roke so hitele skoraj neverjetno hitro. Kako človek lahko postane spreten pri svojem delu! Stroji so tekli, delavke so se trudile, da bi dosegle normo, da bi naredile

Zeleni gaj je

V nedeljo zgodaj zjutraj, ko navadno še vsi ljudje spijo, se podajo v zelene uniforme oblečeni možaki v gozdove. Mnogi jih gledajo postrani in se jim čudijo, kako lahko še tiste ure mirnega spanja prodajo svoji strasti. Lovstvo je lep šport. Boljšega zraka, kot je v gozdu, ni nikjer. Ta šport je privlačen danes, ko se ljudje vedno manj gibljejo. Tudi člani našega kolektiva oblečejo zeleno obleko in jo s puško mahnejo v gozd in če je pogled dober, pride na steno nova trofej. Edi Pintar je že dvajset let lovec in v njegovem stanovanju so se nabrale lepe trofeje. A on ni samo lovec, ampak je tudi ribič.

»Leta 1952 sem postal lovec in ribič. Rojen sem bil ob Savi, to je vplivalo, da sem začel loviti ribe. Oče je bil strasten lovec in lovstvo je pritegnilo tudi mene. Z nečim se človek mora ukvarjati.«

Toda tudi odnosi in navade v lovski organizaciji se spreminjajo.

»Včasih smo hodili na lov peš. Naše lovišče je veliko, saj meri približno 6300 m², razdelili smo ga na deset rajonov. Tudi po dve in tri ure smo hodili peš, danes se skoraj vsi pripeljemo z avtomobili. Tisto nekdanje tovarstvo vedno bolj izginja, sodobni tehniko se ne moremo upreti.«

Toda lovec ni tisti, ki samo pleni po gozdovih, ampak mora skrbeti tudi, da je v gozdovih vedno dovolj divjadi. S svojim poseganjem ne sme rušiti naravnega reda.

»Srnjadi je še kar zadovoljivo število v našem lovišču, zajcev vedno manj, verjetno jih precej uničujejo škropiva, s katerimi kmetje zaščitijo svoje pridelke pred različnimi boleznimi. Tudi rac je iz leta v leto manj, zato smo morali omejiti odstrel. Včasih jih je bilo zelo veliko, kmalu pa bodo že prava red-

nobene, ker sem obakrat ustrelil svinjo.«

Divji petelin se ponosno šopiri med drugimi trofejami. Danes je ptič, ki se zjutraj prvi oglasi, že prava redkost in tudi lov nanj je čisto nekaj posebnega.

»Na divjega petelina je treba zelo zgodaj. Ob dveh sem šel od doma, ustrelil sem ga v Maljeku. Čakati ga je treba predno se oglasi. Njegov glas se prvi razlega po gozdni ti-



Edi Pintar in njegova najlepša trofej

Sredstva kulturne skupnosti ne zadoščajo za vse potrebe

Spremenjen način življenja in nove tehnične pridobitve so marsikje na podeželju ugasnile kulturno življenje. Ljudje so se iz dvoran v gasilskih in združenih domovih umaknili v kino dvorane in pred televizorje. Delo kulturno prosvetnih društev je bilo vedno težje in le redke izjeme v naši občini še kljubujejo času. Velik problem je pomanjkanje finančnih sredstev in pa prostorov. Veliko ljudi se iz Litije tudi vozi vsak dan na delo drugam in ti le težko najdejo kaj prostega časa za kulturno dejavnost. Pred dvema letoma in pol je Občinska skupščina ustanovila kulturno skupnost in od takrat se je marsikaj že spremenilo. Predsednik litijske kulturne skupnosti je Marjan Oblak. Prosili smo ga, da nam je odgovoril na nekaj vprašanj o dosedanjem delu kulturne skupnosti. Ker je tudi predsednik odbora za obnovo gradu Bogenšperk, nam je povedal še nekaj o načrtih za ureditev tega kulturnega spomenika.

»Kulturna skupnost povezuje celotno kulturno dejavnost v občini, amatersko in profesionalno. Kulturna skupnost je nosilec kulturnega programa, amaterske skupine pa njegov uresničevalec. V okviru Kulturne skupnosti deluje glasbeni center, knjižnica in Kino podjetje. Na vseh treh področjih sodelujemo z delavsko univerzo Litija. Pri glasbenemu centru nosimo tretjino stroškov, ostale si razdelijo temeljna izobraževalna skupnost in starši. Knjižnico v celoti financira Kulturna skupnost, pri Kino podjetju pa pokrivamo izgubo. Pri Zavodu za muzej-

ske in spomeniško varstvo pa smo sofinancerji za nas zanimivega programa. Ta zavod pokriva območje šestnajstih občin. In kot tretje naj omenim delo amaterskih skupin vse občine, ki so združene v Zvezi kult. prosvetnih organizacij in ta je član kulturne skupnosti.«

— **Od kod dobi kulturna skupnost potrebna finančna sredstva za svoje delo?**

»Republika je kulturnim skupnostim odstopila 0,5 % republiškega prometnega davka in celotni prispevek od avtorskih pravic, oba pobrana na območju naše občine. Občinska skupščina daje iz

svojega proračuna kulturni skupnosti znesek iz leta 1970, povečan za enak odstotek, kot se je povečal proračun. Za letošnje leto se morajo ta sredstva povečati za 12,5 %, kot predvideva republiška resolucija.«

— **Ali zbrana sredstva zadoščajo za celotne potrebe?**

»V celoti ne. Več bi potrebovali za razvoj knjižničar-

posvetiti svoj prosti čas?

Veliko ljudi se danes vozi, delajo na izmenah. Največ amaterskih skupin dela na podeželju, a od tu se največ ljudi vozi na delo v mesto. Tudi v sami kulturni skupnosti pogrešam aktivno sodelovanje njenih članov. Dva člana skupščine kulturne skupnosti se nista udeležila še niti ene seje. Ti ljudje se

programa za Bogenšperk, je bila, da mora Litija dobiti živ kulturni spomenik vseslovenskega pomena. Ureditev gradu naj bi bila naslednja:

Prostore v pritličju bomo uredili za turistično gostinske namene. Prvo nadstropje bo urejeno v stilu Valvazorjeve dobe: Valvazorjeva soba, tiškarstvo na Slovenskem v njegovem času in vrazevernost na Slovenskem. V drugem nadstropju pa bodo stalne galerijske in muzejske zbirke.

V letu 1972 smo večji del gradu elektrificirali, obnovljena je bila Valvazorjeva soba, deloma tudi knjižnica.

Za občinski praznik lani je bila na Bogenšperku odprta razstava slikarskih del Mire Pregljeve, ki je bila tako prvič predstavljena širši slovenski javnosti. Mira Pregljeva je tako postala odkritje za slovensko kulturno javnost in je postala druga slovenska žena, ki se je uveljavila na tem področju (prva je slikarka Ivana Kobilica). Ta zbirka je bila obogatena še s petdesetimi njenimi deli in pred nedavnim odprta v Kranju pod pokroviteljstvom republiške sekcije za družbeno aktivnost žensk pri SZDL. Ista sekcija pripravlja tudi monografijo Mire Pregljeve in katalog njenih del.

Dva prostora v gradu smo odstopili tudi Slovenskemu oktetu, ki bo tu prikazal razvoj slovenske pesmi in pa pokazal širši javnosti različna priznanja in odlikovanja, ki jih je prejel v dvajsetih letih svojega obstoja. Zato bo Slovenski oktet vsako leto priredil enega ali pa dva koncerta — torej naj bi tu imel svoj domicil.

Program obnovitvenih del za letošnje leto še ni sprejet, ker še ne vemo, koliko finančnih sredstev bomo rabili. Takojo, ko bodo finančna sredstva zagotovljena, bomo sprejeli program in začeli delati.

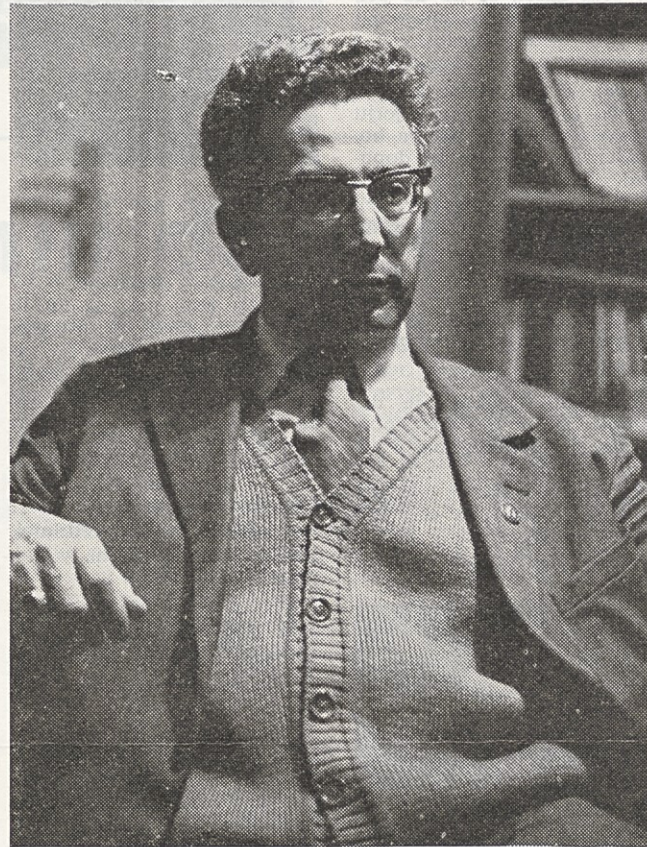
— **Kdaj pa bo grad dokončno obnovljen in koliko bodo stala vsa dela?**

»Računamo, da bomo z deli zaključili leta 1975 ali pa 1976. Do takrat bo verjetno urejena tudi okolica, ki naj bi bila namenjena predvsem rekreaciji. Možno je, da bomo uredili tudi trim stezo, ker je kraj izredno primeren.

Glede denarja pa takole. Nič se ne vemo, kdo bo pravzaprav uredil gostinske prostore. Po vsej verjetnosti pa turistično društvo Litija, ki je letos že namenilo pet milijonov starih dinarjev za obnovo gradu. Predvidevamo pa, da bo celotna investicija v ta slovenski kulturni spomenik znašala okoli pol milijarde starih dinarjev.

Uresničitev teh zamisli bo Litiji res prinesla vseslovenski kulturni center in obenem tudi rekreacijski center, ki ga bo čas verjetno vedno bolj zahteval. Ljudje, ki jim je bila poverjena ta naloga, so se je lotili z vso resnostjo, zato lahko tudi upamo, da bo v določenem času postala resničnost.

T. Štrus



Marjan Oblak — predsednik kulturne skupnosti

lovčev raj

šini in ga zato upravičeno imenujemo kralja gozdov.«

Ogledovala sva roge srnjakov, kar lepo število je obeshenih na steni — Edi je že kar precejkrat nosil »pušljce« za klobukom, taka je pač lovska navada. Lovski krst je prestal pri Brdajsu na Savi.

»Plenil po gozdovih nisem, saj lahko vidite na steni skoraj same gojitvene odstrele. Ribiških trofej nimam, za Savo odhajam poleti, ribištvo me ne priteguje tako kot lovstvo. Zrak v gozdovih je še vedno čist in svež, za Savo pa se je nabralo toliko umazanije. Včasih si lahko z vrha Svibna videl ribo v Savi, danes jo ne vidiš z brega, ker je dno čisto črno.«

Ce bi moral enega od športov pustiti, bi se brez težkega razmišljanja poslovil od ribištva, kjer ga bo pa prav go-

tovo nasledil njegov sin. Tudi k lovem radi prihajajo mladi fantje, zato obstoj družine ni bil nikoli problem.

»Družina včasih pogreša očeta, pa žene se tudi jezijo in rade vidijo, da pridemo čimprej domov. Nekajkrat je šla tudi z menoj, pa ji je bilo kar všeč. Pride pa lovstvo tako v kri, da sem ob nedeljah že prav nestrpen, če ne grem 'na jago'.

Spomnil se je še posebnega dogodka ob lovu na race.

»Ustrelil sem racmana in ko sem šel ponj, sem pri petnajstih stopinjah pod ničlo padel v Savo. Domov nisem prišel samo premražen, ampak čisto leden.«

Število njegovih trofej se bo še povečalo in tudi mi mu želimo dober pogled, ob vodi pa dober prijem.

T. Štrus

ske mreže. Področne knjižnice bi radi odprli v Gabrovki in na Dolah. Lani nam je republika dala dva milijona starih dinarjev za ureditev knjižnice. Letos smo prosili za pet milijonov starih dinarjev in upam, da jih bomo tudi dobili.

Kulturna skupnost nima sredstev za investicije. Potrebno bi bilo opremiti oder v Litiji, dvorano v Gabrovki in na Dolah. Denarja je komaj za dejavnost teh društev, o kakšnih večjih investicijah zaenkrat še ne moremo govoriti. Lani smo sicer uredili dvorano v Jevnici, seveda s sodelovanjem vseh ostalih krajevnih organizacij. Dva milijona starih dinarjev pa so stali instrumenti in nove obleke za godbo na pihala. Treba bo najti še nove načine zbiranja sredstev.

Podoben problem so tudi prostori. Litija bi potrebovala kulturni center. Nujno potrebujemo najmanj štiri prostore za knjižnico. Pogrešamo predvsem pedagoško delo z mladimi bralci. Odveč tudi ne bo, če povem, da iščemo študenta, ki bi ga štipendirali, če bi na višji stopnji študiral knjižničarstvo.

— **Problematično je verjetno tudi sodelovanje ljudi v prosvetnih društvih, saj jih je zelo malo, ki bi bili še pripravljeni takšnemu delu**

očitno ne zavedajo odgovornosti, ki jo imajo kot kreatorji in nosilci kulturnega programa v občini.

Zelo pogrešamo v Litiji kulturno prosvetno društvo. Nikogar ni, ki bi organiziral prireditve, čeprav se včasih ponujajo kar velike možnosti. Zgled lahko najdemo že v sosednjem Smartnem. SZDL si je zadala nalogo, da mora tudi v Litiji zaživeti prosvetno društvo.

Društva na podeželju delajo toliko, kolikor imajo iniciative. Delo v teh društvih ni namenjeno samo publiki, ampak je dobro samoizobraževanje vseh sodelujočih. V teh društvih se ljudje zbirajo in amaterska dejavnost je oblika neprisiljenega samoizobraževanja.

Lani je poteklo tristo let od začetka nastajanja Valvazorjeve Slave vojvodine Kranjske. Skupščina občine Litija je imenovala poseben odbor za obnovo nekdanjega Valvazorjevega gradu. Od načrtov, ki jih je imel s tem gradom IBT Trbovke, ni bil nobeden uresničen, večina pa sploh neuresničljiva. Zato je bil že skrajni čas, da se nekdo zavzame za ta slovenski kulturni spomenik in ga reši propadanja.

»Osnovna usmeritev, ki nas je vodila pri sestavljanju



Lovske trofeje — lep okras stanovanja

Upokojeni so bili

MARIJA KARLOVSEK je delala v stročnarni, pred tem pa je bila devetnajst let predica v predilnici. V podjetju je začela delati 28. aprila leta 1946.

»Samo enkrat sem prišla na delo, potem so bili prvomajski prazniki. Prvo plačo sem dobila 58 dinarjev — to je bilo za en dan službe. Potem sem vseskozi prihajala na delo v predilnico in čas je zelo hitro minil.«

Rodila se je v Boštanju pri Sevnici. Med vojno je bila v koncentracijskem taborišču. Ko se je po vojni družina vrnila, je doma našla pogorišče.



»Zvedela sem, da jemljejo ljudi v litijski predilnici. Prijavila sem se in delo tudi takoj dobila. Za menoj so prišle potem še tri sestre. Še dobro se spominjam, ko sem po končanem delu hodila okrog in iskala stanovanje. Prvo noč sva s sestro prespali v popolnoma prazni sobi. Za ležišče sva prinesli koš slame in to je bilo tudi vse. Čez pet let mi je dalo podjetje tudi stanovanje.«

Delo v predilnici je bilo zanj preveč naporno in je bila prestavljena v stročnarno, kjer je bila z delom zadovoljna.

»Tudi s pokojnino bom morala biti, ravno veliko ni, pa bo že šlo.«

ANDREJ SMRDELJ se je rodil leta 1912 v Knežaku pri Ilirski Bistrici. Ko se je v Italiji začel šopiriti fašizem, je oče sklenil, da njegovih pet sinov ne bo služilo »dučju«. Prodal je posestvo in



odšel v Jugoslavijo, novo posestvo je kupil na Spodnjem logu pri Litiji. Med vojno je bil Andrej zaposlen kot ce-

star, že leta 1946 pa se je zaposlil v predilnici. Začel je na mikalniki in od tod je odšel tudi v pokoj.

V teh letih je največ sprememb doživela ravno mikalnica. Danes je delo mikalnika čarjev veliko lažje, pa delovni pogoji se ne dajo primerjati. Bolj odgovorno delo pa imajo brusarji.

»Delo danes ali pa takrat, ko sem začel, se ne da primerjati. Brusarji pa imajo danes večjo odgovornost.«

Tako kot je bil zvest predilnici, je tudi redno pel pri litijski Lipi. Delo v podjetju je sicer zaključil, pel pa bo, dokler mu bo glas to dopuščal.

»Pokojnina je še kar primerna,« je pripomnil. Čeprav upokojen, ne miruje. Ker je pomlad že čisto blizu, je pomagal urejati sadno drevje ljudem, ki tega ne morejo ali pa ne znajo sami opraviti.

MARIJA CEGLAR je dopolnila 35 let delovne dobe, od tega je 27 let delala v našem podjetju.

»Takoj po vojni je bilo lahko dobiti delo. Bila sem predica, nazadnje sem čistila valjčke. Delala sem na vseh



izmenah in zato slovo ni bilo tako težko, ker nisem bila v nobeno izmeno tako zaljubljena, kot so nekateri. Težko pa je tudi bilo, ker imam bolno hčer. Pokojnina še nisem dobila tako, da še ne vem, koliko bom imela. Na delo v podjetje sem rada hodila.«

Podjetje ji je dalo stanovanje. Danes pomaga hčeri in pa pazi vnučka. Bolezen ji ni dopuščala, da bi delala po sedem ur.

»Podjetju se moram zahvaliti, ker mi je nagrado ob upokojitvi izplačalo v celoti, čeprav sem nazadnje delala samo štiri ure dnevno. Vsem mojstram se zahvaljujem za potrpljenje, ki so ga imeli z menoj, sodelavkam pa iskreno hvala za darilo ob slovesu.«

LJUDMILA BIZJAK je 5. februarja pred šestindvajsetimi leti prvič prišla delat v predilnico. Določili so jo za predpredilnico, kjer je ostala do upokojitve.

»Vsak začetek je težak, pa je bil moj tudi. Včasih je bilo težko, včasih ne. Jezna ni-

sem bila nikoli, edino na le- ne ljudi pa sem se vedno jezila.«



Tudi delu v novi izmeni se je privadila. Ko je odšla, ji je bilo dolgčas.

»Nekaj sem pogrešala in ko je prišla tista ura, se mi je kar čudno zdelo, da ni treba oditi. V podjetje bom še rada prišla, če me bodo povabili. Želim si pa samo eno: da bi bila zdrava, da bi lahko še nekaj časa uživala pokojnino.«

ANGELCA POSEBAL je 21 let delala v predpredilnici, prej je bila zaposlena v Pletilji.

»Če se spomnim nazaj, je zelo hitro minilo. Še dobro se spomnim prvega službenega dneva, pa je od takrat preteklo že več kot 31 let. Priznati moram, da smo se s sodelavkami dobro razumele in če je kdaj bilo kaj narobe, smo kmalu pozabile in bile zopet prijateljice.«

Tudi njej je bilo dolgčas, ko ji ni bilo treba več na delo v podjetje. Seveda je takoj našla drugo »zaposlitev«:

»Šla sem k sinu, kjer sem pestovala njegovo hči. Mislila



pa sem veliko tudi na predilnico, še posebej na predpredilnico, ki se je v letih mojega službovanja tako spremenila. Veste, tudi novih strojev sem se kar težko navadila, navajena sem bila prejšnjih.«

Sedaj je ostala še ena sama želja, da bi bila zdrava.

Ljudmila in Angelca se še posebej zahvaljujeta svojim sodelavcem in sodelavkam za darilo ob odhodu.

Mi pa želimo vsem upokojenim sodelavcem, da bi jesen svojega življenja (kar najlepše preživeli in se jim zahvaljujemo za dolgoletno delo v kolektivu.

Kadrovske spremembe

PRISLI V MESECU FEBRUARJU 1973

1. 2. 1973 Bračun Jožefa, Zagorje, Polje 1, predilnica bombaža, 1. izmena; 1. 2. 1973 Dimc Janez, Litija, Rozmanov trg 7, mehanična delavnica, 1. 2. 1973 Intihar Dragica, Prežganje, V. Stanga 3, čistilna kolona; 1. 2. 1973 Jelnikar Anton, Litija, Cesta Dušana Kvedra 13, mizarska delavnica; 1. 2. 1973 Jeraj Milena, Litija, Graška dobava, rezerva predilnice; 1. 2. 1973 Planinšek Alojzija, Račica 4, čistilna kolona; 1. 2. 1973 Resnik Olga, Renke 5, predilnica bombaža, 3. izmena; 1. 2. 1973 Kovač Ana, Zagorje, Fakinova 14, predpredilnica, 2. izmena; 12. 2. 1973 Benčič Jože, Litija, Na gričku 4, remont sukalnice; 12. 2. 1973 Dremelj Alojz, Bukovica 8, čistilnica, 2. izmena; 12. 2. 1973 Lavrič Stefanija, Litija, C. Zas. bat. 32, obrat družbene prehrane; 12. 2. 1973 Vuković Lucija, Sava št. 5, obrat družbene prehrane; Škoda Anica, Litija, Sitarjevska 9, obrat družbene prehrane; 16. 2. 1973 Mahković Franci, Litija, Ponoviška 9, predpredilnica, 2. izmena; 20. 2. 1973 Hirselj Jožef, Polšnik, Preveg 1, predpredilnica, 2. izmena; 21. 2. 1973 Zagorc Rafael, Ravne 5, predpredilnica, 3. izmena.

ODSLI V MESECU FEBRUARJU 1973

19. 2. 1973 Trentelj Lidija, Litija, Trg na Stavbah 9, neopravičeni izostanki; 28. 2. 1973 Bizjak Ljudmila, Litija, Ponoviška 11, upokojitev; 28. 2. 1973 Pošebal Angela, Smartno 12, upokojitev.

PRISLI V MESECU MARCU

1. 3. 1973

Babšek Silva, Litija, Rozmanov trg 3, predilnica bombaža, 2. izmena
Čebela Zofija, Sava, Tirna 5, predilnica bombaža, 2. izmena
Mali Marjan, Litija, C. Zasavskega bat. 6, elektro delavnica
Marinovič Ljubica, Sava, Ponoviče 20, čistilna kolona
Repovš Jožef, Polšnik, Stranski vrh 4, predpredilnica
Švarc Milan, Sava, Sp. Log 16 a, remont sukalnice
Witwicky Ljuba, Litija, Praprošče 12, čistilna kolona
Mlakar Janez, Litija, C. Dušana Kvedra 17, sukalnica, 1. izmena

2. 3. 1973

Eržen Nada, Litija, Prvomajska 4, čistilna kolona
Lindner Dušan, Litija, Valvazorjev trg 9, predpredilnica, 3. izmena

15. 3. 1973

Zupančič Franc, Litija, Veliki vrh 14, remont sukalnice

16. 3. 1973

Kuder Jože, Litija, Podšentjur 4 a, remont sukalnice

29. 3. 1973

Kos Slavka, Litija, Trg na Stavbah 6, predilnica bombaža, 3. izmena

ODSLI V MESECU MARCU 1973

9. 3. 1973

Sladič Viktor, Litija, Graška 46, upokojitev
Zupančič Ivanka, Litija, Trg na Stavbah 10, upokojitev

2. 3. 1973

Erjavec Breda, Zagorje, Ul. talcev 128, neopravičeni izostanki

19. 3. 1973

Vodenik Marica, Litija, Ponoviška 9, neopravičeni izostanki

20. 3. 1973

Koleša Ivanka, Litija, Rozmanov trg 3, upokojitev

24. 3. 1973

Likovič Franc, Litija, Brodarska c. 6, upokojitev

31. 3. 1973

Vozelj Dragica, Zagorje, C. zmage 27, potek pog. za dol. čas

Poročilo komisije za izrekanje ukrepov za leto 1972

Komisija za izrekanje ukrepov je v letu 1972 izrekla 17 ukrepov zaradi kršitev delovnih dolžnosti in sicer:

3 opomine:

- eden zaradi neopravičenega izostanka
- eden, ker je nadrejeni dopustil, da je mladoletni delavec delal 14 ur skupaj
- eden, ker je nadrejeni dopustil, da je delavec vinjen delal;

11 javnih opominov:

- šest zaradi neopravičenih izostankov
- eden zaradi zamujanja na delo
- dva zaradi nameravane prisvojitve tovarniške lastnine

- eden zaradi neudeležbe na gasilskih vajah
- eden zaradi grobege odnosa do delavke;

2 zadnja javna opomina:

- eden zaradi neopravičenih izostankov
- eden, ker delavec ni opravil svojega dela, kmalu zatem pa je prišel na delo vinjen;

1 izključitev:

- zaradi neopravičenih izostankov in predčasnega zapuščanja delovnega mesta. V tem primeru se je delavec pritožil na delavski svet, vendar je delavski svet pritožbo zavrnil in potrdil sklep komisije.