

kamnik glasilo delovnega kolektiva tekstilne tovarne svilanit kamnik glasilo delovnega kolektiva tekstilne

kamniški

letnik III. št. 9



tekstilec

KAMNIŠKI



tekstiler

ŠT. 12

ZA NOVO LETO 1965

...a naše delo bi rodilo tisočeren sad,
da iz uspehov lepša sreča se kovala, bi nam,
otrokom našim, in kazala nam jasen cilj in
radostno pomlad,

da zemlji mir bil dan in blagodat
da jenjale bi razprtije in da družina
delovnih ljudi na svetu nazdravi s čašo vina
za bratstvo in enakost in da svojat



vseh zopernikov, naj se po-
grezne v dno pekla;
da tisto, kar si vsakdo dobrega
želi bilo bi dano slchernemu,
tako i Tebi!

Ob Novem letu, bratje, izpraz-
nimo to kupo prav do dna!

Ven glas povzdignimo voščilo
brez izjeme vsi!

Vso srečo in uspehov domovini -
sebi!

Z NOVIMI USPEHI V NOVO LETO

Še nekaj dni nas loči do novega leta, ko si bomo segli v roke z željami in čestitkami k novim delovnim uspehom v letu 1965. Analizirali bomo naše dosedanje delo in si zadali nove planske naloge za prihodnje leto, da bi jih še bolj uspešno izvršili. Naše skupne želje so, da si ustvarimo boljši materialni položaj. Le to pa je pogojeno z večjo produktivnostjo in boljšim gospodarjenjem delovnih organizacij.

Napori naše družbene skupnosti so usmerjeni k dvema smotram, to je k graditvi industrije in oblikovanja novega človeka. Graditev industrije ne spreminja samo sestav prebivalstva, ampak istočasno usposablja delovne ljudi za samoupravljalce in mojstre svojega dela. Ob pospešenem gospodarskem razvoju se oblikuje nov človek, ki razvija med svojimi delovnimi tovariši humane odnose in nove navade na vedno višji stopnji. V takem vzdušju in v taki delovni sredini se človek počuti bolj zadovoljnega in samozavestnega.

Ustvaritev večje materialne osnove delovnega človeka, ki mora biti rezultat njegovega dela zagotavlja samo socializem. Zato je nadaljnji razvoj socializma neločljivo povezan z ohranitvijo in utrditvijo miru. Mir in prijateljstvo med narodi pa ne moreta biti zagotovljena brez politike miroljubne in aktivne koeksistence. Za ohranitev miru na svetu je treba neizogibno nadaljevati boj za premaganje globokih razlik v ekonomskem razvoju med razvitimi in nerazvitimi deželami.

Za uresničitev z ustavo zaganjenih pravic in vloge neposrednih proizvajalcev v razširjeni reprodukciji je bistvenega pomena uresničevanje odločnejših sprememb v družbeni delitvi. Na takšni osnovi, ko bo neposredni proizvajalec odločal o krepitvi materialne baze delovne organizacije, se bodo krepili socialistični odnosi. Taki odnosi pa bodo odločilno vplivali na celotni razvoj družbe in na čedalje večjo povezavo interesov posameznika, delovne organizacije in skupnosti kot celote.

VIII. kongres ZKJ poziva vse komuniste in delovne ljudi, naj se v prihodnjem obdobju še bolj prizadevajo za nadaljnjo idejno in politično krepitev naše družbe, za nadalj-

nje uspehe v gospodarstvu in v vseh drugih družbenih dejavnostih. Vsi člani naše delovne skupnosti se bomo tudi v prihodnjem letu borili za doseg naših planskih nalog, se ravnali po smernicah VIII. kongresa in izvajali njegove sklepe.

ALOJZ KONDA

SKLEPI ORGANOV UPRAVLJANJA

Delavski svet delovne organizacije je imel v mesecu novembru 1 redno sejo in v decembru 1 redno sejo. Organi upravljanja so obravnavali vprašanja finančnega poslovanja za obdobje 9 mesecev, analiza proizvodnje in prodaje. Nadalje sta bila sprejeta dva poslovnik o delu delavskega sveta, odborov in komisij ter pravilnik o požarni varnosti. Delavski svet je preklical tudi sklep o pristopu podjetja k nakupu samskih sob v samskem domu. Ta sklep je bil preklican zato, ker si s tem nakupom sob ne bi rešili stanovanjskega problema. Dom je predviden samo za moške, naša delovna organizacija pa bi rabila samske sobe za ženske. Dvignili so tudi ceno po postelji, ki bi znašala sedaj najmanj 1,200.000.- din (preje je bilo določeno z vsemi dajatvami cca 900.000.- din) kar bi predstavljalo 8 milijonov din, poleg tega pa bi morale podjetje dajati še dotacije za vzdrževanje uprave doma.

Na predlog UO in aktiva ZB podjetja je delavski svet obravnaval vprašanje dodelitve izredno plačanega dopusta aktivnim borcem NOB. Po vsestranski razpravi je bil sprejet sklep, da se aktivnim borcem NOB odobri 14 koledarskih dni izredno plačanega dopusta ter plačilo oskrbnine do višine 2.500.- din dnevno, če bo tak borec izkoristil ta dopust v termalnem ali klimatskem zdravilišču. Ta izredni dopust se lahko koristi samo 1 krat v dobi 3 let.

Delavski svet je zavrnil predlog odbora za razvijanje sistema nagrajevanja in standarda, da se Lah Alojzu dodeli nagrada v višini 10.000.- din. Predlog je bil utemeljen s tem, da je imenovani izboljšal postopek sušenja beljene preje, da ista ne porumeni. Delavski svet predlaga naj se zadeva ponovno prouči in ugotovi dejanski vpliv njegove iznajdljivosti k boljši kvaliteti beljene

preje, UO pa se pooblašča, da določi višino nagrade.

Na 6. seji, ki je bila 2.12.1964 je DS obravnaval vprašanje investicijske politike za naslednjih 5 let, vprašanje organizacije eksperimentalno-izobraževalnega centra in potrditev sistematizacije delovnih mest ter o spremembi pogodbe med podjetjem in Skupščino občine zaradi dotacije iz sklada za kadre.

Po obširni razpravi je DS po prvi točki sprejel sklep, da se uprava podjetja pooblašča, da v okviru razpoložljivih sredstev v letu 1964/65 sklene pogodbo za najetje kredita z dobaviteljem statev Giani v Italiji.

Potrdil je obrazložen koncept razvoja barvarne s tem, da bo v končni fazi v stavbi barvarne kompletna oplemenitilnica, priprava bombaža pa se bo preselila v prostore bombažne tkalnice.

Nadalje je bil sprejet sklep o dograditvi provizorija ob bombažni tkalnici - nadaljevanje prizidka obratne pisarne.

V adaptiranem prostoru sedanjega skladišča pomožnega materiala se uredijo prostori za tkalnico Mekinje, ki bi se predvidoma preselila v prihodnjem letu.

Delavski svet je tudi odobril posojilo Kemični tovarni Moste - Ljubljana. Tovarna se je pričela graditi na osnovi odobrenega kredita, ker pa je banka prenehala financirati nadaljnjo gradnjo je sprožena akcija naj bi slovenske tekstilne tovarne podprle to gradnjo s pomočjo kreditov za dobo 2 let.

Upravni odbor je imel v mesecu decembru 2 seji. Na 10. redni seji so bila obravnavana vprašanja inventurnih komisij, poslovni odnos do grosističnega podjetja Tekstil, Ljubljana, problematika nabave surovin in razprava o realizaciji osebnih dohodkov za november 1964.

Vodja računovodstva je podal predlog za imenovanje inventurnih komisij. Imenovanih je 14 komisij s povprečno 3 člani. Za predsednika centralne inventurne komisije je imenovan vodja plansko-analitske službe tov. Bernot Vinoko, za člana pa vodja analize trga tov. Drobnič Silva in vodja tehničnih služb tov. Kodela ing. Vida.

UO ugotavlja, da je situacija nabave surovin in reprodukcijskega materiala težka. Vodstvo podjetja bo poskušalo poiskati vse možnosti, da se podjetje oskrbi s potrebnim materialom kot je svila, bombaž, kemikalije, gorivo itd.

UO je sprejel sklep, da se ostanek neizplačanih sredstev iz rezervnega sklada prenese na sklad skupne porabe.

Nadalje je UO potrdil pogodbo o prodaji osnovnega sredstva kalandra Podjetju za izdelavo tekstilnih proizvodov Bački Petrovac, Odpadu pa naj se odprodajo vsi stari tkalski stroji, ki so za podjetje neuporabni.

Tov. Tajč Petru je UO odobril sredstva za specializacijo za popravilo šivalnih strojev v Zagrebu.

UO je obravnaval tudi vprašanje povračila prevoznih stroškov nad 600.- din in sprejel sklep, da se priznajo prevozni stroški delavcem, ki so oddaljeni nad 5 km za čas od 15.12. do preklica tega sklepa.

Na naslednji izredni seji pa je UO obravnaval vprašanje odobritve deviznih sredstev direktorju Frotirke Delčevo za potovanje v Italijo po vprašanju nabave tekstilnih strojev in utensilij, ki so potrebne za oba podjetja z ozirom na poslovno tehnično sodelovanje.

PERSPEKTIVNI RAZVOJ PODJETJA

Z uvedbo novih avtomatskih frotir statev v tkalnici se bo poraba barvane preje mnogo povečala. Zato je potrebna poleg avtomatizacije tkalnice frotirja še rekonstrukcija barvarne in nekaterih ostalih gospodarskih zgradb.

S preureditvijo zapadnega dela skladišča bomo pridobili v letu 1965 prostor za tkalnico svile - torej za preseelitev obrata II. (razvidno iz slike 1. točka 1). V tem prostoru bo montirana tudi klima naprava - skupno za eksperimentalno tkalnico in tkalnico svile. Prostor med upravnim poslopjem in poslopjem barvarne namravamo pokriti in bomo tako dobili precej velik prostor za skladišče surove preje (točka 2).

V letu 1965 se predvideva rekonstrukcija barvarne (točka 3.). Tu pa bo potrebno zgraditi aneks na južni strani barvarne. Gradnja aneksa bo potekala v dveh fazah. V prvi fazi (točka 3/1) bodo zgrajeni prostori sanitarij in centralnega laboratorija, šele nato pa bo možno pričeti z urejevanjem proizvodnjega prostora barvarne (točka 3).

Druga faza gradnje aneksa (točka 3/2) pa bo možna šele takrat, ko bo izgrajena nova čistilna naprava za čiščenje odpadnih voda (točka 7), ki je predvidena v sedemletnem načrtu.

S podaljšanjem aneksa na severni strani tkalnice frotirja (točka 4) bomo pridobili prepotrebne prostore za prebijalnico kart in ostalih priteklin. Ta aneks bo predvidoma zgrajen v letu 1965.

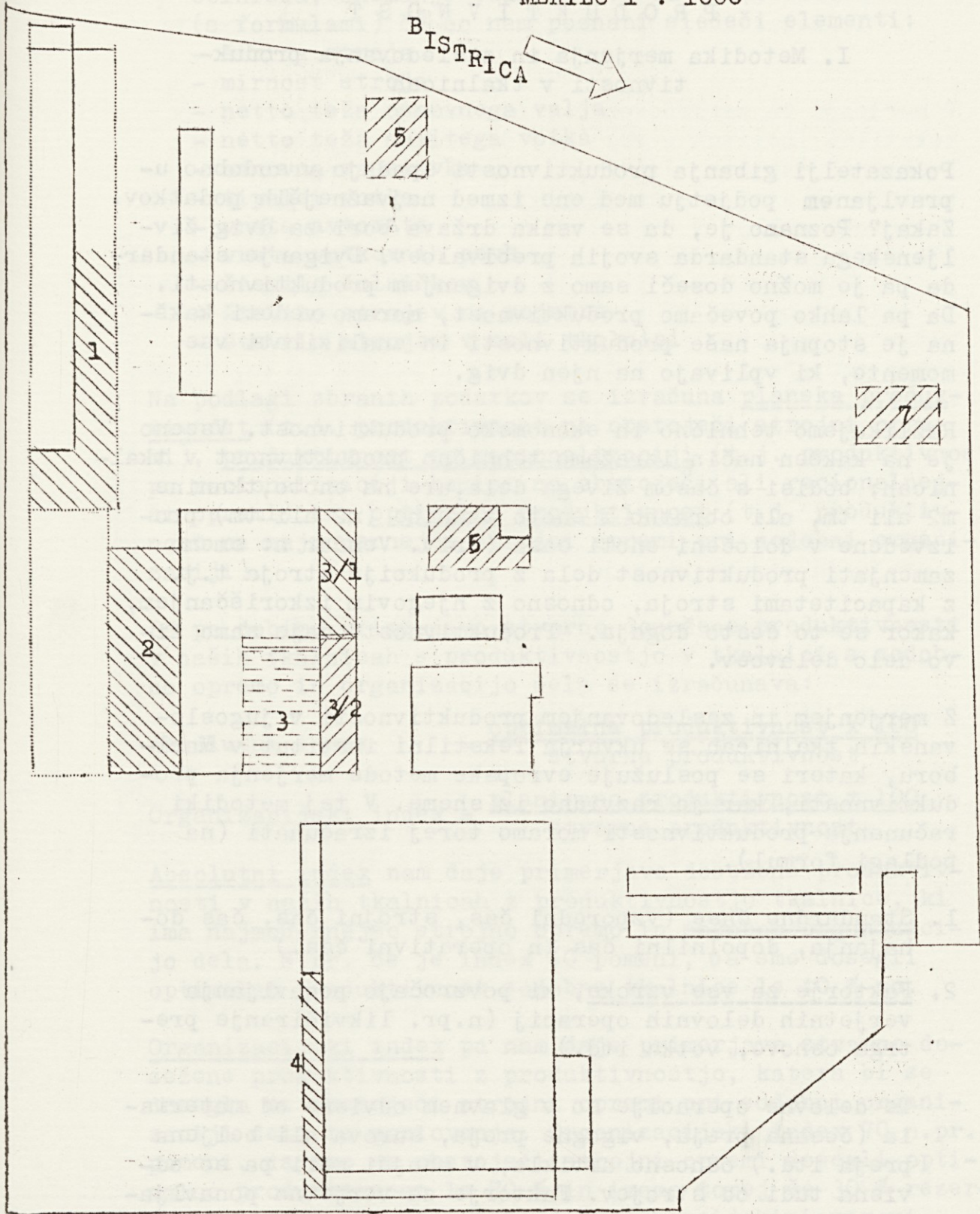
Zaradi varnosti pred požarom moramo zgraditi skladišče za vnetljive tekočine. Ker to skladišče ne sme biti v neposredni bližini proizvodnjih stavb, bo lociran nekje ob vzhodni strani tovarniškega zemljišča (točka 5). Nekaj sredstev za zgraditev tega skladišča je že planiranih v planu za leto 1965 tako, da bo možno pričeti z gradnjo že drugo leto, dokončano pa verjetno ne bo v letu 1965.

Ker smo trenutno brez pravih garaž v podjetju, se predvideva zgraditev garaž z vsemi ostalimi napravami v sedemletnem načrtu. Lokacija bo verjetno okrog transformatorske postaje (točka 6).

Tkalnica svile je že v gradnji, osnutek načrta za barvarno je napravljen, načrt za pokritje prostora med upravnim poslopjem in barvarno je naročen, za ostala naštetá dela pa se pripravljajo potrebni podatki za osnutke načrtov.

BENKO JANEZ
ZOB.VNIK STANE

SITUACIJA TOVARNE SVILANIT
MERILO 1 : 1000



SEVER

RISAL V DECEMBRU 1964
BENKO JANEZ

PR O D U K T I V N O S T

I. Metodika merjenja in zasledovanja produktivnosti v tkalnicah

Pokazatelji gibanja produktivnosti spadajo v sodobno upravljane podjetju med ene izmed najvažnejših podatkov. Zakaj? Poznamo je, da se vsaka država bori za dvig življenjskega standarda svojih prebivalcev. Dviganje standarda pa je možno doseči samo z dviganjem produktivnosti. Da pa lahko povečamo produktivnost, moramo vedeti kakšna je stopnja naše produktivnosti in analizirati vse momente, ki vplivajo na njen dvig.

Razlikujemo tehnično in ekonomsko produktivnost. Vseeno je na kakšen način izražamo tehnično produktivnost v tkalnicah; bodisi s časom živega dela, ure na enoto, tkanine m² ali tm, ali obratno z enoto tkanine (m² ali tm) proizvedene v določeni enoti časa (uri). Vendar ne smemo zamenjati produktivnost dela z produkcijo stroja t.j. z kapacitetami stroja, odnosno z njegovim izkoriščanjem, kakor se to često dogaja. "Produktivnost" daje samo živo delo delavcev.

Z merjenjem in zasledovanjem produktivnosti v jugoslovanskih tkalnicah se ukvarja Tekstilni inštitut v Mariboru, kateri se poslužuje evropske metode merjenja produktivnosti, kar je razvidno iz sheme. V tej metodiki računanja produktivnosti moramo torej izračunati (na podlagi formul).

1. Standardne čase (vzporedni čas, strojni čas, čas dohajanja, dopolnilni čas in operativni čas.)
2. Faktorje za vse vzroke, ki povzročajo ponavljanja verjetnih delovnih operacij (n.pr. likvidiranje pretrga osnove, votka itd.)

Te delovne operacije so v glavnem odvisne od materiala (česana preja, vigogne preja, surova ali beljena preja itd.) odnosno artikla, v manjši meri pa so odvisna tudi od strojev. Faktorje za verjetna ponavljanja delovnih operacij se določa na podlagi zbranih norm iz raznih tkalnic. K tem faktorjem pa moramo dodati še razne slučajne motnje stroje, ki pa se več ali manj ponavljajo in zavise od organizacije in kvalitete stroja.

3. Ponavljjanje rednih delovnih operacij (n.pr. menjava čolnička, snemanje tkanine) se da točno določiti (s formulami) če so nam poznani sledeči elementi:

- širina stroja
- mirnost stroja
- netto teža osnovnega valja
- netto teža navitega votka
- osnovna zaustavka
- tipalci votka
- vrsta avtomata
- vrsta votkovnih cevk
- število čolničkov
- število strojev na mojstra
- število strojev v celi tkalnici

Na podlagi zbranih podatkov se izračuna planska produktivnost (t.j. produktivnost na obstoječi strojni opremi), produktivnost po racionalizaciji (t.j. produktivnost po racionalizaciji bodisi na obstoječi ali racionalnejši opremi) ter optimalno produktivnost (t.j. produktivnost na najmodernejši strojni opremi pri sodobni organizaciji).

Da pa dobimo primerjavo stvarno dosežene produktivnosti v naših tkalnicah s produktivnostjo v tkalnici s sodobno opremo in organizacijo dela se izračunava:

$$\text{Absolutni index} = \frac{\text{optimalna produktivnost} \times 100}{\text{stvarna produktivnost}}$$

$$\text{Organizacijski index} = \frac{\text{planirana produktivnost} \times 100}{\text{stvarna produktivnost}}$$

Absolutni index nam daje primerjavo dosežene produktivnosti v naših tkalnicah z produktivnostjo tkalnice, ki ima najmodernejšo strojno opremo in sodobno organizacijo dela. N.pr. če je index 40 pomeni, da smo dosegli optimalno produktivnost sodobne tkalnice le 40 %-no.

Organizacijski index pa nam daje primerjavo stvarno dosežene produktivnosti z produktivnostjo, katera bi se dosegla na obstoječi strojni opremi pri sodobni organizaciji dela in poslovanja. Organizacijski index 70 n.pr. pomeni, da smo na obstoječi strojni opremi dosegli optimalno produktivnost le 70 % in imamo torej še 30 % rezerve, katero lahko zmanjšamo z organizacijskimi merami.

I. Rezultati dosedanjega merjenja produktivnosti

V merjenje in zasledovanje produktivnosti tkanja je v tekstilni inštitut v Mariboru do sedaj vključenih 21 bombažnih tkalnic. Iz zbranih rezultatov posameznih tkalnic se vidi, da se absolutni index v jugoslovanskih tkalnicah giblje v povprečju med 33,7 % - 40,5 %. Te številke nam dajo dejansko primerjavo med produktivnostjo v naših tkalnicah in produktivnostjo tkalnic, ki imajo sodobno opremo in enak asortiman artiklov. Iz rezultatov je opaziti, da se absolutni index naših tkalnic dviga prepočasi (cca 1 % na leto) z ozirom na to, da je zamenjava starega strojnega parka z avtomati hitrejša (cca 8 % na leto). Vzrokov za to ni težko odkriti:

- vzporedno z avtomatizacijo statev se ni istočasno avtomatizirala tudi priprava osnove in votka
- nivo organizacije dela in poslovanja se ni dvignil pri uvajanju avtomatizacije.

To se močno odraza pri organizacijskem indeksu saj ta v povprečju močno pada in to od 74,5 % - 62,8 %.

Diagram: (glej na naslednji strani)

Iz diagramov se vidi, da so rezerve produktivnosti tkalnic v povprečju narasle in to od 34 % na 59 % kar dokazuje, da se z avtomatizacijo tkalnic ne modernizira tudi organizacija dela. Torej so rezerve iz leta v leto večje namesto, da bi se zmanjševale.

- se nadaljuje

KODELA ing. VIDA

SEPTMA METODE DIKE PRODUKTIVNOSTI V TKALNICAH

Povprečje časov potreb-
nih delovnih operacij
po artiklih in vrstah strojev

Število rednih delov-
nih operacij nepo-
srednih delavcev
(določeno s formulo)

Število verjetnih
delovnih operacij
(prekinitev) dolo-
čenih s faktorji in
formulo

Delo posrednih de-
lavcev (od števil
in kapacitet stro-
jev) določenih s
formulo za posamez
del.mesta

Izračun.produkt.
na enoto proizvoda
po artikly in času
rodn.sek.

Standardni časi po-
trebnih delovnih
operacij po artik.
in stroju.

Število delov.operacij
na enoto proizvo-
da

Faktor Faktor Faktor
materia-artik- stro-
lov

Del.rezij.dela
v pogonu na enoto
proizvoda.

RAZMIŠLJANJA O VLOGI INDUSTRIJSKEGA OBLIKOVANJA V ORGANIZIRANI PROIZVODNJI

Tisto, kar se nam je zdelo še včeraj najboljše, je danes že preteklost. Tisto, kar je za nekoga lepo, ne pomeni drugemu mnogo.

Slikar ali kipar je oblikovalec, ki sam izbira material in objekt za svoje delo, ki je izraz njegove prizadevnosti in notranje prizadetosti. Ustvarjena dela so enkratna in lahko določeno izražajo pogled ustvarjalca na okolico, ki vpliva lahko na njegovo delo in mu daje možnost za ustvarjanje.

Kaj pa mora izražati delo industrijskega oblikovalca, ki ustvarja za širok krog uporabnikov industrijskih izdelkov? Industrijski izdelek mora kljub ozki izbiri materialov, kljub podrejenosti industrijski tehnologiji in ekonomičnosti proizvodnje vsebovati še tisto, kar dviguje izdelek nad enostavni produkt tehničnega procesa, torej mora imeti lepo obliko, ki bo privlačila veliko množico kupcev in uporabnikov. Industrijski oblikovalec v katerikoli panogi industrije je primoran delati pod pogoji, ki včasih ne dopuščajo dati izdelku tiste oblike, ki si jo je oblikovalec zamislil. Vsiljena tehnologija proizvodnje, strojna opremljenost in njena zmogljivost, materiali, potrebe tržišča, zahteve komercialne in še cela vrsta ostalih činiteljev vplivajo na delo oblikovalca, oz. določajo mejo med oblikovanjem in možnostmi. Tako mora oblikovalec upoštevati vse to in potem v okviru možnosti dati izdelku še tisto, čemur pravimo lepa oblika.

Da pa je lepa oblika pri potrošniku vedno bolj vplivajoč činitelj, ki vodi kupca do odločitve pri nakupu izdelka, nam lahko pove majhna primerjava. Avtomobil najnovejšega datuma in to katerekoli znanke se po tehnični strani (jakost stroja, materiali, oprema) skoraj nič ne razlikuje od svojega starejšega letnika. Vendar pa je nekaj kar mu daje prednost v očeh kupcev. To je model. In to je torej oblika, ki vsebuje čimbolj posrečeno funkcionalnost in barvo. Dostikrat sta to tako važna vpliva pri odločitvi kupca, da cena pravzaprav ne igra posebne vloge, razen seveda odvisno od kupne moči posameznika. Torej še en dokaz, da je uspela masovna proizvodnja pred-

vsem pogojena z dobrim poznavanjem razpoloženja potrošnikov izražena v lepo oblikovanem izdelku. Naloga industrijskega oblikovalca je napraviti tisto, kar je za množico odjemalcev enakega industrijskega izdelka najbolj privlačno.

Kako pa je z oblikovanjem konkretno v tekstilni industriji, ki proizvaja v pretežni večini izdelke za osebno potrošnjo? Kakšno je stanje oblikovanja? Kakšen je odnos vodstva podjetij do tega vprašanja? Kako je s strokovnim kadrom za oblikovanje? Kakšni so naporji za vzgojo kadrov za oblikovanje tekstilnih industrijskih izdelkov, kakšni so pogoji za vzgojo trgovine in za vzgojo potrošnikov? Torej množica samih vprašanj, ki bi jih lahko povezal z odgovori v celo razpravo. Vendar me ta članek ni vodil k razsežnosti razpravljanja za reševanje teh vprašanj, pač pa predvsem to, da prikažem nekaj svojih misli v naslednjem vprašanju: Industrijsko oblikovanje - proizvodnja - potrošnja v tekstilni industriji.

Šele zadnjih nekaj let je prodrlo v tekstilno industrijo mišljenje, da si skoro ni več mogoče zamišljati sodobne proizvodnje v mednarodni izmenjavi dela brez teamsko načrtnega programiranja razvoja asortimenta. Nastale so razvojne službe, ki imajo nalogo razvijati asortiment izdelkov na osnovi analiz o potrebah in željah potrošnikov ter na podlagi tega to čimbolj upoštevati in izvajati z obstoječo tehnologijo preko dobro organiziranih služb v podjetju. Danes si ni mogoče zamišljati v moderni proizvodnji dobrega uspeha brez obsežnega in pomembnega dela kot je načrtovanje industrijskega izdelka brez skupnega in enotnega dela, dela velikega kroga sodelavcev, ki dela v službah podjetja in to vse od povpraševanja potrošnikov preko oblikovalcev, priprav za proizvodnjo, poizkusnih serij, redne proizvodnje tja do prodaje izdelka.

Predno bi povedal nekaj besed o razvojnem delu v našem podjetju, bom navezal nekaj misli na prejšnje besede.

Danes obstoja poleg Srednje tehniške tekstilne šole v Kranju še Višja tekstilna šola v Mariboru in tekstilni oddelek na Tehniški visoki šoli v Ljubljani. Vse te institucije vzgajajo le tehnično izšolan kader, niti ena šola pa ne vzgaja kadrov za oblikovanje v tekstilni industriji. Ljudje, ki delajo v tekstilni industriji v tej službi so v glavnem absolventi že prej omenjenih šol ali iz Šole za industrijsko oblikovanje. Kadrov, ki bi prišli

iz vrst arhitektov, slikarjev in kiparjev skoraj da ni v razvojnih službah tekstilnih tovarn. Tehnično šolanim kadrom, ki se ukvarjajo z oblikovanjem v tekstilni industriji manjka prvenstveno likovne vzgoje, ostalim pa manjka znanje tekstilne tehnologije. Minili so pogoji, ko je bil pojem uspelega izdelka le teža, oz. je bil izdelek ocenjen po kvaliteti tkanja. Danes je precejšen del vrednosti tkanine že prevzel vzorec in pa barva tako, da najprej privlači vzorec v neločljivi povezavi z barvno sestavo, šele nato pa pride do izraza kvaliteta. Ne mislim trditi, da je kvaliteta slabša kot nekdanj. Ne. Pač pa se k uporabnosti izdelka v preteklosti sedaj v vedno večji meri pridružujejo želje in zahteve muhaste mode. Čim višji je življenjski standard tem večja je potrošnja in seveda tudi večje zahteve.

Vključitev v mednarodno delitev dela, ki je postala nujnost za tekstilne tovarne v Jugoslaviji je imela svoj vpliv na nenehni razvoj našega podjetja. Vzporedno z razvojem in rastjo podjetja je ob razumevanju kolektiva rastle tudi razvojna služba. Komaj triletno obdobje dela razvojne službe je pokazalo upravičenost njenega obstoja in načrtnega dela na tem področju. Čeprav je to kratko obdobje dela, je prineslo že mnogo izkušenj in to v razvoju izdelkov za domače tržišče - kravate, prav tako pa tudi za izvozne potrebe - brisače, oz. frotir. Vendar pa moram priznati, da je ostala neizkoriščena še marsikatera zamisel, ki ni bila uresničena prav zaradi nezmožljivosti strojne opreme ali pa tudi pogodbene obveznosti do kupcev (sugeriran vzorec, sestava, dimenzije, cena). Kljub temu in kljub vsem tem slabostim, ki zavirajo deloma svobodno iniciativo oblikovanja, smo se ravno pri izvozu marsikaj naučili. Prav zaradi sodelovanja s tuji kupci smo bili primorani pripraviti lastno barvno karto za frotir in enotne tehnične predpise tako, da je pot od želje kupca pa preko vseh faz dela v proizvodnji takšna, da so možna zelo majhna odstopanja.

Nastanek samostojne ekonomske enote v letu 1965 v okviru splošne uprave daje slutiti, da bomo napravili zopet korak dalje v razvojni službi in delu, ki ga opravlja ta služba v našem podjetju. Razvojna služba bo morala biti tako še vnaprej enako organsko povezana s potrebami tržišča, vendar brez bojazni, da bi delala le v ozkem okviru tehnične službe ali pa kot nekakšen servis prodajne službe. Reševala bo lahko bolj samostojno celotno vprašanje razvoja asortimenta v takšnem obsegu, kot ga bodo narekovale potrebe tržišča in zmogljivost proizvodnje.

Naj bi ta sestavek le v grobem prikazal vprašanje industrijskega oblikovanja, ki bo imelo še nenehno rast v naši industriji, saj je šele na pohodu obdobje, ki je v drugih industrijsko razvitih državah že v okviru znanstvenih raziskav.

Morda bom še kdaj drugič kaj več povedal o delu naše razvojne službe, posebno še takrat, ko bom lahko govoril o samostojni ekonomski enoti. Takrat bom lahko morda govoril tudi o stimuliranem nagrajevanju v povezavi z letnim planom poizkusov v prav tako novo ustanovljeni ekonomski enoti, ki bo pričela z delom v letu 1965 z naslovom - EKSPERIMENTALNO - IZOBRAŽEVALNI CENTER!

In na koncu še želja, oz. misel: Osebno sem mišljenja, da bi moral biti tekstilni industrijski oblikovalec, ki naj bi ga nam dale šole, vzgajan načrtno in v ozki povezavi z likovno vzgojo in poznavanjem tekstilne tehnologije. Da bi bil tak način vzgoje oblikovalcev pravičen nam potrjuje švedski sistem vzgoje industrijskih oblikovalcev. Švedska ima prav na tem področju že dolgoletne izkušnje in bi bilo način vzgajanja industrijskih oblikovalcev vredno posnemati tudi pri nas. To pa je problem, ki ga bodo reševale za to poklicane institucije in instance.

PETER PEČEVNIK

POROČILO KADROVSKO - SOCIALNE SLUŽBE

V drugi polovici novembra in v decembru nismo sprejemali novincev, ker so vsa delovna mesta zasedena, v center za izobraževanje se pa stroji šele montirajo. Dosedaj delajo v centru pri montaži le praktikanti iz Delčeva, ki so predvideni za mojstre in dve naši delavki iz EE 30. Premestitve bodo izvedene šele s 1.1.1965 in za tiste delavke, ki iz zdravstvenih razlogov ne smejo delati v treh izmenah, nosečnice in matere z otrokom do 1 leta starosti.

Koncem meseca novembra sta zaključila prakso v našem podjetju dva praktikanta iz Delčeva in sicer: mojster konfekcije in kontrolorka kvalitete frotirja.

Dne 2.12.1964 pa smo dobili 10 novih praktikantov in si-

cer za delovna mesta: kadrovsko-socialno in splošno službo, za planerja, za proučevanje dela, za kontrolo v laboratoriju ter tkalce in snovalke, kontrolorke in vlaganje osnov.

Delovnega razmerja sta bila razrešena iz EE 30 tov. KOŽELJ Franc zaradi samovoljne zapustitve dela in JALŠOVEC TEREZIJA - sporazumno.

Tov. VRBNIK PAVLI poročeni MENČAK želimo na novi življenjski poti mnogo sreče in zadovoljstva.

DANICA MIŠIČ

TEHNIČNE NOVICE

V eksperimentalni tkalnici in izobraževalnem centru se vrši montaža šestih frotir - avtomatov, italijanske firme "Giani". Avtomati so last tovarne "Frotirka" iz Delčeva in se montirajo v našem podjetju z namenom, da se bo tu vršilo proučevanje njihovih tkalk in mojstrov. Nadalje so namenjeni ti stroji za eksperimente in vzorčenje.

V barvarni je montiran nov moderni strižni stroj italijanske firme "Mario Crosta", namenjen za striženje frotirja za brisače in domače velur frotir plašče. To je prvi stroj v Jugoslaviji za to vrsto proizvodnje. V ta namen se že pripravlja frotir tkanina za striženje.

Med upravnim poslopjem in eksperimentalno tkalnico se že vršijo gradbena dela za dograditev prostorov za tkalnico svile. V sredini prihodnjega leta bodo doživele svoj cilj dolgoletne želje članov kolektiva za kompletno koncentracijo tovarne, to je preselitev še zadnjega obrata, tkalnice svile iz Mekinj. Selitev bo sicer zahtevala še precejšnje napore in probleme, vendar bo z veliko mero dobre in trdne volje tudi to premagano.

Z ozirom na predvideno rekonstrukcijo tkalnice frotirja se pripravlja v prihodnjem letu tudi rekonstrukcija barvarne. Z rušenjem sedanjih prostorov sanitarij in garderob ter hodnika, se bo v veliki meri povečal proizvodnji prostor za barvarno, kamor se bo predvidoma montiralo no-

vo postrojenje barvnih aparatov.

Na strani proti kotlarni se bo vzporedno z barvarno do-
zidal aneks, v katerem se bodo lahko uredile sodobne gar-
derobe, sanitarije, pisarna in centralni laboratorij.

MATIJA JENKO

KVALITETA BOMBAŽNE PREJE

Problem trganja preje v pripravljalnici in tkalnici nas je prisilil, da smo pristopili h kontroli, tako surove, kot oplemenitene preje. Že skoraj 2 meseca se kontrolirajo vse dospele pošiljke preje. Kontrolira se enakomernost številke preje, število zasukov dvojne preje (zavejev enojne preje pa ne moremo meriti zaradi nepreciznega aparata) predvsem pa nas zanima trdnost in enakomernost trdnosti.

Pri merjenju trdnosti preje, kot tudi Nm, smo nekako v zagati zaradi pomanjkanja instrumentov in aparatov za merjenje vlažnosti (kondicionirni aparat, hygrometer). Konvencionalno pravilo je, da se meritve izvršiti pri 8,5 % vlage (trdnost bombažne preje raste s količino vlage) kar dosežemo s klimatiziranjem v eksikatorju (t.j. stekleni pripravi z nasičeno raztopino amon-nitrata), vendar tudi teh nimamo dovolj (samo enega - tudi na trgu jih ni). Sicer pa način klimatiziranja v eksikatorju ni primeren za kontrolo v proizvodnji, saj se trdo naviti kopsi le težko navlažijo oz. osušijo, navijanje v predenca pa ni praktično. Če v bodoče predvidevamo moderno opremljen laboratorij, ne smemo pozabiti na klimo napravo v fizikalnem delu, sicer laboratorij, kljub nazivu, ne bo moderen.

Zaradi omenjenih pomanjkljivosti so vse do sedaj napravljene meritve le približne. Pri ugotavljanju Nm preje, smo ugotovili, da precej odstopajo od predpisanih vrednosti. Tu je težko reči, ali so vzroki pri proizvajalcu ali pa % vlage močno odstopa od predpisanega (8,5 %). Vlažnost preje smo večkrat skušali ugotoviti po gravimetrični metodi, (tchtanje vzorca pred sušenjem in po sušenju v termostatu pri 105°C), vendar se nam še niko-

li ni posrečilo, ker se je termostat takoj pokvaril, če je bil dalj časa vključen (preja se nam je skoraj vedno zažgala, ali pa celo zgorela, ker je temperatura poskočila na 200°C). Vendar, če bi nam tudi uspelo na ta način določati vlago, je ta metoda za namene kontrole neuporabna, saj traja 2 dni, da pridemo do rezultata. Pri ugotavljanju vlage, pa nam bi odlično služil kondicionirni aparat.

Po dosedanjih ugotovitvah skoraj vse številke preje odstopajo na +, torej preja ima manj vlage v sebi (manj od 8,5 %), ali pa je dejansko tanjša, kot je dogovorjeno z dobaviteljem. To je sicer za nas ugodnejše, saj napravimo iz iste količine preje več frotirja, vendar se tu pojavi nov nedostatek: artikli ne odgovarjajo izračunani teži, so narveč lažji. Ta nedostatek lahko preprečimo s tem, da z ozirom na odstopanje preje po številki izračunamo težo, oz. ugotovimo % odstopanja tkanine z ozirom na % odstopanja številke preje.

Primer: zanjkaستا osnova Nm 34/2 gostote 11,5 niti/cm stkanja 276 %,
vezna osnova Nm 60/2 gostote 11,5 niti/cm stkanja 3 %,
votek Nm 28/1 gostote 18 niti/cm, skrčenja 5,2 %.

Če posamezne številke preje odstopajo:

34/2 za \mp 6 %

60/2 za \mp 4,5 % (tu so vnesene skrajne meje

18/1 za \mp 6 % po JUS-u)

potem teža frotirja odstopa + 7,5 %, - 5,5 % od v naprej izračunane teže, če so številke točno 34/2, 60/2 oz. 28/1. Tu igra odločilno vlogo odstopanje zanjkaسته osnove zaradi visokega % stkanja.

Te vrednosti odstopanja teže veljajo le, če smo vzeli konstantne gostote osnove in votka ter konstantne dimenzije. Če pa bi v izračun vnesli tudi po JUS-u dovoljena odstopanja v gostoti in dimenzijah, pa bi dobili dejanske meje odstopanja teže frotirja (seveda pod pogojem, da bi šla v proizvodnjo le taka preja, ki odgovarja JUS-u, prav tako da gostote ne bi odstopale preko dovoljene meje (zlasti zanjkaسته osnove) kot tudi dimenzije ne bi smele odstopati od dovoljenih.

Če se zaustavimo pri trdnosti preje, moramo zopet poudariti nezanesljivost rezultatov zaradi različnega % vlage, vendar jih vzemimo za pravilne.

Po določilih JUS-a morajo imeti posamezne preje sledeče trdnosti:

- 34/2 - osnova, brez zasukov 588 gr / trdnost = teža v
- 40/2 - osnova, brez zasukov 500 gr / gr, s katero mora-
- 60/2 - osnova, brez zasukov 437 gr / mo prejo dinamično
- 28/1 - votek 250 gr / obremeniti, da se pretrga.

Torej nižjih vrednosti preja ne sme imeti - določila pa bi veljala le tedaj, če preja ne bi imela zasukov. S sukanjem se trdnost preje poveča in sicer tem bolj, čim več zasukov odpade na enoto dolžine (večanje trdnosti z ozirom na število zasukov pa velja samo do nekega določenega števila, saj začne pri tem številu trdnost preje z nadaljnjim sukanjem padati, dokler ne pride do pretrga).

Vrednosti za trdnosti, enakomernosti kot tudi enakomernosti številke za sukano prejo JUS še nimamo, zato bi bile potrebne raziskave na tem področju.

Dosedanje meritve trdnosti smo primerjali z gornjimi mejami. Čeprav so te meje nižje kot bi morale veljati za sukano prejo, so meritve pokazale odstopanje na -, z ozirom na trdnost, pa tudi variacijski koeficient teži k zgornji meji predpisa, t se pravi, da preja ni slaba samo zaradi razmeroma nizke povprečne srednje vrednosti, marveč ima tudi veliko slabih mest.

Če vzamemo povprečje meritev 18-tih pošiljk preje Nm 34/2 dobimo, da znaša trdnost 571,5 gr, kar ne odgovarja niti določilom JUS-a za dvojno prejo (brez zasukov).

Za 60/2 znaša povprečje 435,8 gr (tudi nekoliko nižje od predpisane), za 40/2 znaša povprečje trdnosti 475,1 gr, (predpis 500 gr).

Nm 28/1 je nekoliko boljša v povprečju (333 gr), vendar ima več slabih mest (CV = 16 %).

Za oceno naše preje si oglejmo še meritve preje inozenskih brisač (vrednosti v okvirju pomenijo trdnosti oz. variacijske koeficiente odgovarjajoče domače preje):

zanjkasta osnova 34/2	641 gr	571,5 gr,	CV 7,9 %	11 %
zanjkasta osnova 40/2	616 gr	475,1 gr,	Cv 6,6 %	10,5 %
vezna osnova 60/2	481,6 gr	435,8 gr,	CV 8,4 %	12,0 %
votek 28/1	420 gr	333,0 gr,	CV 12 %	16,0 %

Iz prednjega vidimo, da je inozemska preja 10 - 23 % močnejša od naše, zlasti pa se odlikuje po enakomernosti, saj so njihov variacijski koeficient tudi do 50 % nižji od našega. Razumljivo je, da s tako kvaliteto kot jo imamo sedaj, že zaradi preje ne moremo doseči tiste produktivnosti, ki bi jo želeli, saj je omejeno izkoriščanje strojev zaradi pretrgov.

ZALAR ing. ALOJZIJA

PROMET IN VARNOST

Še vedno velja pravilo NA CESTI NISI SAM. Tega pravila pa kaj radi ne spoštujemo. Po javnih cestah hodimo tako prešerno in samozavestno kot bi bili še vedno v srednjem veku. Večina koristnikov javnih cest se ravna po predpisih, nedisciplinirani vozniki pa ogrožajo sebe in ostale koristnike prevoznih sredstev. Vozniki, ki ne spoštujejo cestno-prometnih predpisov naj vedo, da je na cesti prostora samo za disciplinirane in pazljive voznike, za vse ostale pa je dovolj prostora za žalah.

Večkrat opazujem naše delavce, ki se vozijo na delo z raznimi prevoznimi sredstvi. Vsi vemo, da je ob konicah zelo gost promet, zlasti zjutraj in ob dveh, ko se vračamo iz dela. Delavci zjutraj drviijo na delo, ko lovijo zadnje minute, zato so tudi na cesti manj pazljivi. Naj navedem primer, ki se je zgodil pretekli mesec, ko je za las manjkalo, da ni prišlo do hude prometne nesreče. Delavka iz tkalnice se je peljala s kolesom. Ko je pripekljala do vratarnice je naglo zavila na levo, ne da bi nakazala smer in je samo malomarno pogledala nazaj, ko je bila že na sredini ceste. Tedaj je opazila, da se ji z veliko hitrostjo približuje fičo. To manivriranje kolesarke je zmedlo voznika, ki je istočasno zavil na skrajno desno stran ter jo prehitel z desne strani. Kolesarki je zledenela kri, ko je spoznala kako v veliki nevarnosti je bila.

Takih primerov, ko posamezniki pri zavijanju ne nakažejo smeri vožnje, je še več. S tem ogrožajo varnost prometa, ker vzpostavljajo v življenjsko nevarnost sebe in druge.

ALOJZ KONDA

KRATEK IZVLEČEK STROKOVNEGA PREDAVANJA PRI DITT-U

V mesecu novembru se je vršilo strokovno predavanje o naslednjih temah:

1. Zasedovanje produktivnosti bombažnih tkalnic
2. Kontrola kvalitete
3. Novosti v desenateuri in vzorčenje v Italiji
4. Sejem v Milanu in ogled tovarne Bemberg

Obe temi to je prva in druga, bosta podrobneje podani od ing. Kodela Vide (glej pod temo, ki je navedena zgoraj).

Naslednjo temo je podal tov. Pečevnik Peter.

Kratek izvleček:

V tekstilnem centru Italije - v BUSTO ARSIZIO sem se srečal s proizvodnimi in oblikovnimi principi dela v proizvodnji frotirja. Lahko rečem, da je BUSTO v resnici center ne samo frotirja, pač pa proizvodnje in strojegradnje za bombažni tekstil v Italiji. Center za proizvodnjo kravat pa je v COMO.

Vsa industrija je v privatnih rokah. Konkurenca je zelo močna. Vendar je prav tako močna konkurenca privedla do tega, da je delo deljeno tako, da velika tovarna - barvarna, barva prejo za zelo široko področje odjemalcev, drugo podjetje zopet vrši samo usluge škrobljenje itd.. To je privedlo do tega, da je vsak v svoji panogi dela specializiran. V okolju takega dela, dela tudi podjetje za izdelavo vzorcev za žakardne bombažne tkanine, predvsem do prebijanja in šivanja kart. Načini prebijanja in risanja se dokaj razlikujejo od našega. Vendar smatram, da je naš dosti naprednejši in ekonomičen. Isto podjetje izdeluje tudi galirunge in dvojne žakarde za frotir. Njihova naloga ni predvsem lepo oblikovanje, pač pa proizvodnja vzorcev.

V izložbah po Italiji pa je moč videti mnogo izdelkov iz frotirja. Lahko bi rekel, da je postal že skoraj modni artikel, če ne že v celoti, pa v precejšnji meri, kot nosilec modnih barv.

Zadnjo temo je podal tov. Jenko Matija.

Kratek izvleček:

Ogled tovarne umetnih vlaken "Bemberg" Gozzano, katera izdeluje bakrovo umetno svilo pod imenom "Bemberg".

Umetna svilena vlakna čedalje bolj izpodrivajo sintetična vlakna. Ta tovarna se počasi preorientira na proizvodnjo sintetične in sicer Ortaliyona.

Proizvodnja bakrove umetne svile, katera uporablja za osnovo surovino bombažne odpadke imenovane linterse, se odvija po dveh sistemih. Starejši sistem, pri katerem se viskozna masa tlači pod pritiskom skozi predilne šobe in se z vodnim curkom razvlači in delno strjuje ter nato vodi skozi raztopino, katera vsebuje žvepleno kislino, kjer se popolnoma strdi. Nato se navije na valčne navitke, ki gredo nato na previjanje na predena, barvanje, ponovno previjanje, kontrolo in pakiranje.

Drugi modernejši sistem, pri katerem se vrši predenje po kontinuiranem načinu se barva že v masi, nato prede in suši, potem se pa barvana preja direktno navija že na križne konusne navitke. Ta način je mnogo hitrejši in tudi dosti cenejši. Proizvodnja svile je zelo velika in se prodaja po mnogih evropskih in azijskih državah, kjer uživa priznanje za svojo kvaliteto.

ROZKA GOLIC

POTOVANJE NA ŠVEDSKO, NORVEŠKO, DANSKO IN
ZAPADNO NEMČIJO
(nadaljevanje)

D A N S K A

Da ne bi izgubili dragocen poslovni čas smo iz Osla odpotovali z letalom ponoči. Letalo je naredilo velik krog, da bi se potnikom nudil lep pogled na Oslo ponoči ter nato usmerilo svoj kurs na Dansko. Zapustili smo interesantno deželo fjordov in nekdanjih Vikingov. Potovanje v Kopenhagen je trajalo eno uro ter v temi ni bilo nič zanimivo. Potniki v letalu so skoraj vsi čitali. Mnogi so kupovali žgane pijače v lični embalaži, dalje cigarete in čokoladne izdelke. Ti izdelki se namreč v letalih, ki obratujejo v mednarodnem prometu, prodajajo

brez carine in prometnega davka - so torej precej cenejši.

Kopenhagen - glavno mesto Danske - ima cca 1,300.000 prebivalcev. Zavzema veliko površino, ker je le malo stavb višjih od štirih nadstropij. Kopenhagen nazivajo v poslovnem svetu tudi: "Okno Skandinavije v svet". Letališče v Kopenhagenu je eno največjih in najmoderneje opremljenih v Evropi. Tukaj vzletavajo in pristajajo letala iz vsega sveta. V velikih halah letališčnega poslovanja je dan in noč vrvež kot v mravljišču. Ista slika je v pristanišču, kjer se odvija pomorski promet z vsem svetom. Pri vходу v to pristanišče kraljuje na veliki skali simbol mesta Kopenhagen - kip morske deklice. Letos je bil ta lepi kip oskrunjen. Našla se je vandalska roka, katera je odsekala tej svetovno znani umetnini glavo. Zakaj, še ni nihče ugotovil. No v času našega obiska je bil kip spet obnovljen. Še eno znamenitost poseduje Kopenhagen. V središču mesta se nahaja velik zabaviščni vrt - po vsem svetu znani "Tivoli", ki se pa zelo razlikuje od ljubljanskega soimenjaka. To zabavišče je pravljичno urejeno. V njem je kratko rečeno: Za vsakogar nekaj zanimivega - od dojenčkov do starcev in tudi za vsak žep.

Nekaj predmestnih predelov Kopenhagena je zazidanih z ličnimi individualnimi hišami atrijskega tipa. Mnogo je tudi vrstnih hiš, ki so združna lastnina ter jih uporabniki odplačujejo v dobi 10 - 20 let. Vsaka hiša ima tudi nekaj vrta, ki je običajno poln cvetja. Hiše so pobarvane v raznih barvah - skratka ves ambijent je ena sama paša za oči - zares zelo lepo.

Danci so zelo priden, delaven in skromen narod. Poleg Švedov in Nemcev imajo v Evropi najvišji standard. Danci - za razliko od Švedov - radi jedo precej mastno hrano ter se obilno zalagajo s pivom. Seveda se to odraža pri postavah, ki so kar precej zaoblene. Tudi oblečeni niso tako elegantno in izbrano kot Švedi, ker so bolj dunajskega kova. Začudilo me je pa zelo razgibano nočno življenje. V Kopenhagen se hodijo namreč zabavat tudi Švedi in Norvežani - zahvaljujoč visokemu standardu.

Svetovno znani so danski agrarni proizvodi. Tudi izdelki ladjedelniške industrije so zelo cenjeni. Zelo živahen cestni promet se odvija po zelo dobrih cestah. Agrarna proizvodnja je do najvišje stopnje mehanizirana. Hiše v mestih kot v vaseh so zelo lične, čiste in že na prvi pogled prikupne. Lep je pogled iz letala na to deželo -

polja izgledajo kot krasne mnogo-barvne simetrične preproge.

Kakoor Švedska in Norveška je tudi Danska kraljevina. Kljub večstrankarskemu sistemu, je vodeča social-demokratska partija. Zahvaljujoč temu dejstvu je ta država izvedla precej socialnih reform. Zadružništvo je v tej državi zelo razvito ter dobro organizirano.

Kot v vseh skandinavskih državah, se tudi v Danski uvažja z vseh petih kontinentov mnogo izdelkov za široko potrošnjo. Tako tudi tekstil. Naše podjetje si je že osiguralo svoj del življenjskega prostora na tem tržišču. Škoda je bilo, da je Danska do sedaj s posebnimi predpisi (licencami) omejevala uvoz iz Jugoslavije. Z letom 1965 je to ukinjeno in bomo lahko izvozili kolikor nam bodo dovoljevale možnosti. Obiskali smo nekaj velikih kupcev. Ker pa je bila takrat še v veljavi omejitev, nismo ničesar konkretnega zaključili. Naši pregovori so se omejevali na možnosti dobav za bodočnost, ko ne bo več licenc. Danes pa je to že stvarnost. Informativno omenjam, da so bili te dni že prvi kupci iz Danske v našem podjetju. Poslali smo tudi že prve skice brisač, katere bomo izdelovali za našega največjega kupca Kooperativa - Švedska. To podjetje je velik koncern, ki ima svoje nacionalne centrale na Švedskem, Norveškem, Danskem in Finskem. S Švedsko in Norveško - Kooperativo imamo že poslovne stike, sedaj jih bomo navezali pa še z Dansko. V takem načinu poslovanja je velika prednost. Za ta podjetja bomo namreč izdelovali iste vzorce v velikih količinah. Tudi največje trgovsko grosistično podjetje na Danskem - Möller & Co. bo za nas zelo zanimivo, ker kupuje v sklopu naših dveh kupcev Stockhaus - Švedska in Ogland - Norveška. Danska je za nas tudi zanimiva, ker dosegame - razen Švedske in Norveške - boljše cene kot na ostalih evropskih tržiščih.

(-se nadaljuje - Zap.Nemčija)

JOŽE ŠKERLEC

EKSKURZIJA

Po uspešni cepitvi društva v letošnjem poletju smo se osamosvojili in začeli z reorganizacijo in planiranjem. Poleg strokovnih predavanj in pomoči, ki jo nudimo "Frotirki" Delčevo, spadajo v plan društva tudi strokovne ekskurzije, ki jih društvo prireja v lastni režiji. Da bi se kaj dosti govorilo o pripravah ni bilo opaziti. Odbor je deloval načrtno. Zbrali smo se v petek zjutraj in do pete ure smo bili kompletni. Zvedeli smo, da nas je avtobus pustil na cedilu in da bomo morali počakati pol ure.

Dve tretjine zbranih je zasedlo vratarnico, ostala tretjina pa je vztrajala kar zunaj pred ograjo.

Na avtobus smo čakali celo uro. Med tem smo ugibali in računali, kako bi uro čakanja za triindvajset članov zaračunali avtoprevozniku. Če se dobro spominjam, bilo je minuto pred šesto; prideta dve tovarišici mimo vratarnice in se vprašata: "Tolk jih je zamudl dons? Jih bo že sekretar" "Izgleda, da je avtoriteta s te strani na mestu.

Začetna vožnja skozi meglo in mokro cesto ni bila kaj prida prijetna. Tudi članom, ki so čakali med potjo do Ljubljane nismo mogli zavidati. Po uri in pol čakanja ob cesti so bili v zelo klavernem stanju in precej premraženi. Med potjo smo se pogovarjali in ugibali o postrojenju in organizaciji podjetij kamor smo bili namenjeni.

V Trebnjem smo naredili kratek postanek in enega še v Zelini pred Varaždinom. Seveda smo postali po opravljenih postankih bolj zgovorni.

Začeli smo se zavedati pomena in vloge društva inženirjev in tehnikov in s tem v zvezi tudi naloge, ki nas je čakala, da naredimo čim dostojnejši vtis na društva in kolektive kamor bomo šli in da čim več pridobimo na ekskurziji. Na žalost je bil naš sestav v večini iz naslednjih: prisoten je bil samo eden inženir in še tega smo izvolili za kapetana ekskurzije, ki nas je vsestransko častno vodil in zastopal.

V "Visu" so nas čakali s čajem, ki je bil do serviranja

trikrat prekuhan. Malo nerodno je bilo, ker smo bili sami novi obrazi. Tisti, ki imajo dobro poznanstvo v Visu niso bili z nami, bili so službenc zadržani in so ostali v podjetju.

Vendar naš dobri kapetan je uredil vse tako, da ni bilo zmede in je šlo naprej vse po programu.

V Visu smo opazili, da za obstoječo proizvodnjo podjetje nima dovolj ustreznih prostorov. Predvidena pa je razširitev. V tkalnici smo opazili tkalca v sedečem stanju, stroji pa so obratovali.

Ko sem vprašal prijatelja, kaj misli o osebnem standardu, mi je samo prikimal. V dežnikarni dela v prostoru, ki meri polovico naše previjalnice okrog šestdeset ljudi. Prijatelj jih je videl mnogo več in se nisva mogla zediniti. Mogoče je tu vzrok, da je zaostal in smo ga čakali. Na telefonično intervencijo kapetana se je končno vrnil v spremstvu dežurnega gasilca.

"Varteks" smo si predstavljali bolj moderno podjetje kot je v resnici. Poleg starih ima tudi nova postrojenja predvsem v predilnici. Videli smo eno do sedaj največjih konfekcij. Ugotovili smo, da ljudje resnično delajo in to res z veliko vnelo.

Ko smo vprašali inženirja kako so to dosegli, smo dobili odgovor: "Norme". Pri zakuski, ki so nam jo priredili v "Varteksu" je prišlo do izmenjave mnenj in na odgovore o naših vtisih.

Verjetno bo o številkah pisalo še naknadno v našem listu. Priznam, da se mi je mešalo že prej ko sem poslušal o letnem planu, realizaciji, skladih, osebnih dohodkih, vse v milijardah, tako da res ne vem, če sem si številke pravilno zapomnil. Na zaključku se je naš kapetan zahvalil za gostoljuben sprejem in za strokovne razlage, ki so bile zelo poučne. Izrazil je željo, da bi naše društvo in kolektiv z veseljem pozdravili v naši sredini predstavnike društva "Visa" in "Varteksa".

Na pokopališče smo šli že v mraku. V začetku smo opazovali grobnice in kapele zasajene s striženimi cipresami, je pa to eno najlepših pokopališč v naši državi. Ko se je še bolj zmračilo bi najraje začel otipavati spomcnike in kipe, če me ne bi bilo sram; res se ni dalo vse videti zaradi teme. Ko smo se vrnil izpred večnosti, smo se od-

pravili v restavracijo, da izbrišemo spomin na mrtve. Tu se je tov. tajnik prvič in zelo lepo izkazal in bilo je res potrebno.

Na poti proti Ptuju je bilo res prijetno. Tov. Vin-ko in Franci sta poskrbela za pevski kvartet, ki nas je prijetno zabaval. Moj sosed je pa razlagal o vtisih specializacije na Angleškem in to proti vsakemu pričakovanju v angleščini. V glavnem se je cela razprava odvijala v treh stavkih in vendar smo mu kmalu začeli odgovarjati v učeni angleščini. Opazoval sem sosede, če še kateri preklinja svojo kvalifikacijo in mu ne bo treba na specializacijo v inozemstvo, da bi pridobil kaj na tujih jezikih.

Pokazalo se je, da smo Slovenci narod, ki v zelo kratkem času obvladamo vsako gramatiko, posebno še v sili. Pri "Roziki" v Ptuju smo večerjali. Razmišljal sem kaj so krivi ubogi piščanci za našo ekskurzijo, toda malo sem bil potolažen, ko sem se med drugimi zadovoljil z zrozkom, ker je piščancev zmanjkalo. Pri "Roziki" so nam domačini iz solidarnosti prepustili prostor, kjer smo počivali tako, da smo lahko nemoteno razpravljali o naših vtisih na ekskurziji.

Doživeli smo majhno cepitev; manjša grupa tovarišic se ni hotela udeležiti razprave, čeprav so pravila statuta taka, da se mora manjšina pokoravati večini. Vendar so vstrajale v svojem kotu do konca razprave.

Od "Rozike" naprej se ne bi mogel kaj več spomniti o kakšni podrobnosti. Material je bil izčrpan. Kvartet je prepeval in nas je še naprej zabaval. Sosed je nadaljeval z razlago v angleščini: "O Mister Tomy, Falamorgana verivatš. Jes Mister Braemli Falamorgana a key."

- ar

Š P O R T

Kegljaški šport se v zadnjih letih vse bolj uveljavlja in masovno razvija. V ta namen je bilo zgrajenih večje število novih kegljišč v naši domovini, katera omogočajo masovno udeležbo ljubiteljev kegljaškega športa.

Tudi v našem podjetju je bilo veliko zanimanja za to vrsto športa. Zato smo se povezali z Induplati Jarše, kateri so nam šli na roko in nam odstopili odnosno omogočili, da lahko na njihovem kegljišču vršimo redne treninge enkrat tedensko, ravno tako lahko na njihovem kegljišču prirejamo razna kegljaška tekmovanja. V zadnjem letu so se vršili redni treningi naših kegljačev. Imeli oz. organizirali smo tudi tovarniško prvenstvo v počastitev 1. Maja in za Dan republike, razen tega smo imeli sedem prijateljskih tekmovanj z Induplati, Jarše in Papirnico, Količevo. Kvaliteta naših kegljačev se je pokazala ravno v teh prijateljskih tekmovanjih. Rezultati naših kegljačev so bili enakovredni njihovim, čeravno se kegljači iz Induplati in Količevega udeležujejo v kegljaškem športu že vrsto let. Vedeti moramo, da so pogoji naših kegljačev zelo otežkočeni. Kegljjišče se nahaja v Jaršah zato se morajo kegljači posluževati prevoznih sredstev, problem pa je tudi z postavljači kegllov. Vse to je uplivalo na število in kvaliteto naših kegljačev.

Mišljenja sem, da bi bilo v Kamniku zelo potrebno športno kegljišče že iz tega razloga, ker se kegljaškega športa poslužuje 70 % ljudi v starosti nad trideset let, kateri nimajo možnosti udeleževati se v ostalih športnih panogah, katere vsekakor zahtevajo večje napore in kondicije. V Kamniku obstojajo razne športne panoge, katerih se večji del poslužuje mladina. Zato sem prepričan, da bi športno kegljišče v Kamniku pridobilo ljubitelje tega športa in bilo polno zasedeno preko celega leta.

SLAVKO ŠUŠTAR

ZABAVNI KOTIČEK

KRIŽANKA:

1	2	3	4	5		6	7	8	9	10	11
12				13		14					
15						16		17			
18					19		20				
21				22				23			
24			25				26			27	28
		29			30				31		
	32			33				34			
35					36		37				
38					39		40				
41							42				

VODORAVNO: 1. Pisana, šekasta krava, 6. sodobna slovenska gledališka in filmska igralka (Duša), 12. poudarek, na las 14. naprava za točno merjenje tekočin v analitični kemiji, 15. potni list za avtomobil, 17. vrsta žita iz Azije in Afrike, ki se uporablja pri izdelavi metel in ščetk, 18. žensko ime; tudi vrsta detergenta, 19. navržek, dodatek, 21. mlada kravica, 22. odprtina v steni, 23. ime črke, 24. avtomobilska oznaka okraja Karlovac, 25. del avtomobilske karoserije nad kolesom, 27. okrajšava za "primer", 29. oranje, 30. ime ameriške filmske igralko Moreno, 31. nasprotje dobrega, 32. češki skladatelj narodne smeri ("Prodana nevesta"), 34. kraljevina v Indokini (Tai), 35. podnebje, 36. zveza držav, 38. vesoljski izstrelek, 40. strog atenski zakonodajalec, 41. pripadnik naroda na Pirenejskem polotoku, 42. vrsta plevela.

NAVPIČNO: 1. leseno ogrodje za brajdo, 2. ličinka traku-lje, 3. ena nevarnih zaprek v Mesinskem prelivu v starem veku nasproti Karibdi, 4. sprimek snega, 5. pripadnik zahodne skupine starih Slovanov, 6. kemični znak za svinec, 7. desni pritok Seine zahodno od Pariza, 8. žuželka, ki se oglašča z značilnim cvrčanjem, muren, 9. sovjetski šahovski vele mojster z vzdevkom "večno drugi" (Paul), 10. očka, 11. tibetansko govedo, 13. deklica iz "Kekca", 16. delav-

ska ali vojaška pivnica, 20. francoski filmski igralec, pevec zabavne glasbe (Yves), 22. pijača starih Slovanov, 25. velika zahodnonemška luka na reki Vezeri, 26. oslovski glas, 27. največji idealistični filozof stare Grčije, Sokratov učenec, 28. tuje žensko ime, 29. izobrazba, 31. ime slavne jugoslovanske operne pevke Kunčeve, 32. pa- dec tekoče vode, 33. umetniška galerija v Londonu, 34. reka ob nemško-francoski meji, 35. skala, kamen, 37. več- ja vas, 39. kemični znak za aktinij.

2. NALOGA:

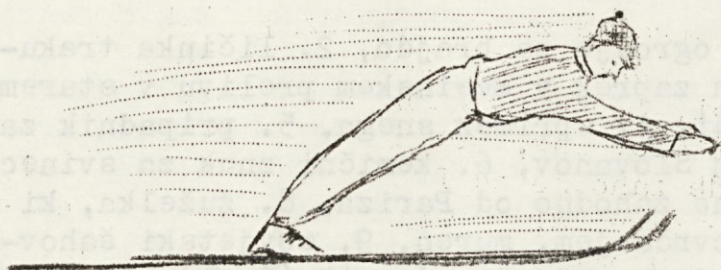
Na razpolago imaš 1.000 din in za ta tisočak moraš kupi- ti 100 pisemskih znamk in sicer znamke po 100 din, po 30 din in po 5 din.

Tvoja naloga je, da ugotoviš koliko znamk boš kupil po 100 din, koliko po 30 din, in koliko po 5 din, da boš potrošil natanko 1.000 din.

3. KOLIKO POZNAŠ TOVARNO?

1. Najvišja in najnižja dostopna točka v tovarni (Perovo).
2. Kje je montiran najšipkejši in kje najmočnejši elek- tromotor?
3. Število zaposlenih v podjetju.
4. Najdražja naprava oz. stroj v podjetju.
5. Koliko je vseh montiranih statev v podjetju?
6. Koliko členov ima naš statut?
7. Kdo so predsedniki: DS, UO, odbora za nagrajevanje, odbora za organizacijo dela, odbora za kadre in dis- ciplinske komisije.

4. REBUS:



K = Z

Za pravilno rešitev posameznih nalog je določeno sledeče število točk:

KRIŽANKA	8 točk
NALOGA	5 "
KOLIKO POZNAŠ TOVARNO	4 "
REBUS	3 "

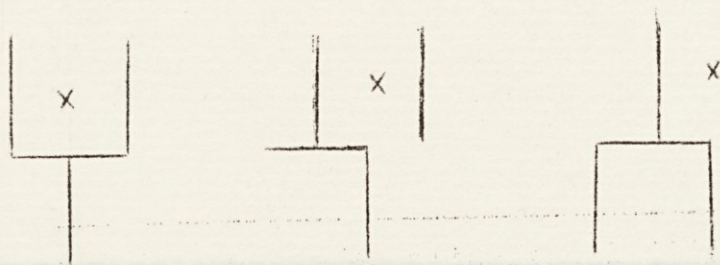
SKUPAJ: 20 točk

NAGRADE:

- I. nagrada - velika brisača
- II. nagrada - srednja brisača
- III. nagrada - kravata

REŠITEV IZ PREJŠNJE ŠTEVILKE KAMNIŠKEGA TEKSTILCA:

1. SMETIŠNICA:



2. REBUS: BODELA VIDA

V S E B I N A !

Stran:

Za Novo leto 1965	1
Z novimi uspehi v novo leto	2
Sklepi organov upravljanja	3
Perspektivni razvoj podjetja	4
Produktivnost	8
Razmišljanje o vlogi industrijskega oblikovanja v organizirani proizvodnji	12
Poročilo kadrovske socialne službe	15
Tehnične novice	16
Kvaliteta bombažne preje	17
Promet in varnost	20
Potovanje na Dansko	22
Ekskurzija	25
Šport	27
Zabavni kotichek	28

KAMNIŠKI TEKSTILEC, glasilo delovnega kolektiva

Svilanit, Kamnik, letnik III. števil. 12 - 1964

Izšel 29.12.1964

Uredil uredniški odbor

Glavni in odgovorni urednik KONDA ALOJZ

Tipkala HRIBAR AGICA

Risala PETROVIČ NASTJA

Razmnoževal: HRIBAR ANTON
