

Ureja: glavni in odgovorni urednik Peter Gunčar in uredniški odbor, ki ga sestavljajo: Jože Javornik — predsednik, Miloš Stempihar — namestnik in člani: Marija Semen, Vida Žumer, Nežka Štefe, Tine Rojina, Drago Žvolkelj, Boris Pertot. Tisk: ČP »Gorenjski tisk« v Kranju

LETO IX. — 18. 5. 1966 — št.5

# tekstilec



GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TEKSTILINDUS — KRANJ

## Volitve v CDS in ODS - in njihovi novi sestavi

21. aprila smo člani kolektiva volili predstavnike v naše samoupravne organe.

Volitve so potekale brez zapetljivajev in težav, vendar so bile manj svečane, kot prejšnja leta. Tu mislim predvsem na volišča v ekonomskih enotah, ki niso bila tako skrbno pripravljena in okrašena in pa na glasbo, ki je prejšnja leta že zgodaj zjutraj označevala, da je dan volitev, torej praznični dan za vse člane kolektiva. Letos je bil ta dan preveč vsakdanji.

Res bi bilo škoda, če nameravamo opustiti vse tiste navade, ki so dajale volitvam svečano vzdušje in videz, ker je to le svečan dan za delavca, za upravljalca podjetja.

Na osnovi rezultatov volitev, izgledajo sestavi sedanjih samoupravnih organov takole:

### CENTRALNI DELAVSKI SVET PODJETJA (45 članov)

(predilnica I)  
FRANC KRMELJ  
ANA PEČAR  
PAVEL REMIC  
ZLATA HUMER  
(predilnica II)  
FRANC MIHELČIČ  
IVAN ŽNIDARSIČ  
SLAVKA KRMELJ  
(tkalnica I)  
BORIS SOKLIČ  
ZOFIJA KAVČIČ  
ANA PERNUS  
MILICA DUGANDZIJA  
REGINA TROBEC  
MARIJA KRNC  
IVAN OMAN  
PAVEL ZUPANČIČ  
MARJAN VEHOVEC  
ANA MELIHEN  
HELENA MIHELČIČ  
FRANCKA ZUPANC

(tkalnica II)  
JANEZ SAJEVIČ  
FRANCKA CERAR  
KARLA CIGLIČ  
MARIJA SOLAR  
EDO HAFNAR  
MARIJA KAVČIČ  
BRIGITA BURGAR  
PETER LIKAR  
KARL ROZMAN  
(plemenitilnica I)  
JOZE CASAR  
SLAVKO VIRANT  
FRANC KOKALJ  
JOZE JAVORNIK  
STANE BORSTNAR  
(plemenitilnica II)  
CVETO SUSNIK  
MARIJA RANT  
(vzdrževalni obrat)  
CIRIL PAVLIN  
FERDINAND HAFNAR  
MARKO ORAZEM  
MIRO RAVNIHAR  
(uprava)  
EVGENIJ VALJAVEC  
MILOŠ STEMPIHAR  
VLADO AMBROZIČ

POLDE JENKO  
(termocentrala)  
JOŽE DOLŽAN  
(gravura)  
ALOJZ HOČEVAR

(dalje na 3. strani) Volitve v plemenitilnici II

## Srečen 74. rojstni dan - TITO



## Rezultati volitev v CDS podjetja

Volilna komisija za izvedbo volitev v Centralni delavski svet podjetja Tekstilna industrija »Tekstilindus« Kranj razglasa po opravljenem pregledu volilnih spisov naslednji rezultat volitev v Centralni delavski svet podjetja, ki so se vršile v četrtek, dne 21. 4. 1966.

1. volilna enota: **predilnica I** je volila dva člana Centralnega delavskega sveta.

(dalje na 3. strani)



Franc Istenič med govorom



Sejo je otvoril predsednik CDS tov FRANC KRMELJ

## Prvomajska slavnostna seja CDS - in novi nagrajenci

V počastitev 1. maja — praznika dela, je bila 29. aprila sklicana slavnostna seja CDS.

Otvoritvi je sledil slavnostni govor o zgodovini tega praznika (govoril je Franc Istenič — predsednik sindikata), ki ga praznujejo delovni ljudje po vsem svetu, nakar so recitali in zapeli nekaj pesmic učenci šole Lucijana Seljaka iz Stražišča.

Počastitvi praznika je sledilo nagrajevanje trinajstih članov kolektiva. Nagrajenih je bilo osem žensk za svoje 25-letno delo v Tekstilindusu in pet moških za 30-letno delo.

Nagrajeni so bili naslednji:

Martina Briški — tkalnica I  
Antonija Kralj — plemenitilnica I (adjustirnica)  
Apolonija Lukan — tkalnica I  
Ivana Novak — tkalnica II  
Katarina Rakovec — uprava  
Ana Rehberger — tkalnica II  
Marija Rozman — plemenitilnica I (adjustirnica)  
Helena Štirn — plemenitilnica I (adjustirnica)  
Pavel Čadež — tkalnica I  
Franc Istenič — plemenitilnica I (adjustirnica)  
Anton Rakovec — tkalnica II  
Štefan Robida — tkalnica I  
Ivan Šilar — tkalnica II

(Vsem nagrajenim čestita ob lepem jubileju tudi uredništvo)



Člani CDS in gostje na slavnostni prvomajski seji

**JANEZ BOŽIČ**  
je naš delegat  
za VI. kongres  
SZDL Jugoslavije



# Predelava tekstilnih surovin

## Tkanje

Za izdelavo tekstilnega blaga iz preje ali sukanca razlikujemo dva glavna tehnološka postopka:

1. pravokotno prepletanje podolžnih vzporednih niti s prečnimi nitmi. Ta način imenujemo tkanje, izdelek pa tkanino;

2. medsebojno zapletanje zank iz ene niti ali iz več podolžnih niti; ta način izdelave tekstilnega blaga imenujemo pletenje, izdelek pa je pletenina.

Tako kot predenje je tudi tkanje poznano že več tisočletij. Prvotne surove kože divjih živali, ki so jih ljudje uporabljali proti vremenskim neprilikom in tudi za okras svojih bivališč, so sčasoma nadomestile tkanine iz debelih bombažnih in volnenih niti. Kasneje so si bogatejši ljudje zaželeli tudi finejše tkanine za svečana oblačila. Ostanke tkanin so znanstveniki prvič našli v Egiptu in v Mali Aziji, in to v grobnicah vladarjev in duhovnikov.



slika 1

Prve priprave za tkanje so bile zelo preproste. Dva kola, zabita v zemljo ali pa postavljena ob steni sta bila zgoraj in spodaj povezana s prečko, na kateri so visele navpične niti (sl. 1). Da se niti ne bi zavozlale ali pomešale, so bile spodaj obtežene s kamni. Vodovodne niti so vnašali ročno ali s paličicami. To delo je bilo zelo naporno in zamudno. Zaradi omejene dolžine osnovnih niti niso mogli izdelati daljših tkanin. Kasneje so podolžne niti navili na valj in začetke teh niti privezali na drugi valj. Tako je bilo tkanje hitrejše, izdelali pa so tudi daljše tkanine. Razne izpopolnitve tkalskih naprav v srednjem veku so tako olajšale ročno delo tkalca. Poseben napredek doseže tkalstvo z iznajdbo mehaničnih statev, ki jih je izumil Anglež Edmund Cartwright. Za še hitrejše

in kvalitetnejše tkanje tkanin so postopoma sledile nove izboljšave mehaničnih statev. Leta 1895 je Amerikanec Northrop naredil avtomatsko menjavo čolnička z votkom. Sedaj je tkalec lahko posluševal več tkalskih strojev hkrati. Leta 1928 je obratovalo v Ameriki že 600.000 takih avtomatskih statev »Northrop«. Avtomatizacija v tkalstvu je hipoma zajela ves civiliziran svet. Poleg strojnih predilnic so nastajale velike tkalnice z mehničnimi statvami kot pomemben del tekstilne industrije, ki daje danes milijonom ljudi delo in zaslužek.

Izdelava vedno hitrejših in popolnejših statev in stopnjevanje avtomatizacije stalno napreduje. Ročno tkanje na lesenih statvah je zato le še domača obrt v hribovitih predelih.

Pred tkanjem mora biti preja na statvah urejena tako, da je možno prepletanje niti po določenih predpisih ali vzorcih. Imeti moramo »osnovo«, to so trdnije niti, ki tečejo po dolžini tkanine in nam jo dobavlja predilnica kot Wc-navitke, in »votek«, kar so mehkeje niti, ki teko v tkanini po širini in nam jo dobavlja predilnica običajno kot Pc-navitke.

Prejo, ki jo dobimo iz predilnice na Pc-navitkih vložimo v čolniček tkalskega stroja. Wc-navitki še niso sposobni za tkanje, temveč gredo naprej v tkalniško pripravljavnico, kjer tečejo naslednja pripravljajna dela:

1. navijanje
2. snovanje
3. škrobljenje
4. vdevanje

**Navijanje:** Z navijanjem spravimo na posebno cevko 10- do 20-krat daljšo nit, od dolžine niti (1.500 m do 7.000 m), ki je navita na enem Wc-navitku. Za kontrolo napetosti, enakomernosti in čistote preje tečejo niti skozi mehanske ali električne čistilce, kjer se odtrgajo debela in nečista mesta v preji. S tem se izboljša kakovost preje za bodoče tkanine, obenem pa se olajša poznejše snovanje in tkanje.

Način navijanja preje se hitro spreminja. Pred 40 leti so navijali prejo v vzporednih legah na cevke s koluti. Navijalna hitrost je bila 80 do 100 m na minuto. Cevke so bile natakajene na pokončna vretena na obeh straneh navijalnega stroja. Na novejših, križno navijalnih strojih so vretena montirana vodoravno in navijajo na cevke brez koluta in v križnih legah (sl. 2). Navijalna hitrost se je povečala na 400 do 600 m na minuto. Navijalka mora biti zelo spretna, da hitro priveže pretrgane niti, da zamenja prazne cevke in polne križne navitke. To ročno delo na najnovejših »superavtomatih« odpada, ker kontrolna naprava potuje od vretena do vretena, priveže pretrgane niti ter tudi zamenja prazne cevke in križne

navitke. Navijalna hitrost teh avtomatov je 1.200 m na minuto. Križni navitki so večinoma valjčaste ali stožčaste oblike.

**Snovanje:** Za tkanje moramo pripraviti »osnovo«, ki je sestavljena iz velikega števila vzporednih niti enake dolžine in napetosti. Te niti navijemo na osnovni valj. Tej fazi pravimo snovanje in jo opravljamo na snovalni.

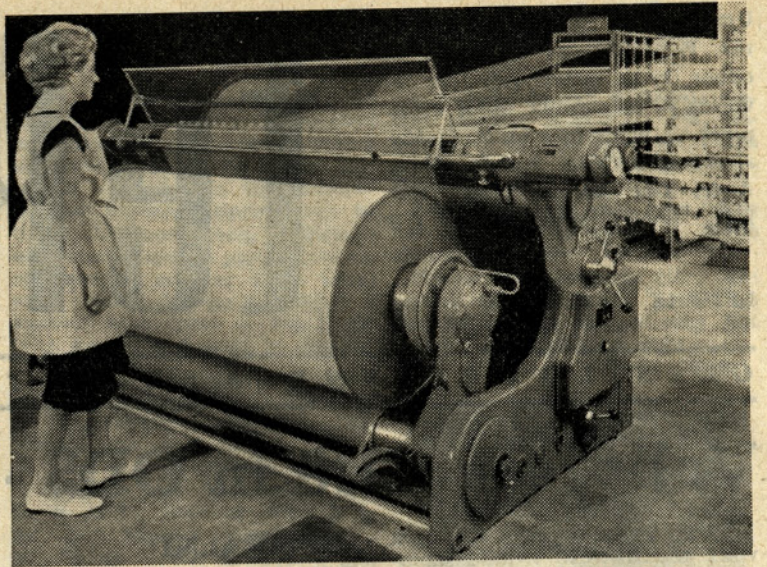
Snovalo sestoji iz cevčnice in snovalnega stroja (sl. 3). Cevčnice nam služijo za natikanje navitkov, s katerimi snujemo. Cevčnice (za cevke s koluti) za snovanje bombažne preje so imele obliko črke V. Zaradi nizke snovalne hitrosti (do 100 m na minuto) niso več v rabi. Sodobne cevčice za stožčaste križne navitke, ki se navijejo mnogo hitreje, uporabljamo tudi v naši tkalnici.

Cevčnica za stožčaste križne navitke ima srednji okvir, ki nosi navitke; cevčnica je na kolesih, torej premakljiva. Običajno ima vsaka cevčnica dva srednja okvirja; medtem ko se odvijajo navitki enega srednjega okvirja, so že pripravljeni polni navitki na drugem. Stranska okvirja sta pritrjena na tla in nosita vodilce in napenjalce ter električno napravo za vsako posamezno nit. Namen te priprave je, da stroj ustavi, če se nit pretrga.

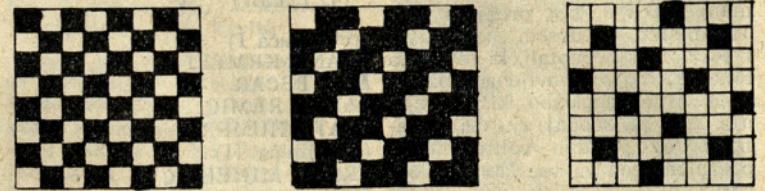
S cevčnice teče več tisoč niti skozi zbiralni greben in skozi razne druge naprave na snovalni valj.

**Škrobljenje:** Trenje in obremenitev posameznih osnovnih niti pri tkanju sta velika. Da bi zmanjšali trenje in povečali odpornost niti, je treba niti zgladiti in štrleča vlakna prilipiti ob nit s škrobilom. Kot škrobilno sredstvo uporabljamo lepljive goste tekočine, ki pa nit ne smejo napraviti niti pretrdo niti lomljivo. Pri mehkih bombažnih nitih zadostuje lepilo, pripravljeno iz krompirjevega, pšeničnega ali riževega škroba, katerim dodamo loj, marsejsko milo in vosek. V zadnjem času dodajamo glicerin in razne kemične preparate.

Škrobilo se kuha z vodo v velikih bakrenih kotlih, ki jih greje para ali električni tok. S črpalko črpamo skuhamo škrobilo v škrobilno kad škrobilnega stroja. Škrobilni stroj sestoji v glavnem iz: stojala za snovalne valje, škrobilne kadi, sušilne naprave in navijala za osnovo. Osnovne niti tečejo od odvajalnih valjev preko vodilnih



snovalni stroj (slika 3)



(slika 4) — od leve proti desni: a) — b) — c)

valjev pod potapljalnim valjem v škrobilni kadi med ožemalnima valjema preko sušilnih bobnov in delilne palice skozi vodilni greben in napenjalni valji na osnovni valj navijala. Po vsaki določeni dolžini navite škrobljene osnove zaznamoval natisne modro znamenje, kar omogoča, da pri tkanju odrežemo vedno enake kose gotove tkanine.

**Vdevanje:** Škrobljeno in posušeno osnovo se mora še vdeti v liste in greben, preden jo vložimo na statve. Za vdevanje posameznih osnovnih niti služi posebno stojalo.

Greben drži osnovne niti v pravilni gostoti in redu ter pribija vtokve niti pri tkanju k nastajajoči tkanini. Greben sestoji iz tankih navpičnih jeklenih ploščatih paličic (10 do 15 cm), ki so zgoraj in spodaj prepletene z žico in zalite s smolo ali kositrom.

List je sestavljen iz dveh vzporednih palic, med katerimi so pritrjene nitnice iz dvojne tenke žice, ki imajo v sredini očesce za posamezne osnovne niti.

Število listov za eno tkanino je odvisno od vezave, to je od načina

prepletanja osnovnih in vtokovih niti. Razlikujemo tri temeljne vezave: platno, keper in atlas.

Pri platnu so vezna mesta najpogostejša. Zato so tkanine s to vezavo najmočnejše in obojestransko enake. Keper se veže v strmih ali položnih poševnih rebričastih progah. Atlas je vezava za mehke tkanine, ki pokažejo na čelni strani močan lesk. Poznamo še več drugih vezav, ki dajejo tkaninam značilen videz, n. pr.: krep, vafel, panama, rips in še mnogo drugih.

Pred vdevanjem osnovnih niti v greben in liste narišejo strokovnjaki vezavo zaželjene tkanine na mrežast papir, ki je podoben milimetrskemu papirju. Te risbe imenujemo vzornice. Na teh vzornicah pomeni črn izpolnjen kvadrater križanje osnovne niti nad vtokom, beli kvadrater pa je križanje vtokove niti nad osnovo. Na sliki 4 se vidi:

- a) vzornica za vezavo — platna
- b) vzornica za vezavo — kepra
- c) vzornica za vezavo — atlasa

S tem so pripravljajna dela za tkanje končana. M. S.

## Pranje - proizvodni problem

V tekstilnih plemenitilnicah predstavlja pranje tkanin delovno operacijo, ki jo izvajamo praktično po vsaki važnejši fazi predelave. Tkanine peremo po razškrobljenju, izkuhavanju, beljenju, barvanju, tiskanju in včasih tudi po apretiranju. Od pravnega pranja je odvisen učinek predhodne faze plemenititve, zato so zadostne in tehnično primerne pralne naprave predpogoj za brezhibno delovanje celotnega tehnološkega procesa in za lep končni izgled tkanine.

V naših plemenitilnicah pralne kapacitete že dolgo več ne ustrezajo vedno večjim proizvodnim zahtevam. Medtem, ko se v obratu II ozko grlo, naslednje faze: razškrobljenje, beljenje in merceriziranje, pa je v plemenitilnici I ozko grlo predvsem pranje tiskanih tkanin. Pa ne samo to! Zelo obsežna uporaba analinsko črne barvila pogosto zahteva dodatno kisanje in pranje. Pranje beljenih tkanin v razširjenem stanju nju olajša tudi izravnavo pretegnjenega votka. Z dodatnim pranjem tkanin po barvanju dosežemo pri tiskanju čistejše jedkanje itd. Kot vidimo, nam prav ta faza v tehnološkem procesu onemogoča večje dosežke glede zboljšanja kvalitete in kvantitete.

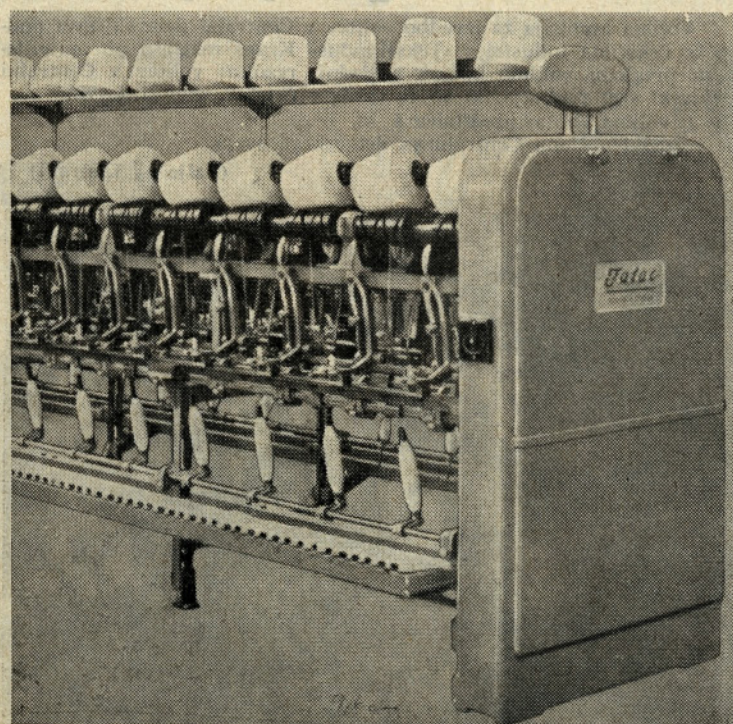
Po večletnem čakanju smo končno le dobili v naš obrat nov pralni stroj, ki obeta, da bomo odpravili ozko grlo, ker bo omogočil vsa tista pranja, ki smo jih doslej morali večkrat opustiti.

Pred mesecem dni so šli naši ključavničarji in električarji v Nemčijo, kjer so omenjeni stroj demontirali, med tem pa smo v obratu pripravili ustrezen prostor za postavitev tega stroja. Sedaj so že vsi elementi stroja na svojem mestu. Gre za kombinirano pralno napravo renomirane firme Küsters — Krefeld, ki sestoji iz 4 Vibrotex pralnih enot, 3 valjčnih kadi in zračno-brizgalne komore. Stroj bo pral tkanine

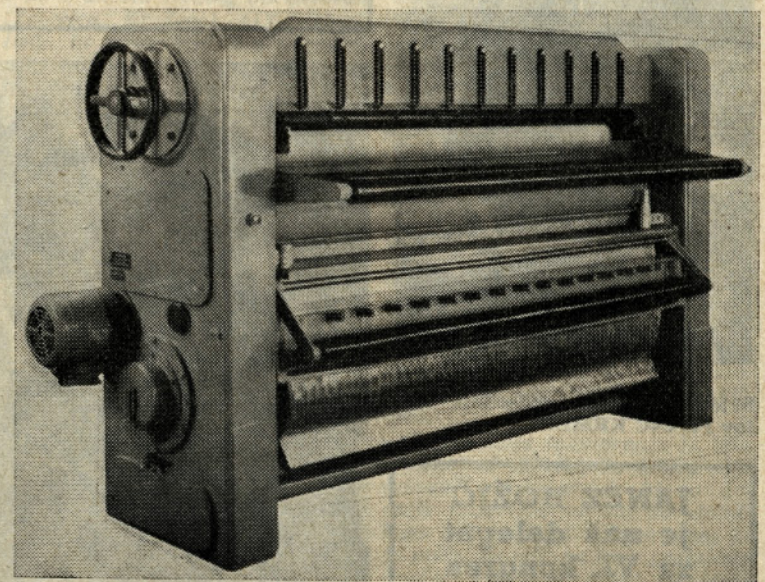
do 150 cm širine z maksimalno hitrostjo 100 m/min. Je seveda primerno dolg, saj meri od vstopa tkanine do njenega odlaganja na mize kar 16 metrov.

Tehnološko najzanimivejši deli stroja so Vibrotex enote. Taka enota ima v spodnjem delu pralni agregat, v zgornjem pa specialno Küstersovo ožemalo, ki ožame tkanino na 60% vlage. V koritu je nameščen perofriran boben,

(dalje na 5. strani)



KRIŽNO NAVIJALNI STROJ (slika 2)



Vibrotexs enota



# Rezultati volitev v CDS podjetja

(dalje s 1. strani)

V volilni imenik je bilo vpisanih 300 volilcev; glasovalo je 258 volilcev — 247 glasovnic je bilo veljavnih, 11 pa neveljavnih.

Posamezni kandidati so prejeli naslednje število glasov:

Dovjak Marija	119
Humer Zlata	160
Remic Pavel	193

Upoštevaajoč število prejetih glasov, sta bila za člana Centralnega delavskega sveta izvoljena:

Remic Pavel in Humer Zlata.

## 2. volilna enota: predilnica II

je volila dva člana Centralnega delavskega sveta.

V volilni imenik je bilo vpisanih 217 volilcev; glasovalo je 195 volilcev — 191 glasovnic je bilo veljavnih, 4 pa neveljavne.

Posamezni kandidati so prejeli naslednje število glasov:

Krmelj Slavka	130
Žagar Marinka	83
Znidaršič Ivan	161

Upoštevaajoč število prejetih glasov, sta bila za člana Centralnega delavskega sveta izvoljena:

Znidaršič Ivan in Krmelj Slavka.

## 3. volilna enota: tkalnica I

je volila šest članov Centralnega delavskega sveta.

V volilni imenik je bilo vpisanih 862 volilcev; glasovalo je 759 volilcev — 738 glasovnic je bilo veljavnih, 21 pa neveljavnih.

Posamezni kandidati so prejeli naslednje število glasov:

Lekič Deda	466
Melihen Ana	535
Mihelič Helena	515
Oman Ivan	615
Šoba Jože	481
Vehovec Marjan	567
Zupanc Francka	489
Zupančič Pavel	568

Upoštevaajoč število prejetih glasov, so bili za člane Centralnega delavskega sveta izvoljeni:

Oman Ivan, Zupančič Pavel, Vehovec Marjan, Melihen Ana, Mihelič Helena, Zupanc Francka.

## 4. volilna enota: tkalnica II

je volila pet članov Centralnega delavskega sveta.

V volilni imenik je bilo vpisanih 665 volilcev; glasovalo je 594 volilcev — 565 glasovnic je bilo veljavnih, 29 pa neveljavnih.

Posamezni kandidati so prejeli naslednje število glasov:

Bakovnik Martina	387
Burgar Brigita	394
Hafnar Edo	494
Kavčič Marija I	395
Likar Peter	468
Rozman Karl	467

Upoštevaajoč število prejetih glasov, so bili za člane Centralnega delavskega sveta izvoljeni:

Hafnar Edo, Likar Peter, Rozman Karl, Kavčič Marija I, Burgar Brigita.

## 5. volilna enota: plemenitilnica I

je volila dva člana Centralnega delavskega sveta.

V volilni imenik je bilo vpisanih 417 volilcev; glasovalo je 385 volilcev — 342 glasovnic je bilo veljavnih, 43 glasovnic pa neveljavnih.

Posamezni kandidati so prejeli naslednje število glasov:

Borštner Stane	220
Javornik Jože	261
Oman Hilda	187

Upoštevaajoč število prejetih glasov, so bili za člane Centralnega delavskega sveta izvoljeni:

Javornik Jože in Borštner Stane.

## 6. volilna enota: plemenitilnica II

je volila enega člana delavskega sveta.

V volilni imenik je bilo vpisanih 151 volilcev; glasovalo je 143 volilcev — 132 glasovnic je bilo veljavnih, 11 pa neveljavnih.



## Delavci iz skladišča in šoferji

Posamezni kandidati so prejeli naslednje število glasov:

Rant Marija	132
-------------	-----

Upoštevaajoč število prejetih glasov, je bila za člana Centralnega delavskega sveta izvoljena:

Rant Marija.

## 7. volilna enota: vzdrževalni obrat

je volila dva člana Centralnega delavskega sveta.

V volilni imenik je bilo vpisanih 284 volilcev; glasovalo je 238 volilcev — 226 glasovnic je bilo veljavnih, 12 pa neveljavnih.

Posamezni kandidati so prejeli naslednje število glasov:

Hafnar Ferdinand	210
Ravnihar Miro	212

Upoštevaajoč število prejetih glasov, sta bila za člana Centralnega delavskega sveta izvoljena:

Ravnihar Miro in Hafnar Ferdinand.

## 8. volilna enota: uprava

je volila dva člana Centralnega delavskega sveta.

V volilni imenik je bilo vpisanih 283 volilcev; glasovalo je 257 volilcev — 253 glasovnic je bilo veljavnih, 4 pa neveljavne.

Posamezni kandidati so prejeli naslednje število glasov:

Ambrožič Vladimir	187
Jenko Polde	113
Lukančič Ivan	88
Tulipan Peter	111

Upoštevaajoč število prejetih glasov, je bil za člana Centralnega delavskega sveta izvoljena:

Ambrožič Vladimir in Jenko Polde.

## 9. volilna enota: gravura

je volila enega člana Centralnega delavskega sveta.

V volilni imenik je bilo vpisanih 37 volilcev; glasovalo je 36 volilcev — 34 glasovnic je bilo veljavnih, 2 glasovnici pa neveljavni.

Posamezni kandidati so prejeli naslednje število glasov:

Hočevar Alojz	23
Nadižar Rajko	11

Upoštevaajoč število prejetih glasov, je bilo za člana Centralnega delavskega sveta izvoljen:

Hočevar Alojz.

Volilna komisija ugotavlja, da so volitve ves čas potekale v popolnem redu in se ni pripetil noben dogodek, ki bi mogel kvarno vplivati na pravilnost oziroma izid volitev.

Vsak kandidat za člana Centralnega delavskega sveta, predlagatelj kandidatne liste, vsak volilec in sindikalna organizacija ima pravico ugovarjati pri volilni komisiji, če smatra, da je prišlo pri volitvah do kakršnekoli nepravilnosti. Ugovor je treba podati v treh dneh od dneva te objave.



Vzdrževalni obrat II



Volilšče v predilnici I



Volilšče v tkalnici I



Volilci v tkalnici I

# Volitve v CDS in ODS - in njihovi novi sestavi

(Dalje s 1. strani)

## OBRATNI DELAVSKI SVETI

### EE PREDILNICA

(17 članov)

Jože Blaznik, Marija Potrč, Justina Rakar, Stefka Pipan, Marija Naglič, Tinka Škarja, Stane Semrov, Tereza Okrišlar, Janko Križnar, Francka Florjančič, Dana Kobal, Ana Pivk, Franc Mraak, Ančka Kristanc, Anton Smid, Kristina Zorman, Ana Sukič.

### EE PREDILNICA II

(15 članov)

Ivan Beguš, Pavel Žibert, Cilka Kuhar, Ivan Prijatelj, Francka Kropivnik, Vida Gamtar, Anton Urbančič, Franc Hribar, Ivan Okorn, Anica Mihelič, Anton Šprajcar, Ana Štepihar, Franc Vidic, Milena Ovsenič, Milena Željko.

### EE TKALNICA I

(31 članov)

Boris Soklič, Marija Ažman, Franc Delavec, Jože Cuderman, Ivan Trdina, Milka Fajfar, Marija Jagodic, Darjo Vidic, Jožefa Humer, Kati Hrgovan, Franc Podbregar, Olga Povhe, Ljudmila Erce Marica Kacin, Barica Primožič, Matvez Hudovernik, Stefan Robida, Antonija Bajželj, Albina Lukančič, Pavel Čadež, Franc (ml.) Hafnar, Slavka Kristan, Ana Vetrnik, Angela Trdina, Cilka Stanovnik, Marija Grilc, Ludvik Kranjc, Marija Dimčev, Zofija Hafnar, Antonija Sušnik in Janez Vreček.

### EE TKALNICA II

(25 članov)

Jože Kalan, Miha Ajdovec, Pavla Dolinar, Slavka Jenko, Helena Kalan, Rudi Kodrič, Ana Kotnik, Jurij Povšnar, Marjan Pucelj, Stefka Sirc, Jože Vegelj, Marinka Zorman, Franc Skofic, Anica Ječnik, Anton Rakovec, Ivo Hočevar, Milka Oman, Marija Košnik, Janez Sajevec, Slavko Lotrič, Jože Znidaršič, Ivan Sekne, Ivanika Ke-

pic, Marija Klemencič, Darinka Gorjanc.

### EE PLEMENITILNICA I

(19 članov)

Anton Kavčič, Viniko Eniko, Marija Zdešar, Marija Božičević, Bogdo Debevc — inž., Franc Skofic, Herman Jakopič, Peter Jugovic, Jože Praprotnik, Stane Cesenj, Ivan Govekar, Peter Pirc, Nada Krallj, Jože Rozman, Mio Knizmanič, Tone Blaznik, Franc Stirn, Helena Bengant, Hubert Zavašnik,

### EE PLEMENITILNICA II

(13 članov)

Franc Kuralt, Janko Zupanc, Sonja Benedik, Anton Rehberger, Rudi Smid, Anica Pavc, Ivan Jenko, Pavle Hudobivnik, Marica Kovačič, Francka Prijatelj, Jerca Bernik, Milan Hrestak, Franc Križaj.

### EE VZDRŽEVALNI OBRAT

(17 članov)

Ivan Belehar, Jernej Dolinar, Ivan Jerman, Marjan Kokalj, Danilo Lavtar, Ivan Podgoršek, Slavko Sajevec, Alojz Zadražnik, Alojz Gartner, Milena Sagadin, Anton

Peternelj, Albin Rožman, Leopold Krivec, Franc Snedec, Ciril Kimovec, Jože Kert, Maks Maček.

### EE UPRAVA

(17 članov)

Stane Primožič, Kristina Gros, Milha Pemuš, Marinka Sorčan, Ančka Oman, Metka Strniša, Olga Prestor, Marja Bogataj, Marija Geister, Peter Gunčar, Dragica Ladiha, Milka Kovač, Anton Bezljaj, Alojz Štirn, Janez Zezlina, Marinka Kristanc, Marjan Žvan.

### EE TERMOCENTRALA

(11 članov)

Franc Carman, Janez Benedik, Franc Eržen, Nedeljko Markovič, Alojz Omejc, Franc Draksler, Stane Gradišar, Valentin Jereb, Mirko Melink, Franc Pavc in Milan Pravst.

### EE GRAVURA

(11 članov)

Franc Čadež, Rudi Hilčer, Miha Poljka, Vili Klenovšek, Peter Jekovec, Polonca Gorjup, Vida Istemič, Ivan Proj, Cecilija Berce, Alojz Konc in Franc Gašperlin.

uredništvo

Sodeluj  
v Tekstilcu



# Ropot (in zdravje) v tovarnah

(prof. dr. ing. Fedor Valič)

Ropot je čedalje večji problem javnega zdravstva, ker je na eni strani vedno več ljudi izpostavljenih delovanju ropota, na drugi strani pa se kot posledica urbanizacije, industrializacije in čedalje intenzivnejših prometnih aktivnosti naglo množijo viri ropota kakor tudi njihova intenzivnost. Ropot, ki ogroža zdravje prebivalstva, je značilnost sodobne civilizacije, karakterizirane z visoko stopnjo mehanizacije na javnih površinah (avtomobili, motocikli, tramvaji, letala), na delovnem mestu (vse hitrejši stroji), pa tudi po domovih (gospodinjstva naprave).

Ropot deluje na človeka na različne načine:

1. na psihične funkcije,
2. nasploh nespecifično na fiziološke funkcije,
3. na delovno sposobnost,
4. ovira pogovor,
5. deluje specifično na sluh.

Ko ocenjujemo nevarnost ropota, moramo upoštevati tri glavne činitele: jakost ropota (stopnja ropota, intenzivnost), višino tonov, iz katerih sestoji ropot (akustični spektrum ropota) in kvaliteto ropota (stalen, spremenljiv, udaren, pravilen, nepravilen, nujen, nepotreben). Enoti, ki jih najpogosteje uporabljamo za merjenje jakosti ropota, sta decibel (db) in fon. Višina tonov je odvisna od frekvence tresljajev, izraža pa se s številom tresljajev v sekundi (herc: Hz).

V vrsti primerov je uspelo pokazati, da ropot zmanjšuje delazmožnost in da z njegovo redukcijo lahko povečamo proizvodnost. Ali gre tu za učinek občasnih prekinitev v sprejemanju informacij o nalogi, ki jo kdo izdeluje, ali še za kake učinke, še ni razjasnjeno. Zdi se, da se pri višjih tonih močneje zmanjša delovna sposobnost. Šele ropot z jakostjo nad 96 db izzove zmanjšanje delazmožnosti.

Najbolj raziskano je delovanje ropota na sluh. Danes je znano, da že kratkotrajno delovanje intenzivnega ropota privede do utrujenosti akustičnega aparata, tj. dočasne izgube sluha, da lahko daljše delovanje privede do naglušnosti, tj. do delne trajne izgube sluha, dolgotrajno delovanje zelo intenzivnega ropota pa tudi do gluhosti, tj. praktično do popolne izgube sluha. Največji problem glede izpostavljenosti škodljivemu delovanju ropota imamo v industriji. Za najvišjo dopustno stopnjo ropota, ki mu je delavec lahko izpostavljen v eni delovni izmeni se šteje 85 db. Ropot pri stopnji nad 95 db že pomeni za sluh akutno nevarnost. Zato je posebno važno, da se na hrupnih delovnih

mestih redno meri in analizira ropot, da se oceni nevarnost in storijo ustrezni varnostni ukrepi, še preden pride pri izpostavljenih delavcih do okvare sluha. Razen tega je treba vztrajati tudi pri tem, da se občasno avdiometrično preišče slušna občutljivost delavcev, zaposlenih na hrupnih delovnih mestih, tako da bi se delavci, ki so občutljivi za ropot, pravočasno zavarovali ali premestili drugam.

Škodljivo delovanje ropota preprečujejo na tri načine:

1. zmanjšujemo ropot pri izviro,
2. preprečujemo širjenje ropota od izvirov na človeka,
3. zavarujemo človeka.

Stari ali slabo vzdrževani stroji so v obratih često izvor čezmernega ropota. Ta ropot lahko vsaj zmanjšamo s privijanjem posameznih strojnih delov, z izdatnejšim mazanjem, z zameno dotrajenih delov itd. Tu pa tam lahko uporabljamo tudi dušilec ropota, kot npr. pri ventilatorjih in turbokompresorjih. Pri sodobnih strojih se dajo ropotajoči kovinski deli včasih nadomestiti z manj ropotajočimi iz sintetičnih snovi. Pri posebno glasnih strojih je treba akustično zvezo med strojem in drugimi deli prostora prekiniti npr. s plavajočimi podi, izoliranimi od drugega dela tal. Sem spada tudi montaža strojev na elastično podlago, kot so podložki iz klobučevine (filca), plute, gume ali tudi jeklene vzmeti. Po mestih lahko zmanjšamo ropot z zameno zastarelih prometnih sredstev (tramvaj) s tišjimi in s preprovedjo akustičnih signalov.

Če človeka nikakor ne moremo obvarovati prehudega ropota, ga moramo zavarovati z osebnimi ščitniki, s katerimi se zavaruje pred visokimi stopnjami ropota.

Glavni tipi osebnih ščitnikov so ušesni vložki (plastični ali prožni čepi, ki jih namestimo v sluhovod), ušesni pokrovci (iz mehkega materiala, ki slabo prevaja zvok, a pokriva vso ušesno školjko) in čelade (s katerimi se zavarujemo pred izredno hudim ropotom, varujejo nas pa tudi ropota, ki prihaja po zraku neposredno v uho, in ropota, ki se prenaša po kosteh).

V sodobni civilizaciji je ropot čedalje važnejši problem javnega zdravstva, ki ga ne smemo podcenjevati. Ker za travmatizirano uho danes nimamo zdravila, moramo s preprečevanjem skrbeti, da do okvare niti ne pride. Na srečo pa velja, kolikor bolj je današnji človek izpostavljen čedalje številnejšim izvorom ropota, toliko več vemo o načinu tega delovanja in o metodah, s katerimi ga odvrčamo in se pred njim zavarujemo.



Volilna komisija e. e. uprave

## Atomsko orožje in obramba

Pred dvema letoma je bil v Moskvi podpisan sporazum o prepovedi jedrskih poizkusov na površini zemlje, v ozračju in pod vodo. Med prvimi državami, ki so se pridružile sporazumu, je bila tudi Jugoslavija, s čimer je ponovno dokazala svojo pripravljenost podpreti vsako pobudo in vsako akcijo, ki vodi h krepitvi miru na svetu.

Sporazum je prinesel človeštvu veliko olajšanje. Le-ta predstavlja, upajmo za trajno, konec nevarnosti, ki so jih za življenje na zemlji prinašali ti poizkusi, bodisi v obliki zvišane radioaktivnosti ozračja (v naravi prihaja do razpada posameznih kemičnih elementov, ki so radioaktivni in s tem obnem do pojava tako imenovane naravne radioaktivnosti. Ker je ozračje bilo okuženo z radiacijo že takrat, ko človek ni poznal pojavi radioaktivnosti, se lahko zavedamo, kakšne posledice imajo nadaljnji poizkusi atomskih eksplozij za življenje ljudi). Pa ne samo

to. Sporazum predstavlja prvi korak na poti k popolni prepovedi jedrskih poizkusov in v perspektivi — k popolni razorožitvi. To pa je tisto, kar si na sedanji stopnji razvoja vojaške tehnike in zlasti jedrskega orožja človeštvo najbolj želi. Vse bolj je očitno dejstvo, da bi nova vojna, ob uporabi jedrskega orožja, povzročila težko katastrofo na zemlji in zapustila trajne posledice. To dejstvo bodo morali prej ali slej priznati tudi tisti krogi v svetu, ki nočejo ničesar slišati o razorožitvi in o uničenju zaloga jedrskega orožja.

Tako ne smemo prezreti dejstva, da v nekaterih državah (Francija, Kitajska) še vedno izvajajo jedrske poizkuse ter izpopolnjujejo jedrsko orožje in da nevarnost vojne ne bo odstranjena vse dotlej, dokler na svetu obstoje toliko zaloga različne vojaške tehnike, med drugim tudi jedrskega orožja. In prav to utemeljuje našo težnjo, da poskrbimo, da se z jedrskim orožjem in zaščito pred njim seznanijo čimširši krogi prebivalstva. Upam, da do nove vojne in uporabe jedrskega orožja ne bo prišlo, toda popolnoma čvrstih zagotovil v tem smislu le nimamo. Če bi kdaj le prišlo do uporabe tega orožja, bi bilo težko sprejeti pred ljudstvom moralno odgovornost, da mislomo tedaj, ko je bil čas, storili vse, kar je bilo mogoče, da se ljudje seznanijo z zaščito pred njim.

Vem, da ste si mnogi med vami, zlasti pa tisti, ki to orožje že vsaj delno poznate, takoj ko sem omenil zaščito pred jedrskim orožjem, postavili vprašanje, ali je zaščita pred jedrskim orožjem sploh mogoča, zlasti še, če je v vprašanju orožje megatonske moči, ki ima enak učinek kot nekaj milijonov ton navadnega eksploziva?

Popolne zaščite pred jedrskim orožjem ni mogoče doseči, zlasti ne pri močnejših eksplozijah. V neposredni bližini take eksplozije nas ne varujejo niti čvrsto in primerno globoko zgrajeno zaklonišča. Toda že nekoliko dalje od središča eksplozije oziroma od pasu popolnega uničenja obstojajo pogoji za zaščito celo v enostavnih zakloniščih.

Res je torej, da bi morebitna jedrska vojna povzročila množične žrtve in to celo ob uporabi vseh zaščitnih sredstev. Toda prav tako je res, da bi bile žrtve še mnogo večje, če bi take zaščitne ukrepe opustili. Biti pa morajo seveda pravočasni in izvedeni tedaj, ko čas in prilike to dopuščajo.

Med najvažnejše zaščitne ukrepe vsekakor spada seznanjanje ljudi z učinki jedrskega orožja in po-  
roji zaščite pred njim. Napačno je mišljenje, da je dovolj, da se s tem vprašanjem seznanijo le pripadniki armade. Učinek sodobnih orožij je ukinil mejo med fronto in zaledjem. V morebitni novi vojni bi bilo zaledje enako izpostavljeno napadom kot enote na bojišču. Prav zato je potrebno, da se o zaščiti pred sodobnimi orožji poučijo vsi državljani.

O eksploziji atomske bombe in njenih posledicah pa prihodnjič.

Božo Majič, dipl. inž.

## Strokovno društvo „DITT“ - DA ali NE?

V tem sestavku želim kritično oceniti dosedanje delo društva inženirjev in tehnikov (DITT) v Kranju in njegovo vlogo v današnjih razmerah.

DITT Kranj je bil ustanovljen leta 1952 in je doslej večkrat menjal področje svojega dela. Prvotno je združeval tekstilne tehnike in inženirje Gorenjskega bazena, pozneje so se osamosvojili Tržiščani in pred 5 leti še radovljški in škofjeloški okoliš. Na rednem občnem zboru društva, dne 9. aprila letos, so se društvu ponovno priključili člani iz radovljške občine (Almira, Sukno, Vezenine). Tako šteje sedaj društvo 150 rednih članov, poleg tega pa še 260 izrednih, ki so združeni v sekciji tekstilnih mojstrov.

Na zadnjem občnem zboru je pregled delovanja društva v zadnjih dveh letih jasno pokazal kritično stanje, ki se najbolj odraža v čudnih odnosih med upravnim odborom in ostalim članstvom in med društvom ter vodstvi podjetij. Glede prvega je čudno to,

da nekateri člani dolžijo člane UO, da nič ne delajo, pa zato nimajo od društva nobene koristi, čeprav so se prav ti kritizerji v porazno nizkem procentu udeleževali strokovnih predavanj, ekskurzij in drugih akcij društva. Vprašujem se, na kakšni osnovi si ti člani upajo kritizirati in kako bi se njim dalo prostovoljno delati kot odbornikom, če bi neposredno občutili indolenco članov društva? Vprašujem se dalje, kakšno korist ti člani pričakujejo od društva? Menda ne celo denarnih nagrad, ker so se blagovoljili včlaniti?

Pa še nekaj o odnosih društva — podjetja. Pred leti so vodstva podjetij in tekstilne šole, ki delujejo na področju društva, kazala več razumevanja za delo društva, kot ga kažejo sedaj. Samo dotacija še ni zadosten odraz sodelovanja! Vodstva podjetij bi morala skupno z odborom društva, najti predvsem možnosti koriščenja društva in strokovne analize študija, recenzije programov razvoja in končno tudi za strokovno izpopolnjevanje svojega tehničnega kadra. Imamo morda — razen združenja tekstilne industrije — še kak organ, ki bi v posameznih bazenih odigral vlogo povezovalca podjetij in šole na strokovnem in kadrovskem področju?

Mislím, da bi tu društvo lahko pomagalo premostiti dokajšnjo medsebojno izolacijo, seveda le, če bi vsi prizadeti pokazali dobro voljo in se poslužili društva kot koordinatorja in povezovalca.

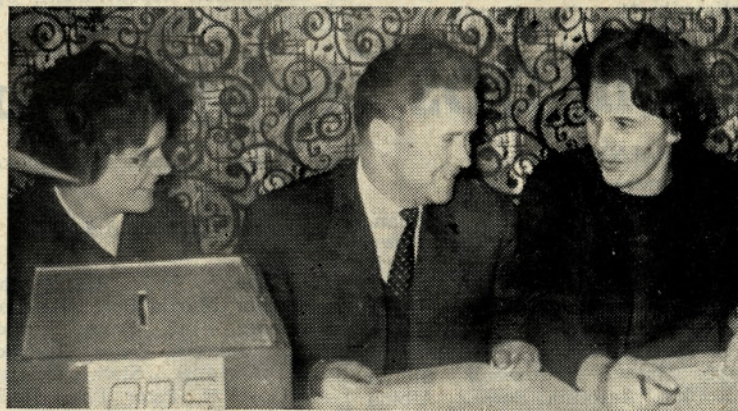
V statutu društva stoji, da to povezuje inženirje in tehnike zaradi njih strokovnega izpopolnjevanja, izmenjava izkušenj, reševanja konkretnih družbenih in gospodarskih problemov, v skladu s splošnimi interesi, sodelovanja članov iz posameznih podjetij in ustanov itd. V ta namen naj društvo organizira strokovne sestanke, predavanja, posvetovanja, strokovne ekskurzije, sodeluje naj z gospodarskimi organizacija-

mi in uvaja še druge oblike dela, ki ustrezajo navedenim nalogam. Pri tem ne bi smeli zamemariti: vzgojnega dela z novodošliimi in neizkušenimi tehniki in inženirji, tesnega sodelovanja s sekcijo mojstrov, občasne družabne prireditve s ciljem medsebojnega spoznavanja in zblizevanja članov, organiziranja priložnostnih predavanj strokovnjakov iz prakse dijakom višjih letnikov tekstilne šole in sličnih metod delovanja društva. Ali ni vse naštetu dovolj obširno in zanimivo področje dela, ki mora zadovoljiti slehernega člana, če bi bili dani pogoji za njih realizacijo? Za to

pa seveda ne zadoščajo le nekateri delavoljni odborniki in nekaj pičlih denarnih sredstev, temveč predvsem pripravljenost večine članov za aktivno sodelovanje in tesna povezanost tekstilnih podjetij in šole z društvom. Iz te povezave naj se izoblikuje konkreten program dela kot orientacija za poslovanje odbora, kateremu pa morajo prav vodilne osebe v podjetjih in šoli nuditi vso potrebno moralno in materialno osnovo.

Če tega v doglednem času ne bomo uspeli doseči, bo odbor prisiljen predlagati, da se društvo članov razpusti.

P. M.



(zgoraj) člani volilne komisije plemenitilnice II (spodaj) člani komisije e. e. vzdrževalni obrat obrata II



V vzdrževalnem obratu



# Prijeten izlet v TRST

Lepa je naša Slovenija, posebno lep pa je košček ob naši jadranski obali, ki bi moral zajemati tudi Trst, za katerega je dala svoja življenja mnogo borcev. Z vse strani naše obale, pa naj bo to s Črnega kala, za gradu Socerba, od Debelega rtiča, iz Hrvatina, Izole in Pirana gledaš na to veliko mesto. Tudi jaz sem ga od daleč občudovala že večkrat, vendar še ni sem imela prilike, da bi hodila po ulicah nekoč slovenskega mesta.

Letos sem končno le bila v Trstu, in to s skupino članov našega kolektiva.

Ze uro prej, predno v podjetju začnemo z delom, smo se zbrali pri avtobusu vsi, razen tovarišice, ki je zaspala. Po kratkem čakanju smo se odpeljali brez nje. Jutro je bilo lepo in sonce je pravkar pokukalo iznad Krvavca, ko smo se vozili proti Ljubljani. Tu nas je čakala tovarišica Anja, službenka Kompassa, spremljevalka naše skupine na predvidenem izletu. V Postojni smo se prvič ustavili za nekaj minut in se malo okrepčali za nadaljnjo pot do državne meje. Tam se je priključila še tovarišica, ki je zjutraj zaspala, pa smo bili končno vsi. Kmalu smo se ustavili na meji v Sežani. Tisti, ki smo potovali čez mejo prvič, smo bili kar malo vznemirjeni. Carinske formalnosti pa so bile na naši strani hitro mimo, nakar smo se peljali na italijansko stran, kjer so nas vpraševali po čokoladi, šunkah, cigaretah in ostalih dobrotah. Se poslednji kilometri vožnje in že smo na Opčinah, pod nami pa je mesto Trst in modro morje. Vozimo se po hribu navzdol proti središču mesta. Že smo mimo železniške postaje, avtobusne postaje, doma Pristaniških delavcev in končno ob obali, kjer se ustavimo v pristanišču.

Tu stopimo nekateri prvič na tržaška tla. Izkušeni potniki iz naše skupine, ki so bili v Trstu že večkrat, jo hitro uberejo po svoje, nas »zelence« pa vodi prijazna tov. Anja mimo tržnice na trgu Ponte Rosi, do najbolj znanih trgovin in v menjalnico. Hitro smo se nekako osamosvojili in vsakdo je pričel po svoje zapravljati devize in tudi dinarje. Da ne bi pozabili na italijanske dežnike in dežne plašče, je pričelo močno deževati in prve devize smo kar množično zapravljali za omenjena rekvizita. Ker nam dež ni mogel škodovati, smo se začeli razgledovati po tržnici in trgovinah.

Tržnica na Ponte Rosi me spominja na predvojne vaške sejme pri nas. Na stojnicah, pokritih s šotorskim platnom vidiš vse, od zelenjave in sadja (kar mimogrede povedano ni dosti cenejše kot pri nas, je pa lepo sortirano po kvaliteti), do tekstila, čevljev (špiča-

kov v razprodaji) pisanih rut, bund, plaščev, najlonskih mrežic, kavbojk, kompletov, jopic in še nešteto drugih artiklov. Ko se sprehajaš po tržnici, imaš občutek, da si nekje na sejmu v eni izmed naših južnih republik, saj slišiš tam večinoma srbohrvaščino in malo slovenščine, vmes pa se meša italijanščina. Trgovci si največkrat pomagajo kar z mešanico vseh treh jezikov. Če pa se trgovci vkljub temu »esperantu« ne moreš sporazumeti, potem pride prav tudi svinčnik in košček papirja.

Na tržnici in v trgovinah je promet zelo živahen. Tu uspeva tudi blagovna zamenjava. Blago, s katerim so posebno založeni turisti iz naših južnih republik (olje, maslo, šunke, sir, cigarete) se kopiči v skladiščih manjših trgovin, na policah pa se zmanjšujejo zaloge zaves, metrskega blaga, kavbojk, jopic, kompletov, plaščev in podobnega blaga. Tudi za naše dinarje (včasih doma tako malo cenjene) dobiš razno blago, vendar jih ne menjajo povsod enako dobro. Vonj iz kanala ob tržnici in pa prekupčevalci (večji del našega porekla) z urami in japonskimi tranzistorji, ki se kar naprej zaletavajo v mimoidoče in ponujajo svoje črno blago po zelo nizkih cenah, so me pregnali od tržnice na ogled drugih delov mesta.

Med opoldanskim odmorom, ko zaprejo trgovine (od 12.30 do 15.30) smo se zbrali v avtobusu kar malo premočeni, ker je vse dopoldne vztrajno deževalo. Seveda smo prišli v avtobus vsi precej obloženi s prtljago, nakar smo ugotavljali uspešnost naših nakupov. Vkljub dežju smo se odpeljali mimo Barkovelj na grad Miramar, ki je bil nekoč last avstrijskih cesarjev. Tu nam je bilo vreme že bolj naklonjeno, saj je prenehalo deževati in tudi megla nad morjem se je dvignila toliko, da smo se videli meglene obrise naše koprke obale. Grad Miramar je preurejen v muzej, okrog gradu pa je krasen park, ki nudi poleti obiskovalcem lep razgled in prijatno senco. (Tržačani se kopljejo na plažah, ki se vlečejo od Barkovelj do Miramara in naprej ob obali). Po ogledu Miramara smo se peljali naprej mimo velikega tržaškega svetilnika, ki je po velikosti na tretjem mestu v Evropi, proti trdnjavi sv. Justa, ki stoji nad središčem mesta. Poleg trdnjave stoji veličasten spomenik padlim vojakom, muzeja pa žal nismo videli, ker je bil zaprt. S trdnjave smo imeli lep razgled na vse mesto, tja do

naše obale. Od tam smo se vrnili v mesto, ki je bilo nekam mirno, ker trgovine še niso bile odprte. Ko smo hodili od izložbe do izložbe in tudi ogledovali napisne table nad trgovinami, smo ugotovili, da je veliko priimkov slovenskega izvora.

Tržaške ulice so ves dan prenatrpane z avtomobili. Kamor se ozreš, povsod stoji avto pri avtu. Zelo prijazni so prometni miličniki. Ko sem nepravilno prečkala ulico, je proti meni stopil miličnik. Ustrašila sem se, češ zdaj bo pa šlo nekaj deviz za kaznen. Strah pa je bil odveč, ker me je samo peljal čez cesto. Zahvalila sem se mu, seveda v slovenščini, on pa mi je nekaj odgovarjal v italijanščini, pa sva se vkljub temu imenitno razumela.

Bližala se je ura odhoda. Počasi smo se začeli zbirati v pristanišču. Posijalo je tudi sonce in luka je oživela. Privoščili smo si še kratak sprehod ob obali, kjer so uradi raznih ladijskih družb, med njimi tudi naše Jadrolinije in Jugolinije.

Sonce se je ravno potapljalo v morje in še zadnjič pozlatilo okna tržaških stavb, ko smo se odpeljali proti domu. Peljali smo se proti Opčinam. V slovo so nam mežikale svetilke razsvetljenega mesta in svetilnika.

Do carine nam je bilo vsem nekoliko vroče, vendar je bilo tudi to kmalu za nami. Po kratkem počitku v Postojni in v Ljubljani, kjer se je poslovala naša spremljevalka Anja, smo bili hitro doma v našem Kranju. D. P.



V tkalnici I



## Ni denarja za spačka!?

Vedno hujši boj za obstoj in za uspešnejšo uveljavitev zahteva od večine delovnih organizacij, da poleg večje produktivnosti in kvalitete, dosežejo tudi večjo mehanizacijo proizvodnje, da zamenjajo stare in izrabljene stroje z novimi in ekonomičnejšimi itd. Vsi vemo, da je prav tekstilna industrija v tem pogledu v zelo kritičnem položaju. Če bi v našem podjetju hoteli rešiti vse takšne težave, bi potrebovali ogromno denarja, ki ga na žalost nimamo. Prisiljeni smo zato, da zakrpamo luknje tam, kjer je najbolj potrebno. Eden takšnih problemov, ki je povezan še s prehrano članov našega kolektiva, je opisan v tem članku!

Ne gre za navadnega, temveč za predelanega spačka v poltovornega. Takšno vozilo bi potrebovala naša delavska restavracija. Stalo bi 15.000 novih dinarjev!

Dejstvo je, da so obrati delavske restavracije razbiti na tri dele, in to: obrat I, obrat II in obrat III. Ker obratujejo v vseh obratih menze, je potrebno vse tri zalagati z različnimi prehrabenimi izdelki in pijačo. Prevoz je potreben tudi za perilo.

V sedanjih razmerah mora DR najemati tuja vozila, čeprav so takšne usluge drage, obenem pa nastopa še naslednji problem: ker DR nima svojega vozila in je zato odvisna od tujih prevoznih podjetij, dobijo v naši restavraciji material kot zadnji, torej najslabšega. Če bi imeli omenjeni spaček, bi šli po material že zjutraj, ko je boljši in še izbira je večja.

Poseben problem je tudi redna preskrba s pijačo, ker je zanjo še teže dobiti prevozna sredstva. Zaradi tega bife v obratu III ni vedno tako s pijačo založen, kot bi bil lahko, kot bi moral biti.

Vsi vemo, da je kuhinja v obratu I premajhna, tako prostor sam kot tudi njene kapacitete. Kuharice so zelo preobremenjene predvsem takrat, ko pripravljajo topli obrok, saj imajo en sam kotel

za 300 litrov, toplih obrokov pa je preko tisoč. Zaradi te pomanjkljivosti je včasih enolončnica slabša, kot bi bila, če bi kuharice razpolagale z zadostnimi kapacitetami.

Ta problem bi odpadel, če bi restavracija imela omenjeni spaček. Le-tega bi uporabili za prevoz toplega obroka iz obrata III v obrat I. Kuhinja v obratu III ima namreč dovolj kapacitet, da bi v njej pripravljali topli obrok za obrate v obratu I, kuhinja v obratu I pa bi kuhala za tiste enote, ki se hranijo v menzi.

Kuhinja v obratu III bi lahko izdelovala tudi razno pecivo, kot so: krofi, torte, potica in podobno. Če bi imeli lastni avto, bi vse to lahko nudili članom kolektiva v obratu I in II.

Z omenjenim spačkom bi vračali tudi embalažo, prevažali perilo, kupovali na deželi in še marsikaj bi uspeli z njim izvesti bolj ekonomično in hitreje, kot to zmorejo sedaj, ko so odvisni od tujih uslug.

ZARADI VSEH NASTETIH PREDNOSTI ZA DELOVNI KOLEKTIV OZIROMA ZA NJEGOVE ČLANE, PAC NE BI SMEL BITI PROBLEM TISTIH 15 TISOČ NOVIH DINARJEV!

PAV

## Smučarski troboj na Zelenici: BPT - MTT - TEKSTILINDUS

30. aprila smo se zopet pomerili smučarji tekstilnih tovarn iz BPT

Tržič, MTT Maribor in Tekstilindusa na Zelenici. To tekmovanje je bilo tako letos že drugo.

Tekmovali smo v veleslalomu. Proga je bila dolga okrog 1 km z višinsko razliko 250 m. Zaradi pomanjkanja snega je bila speljana precej strmo, pa je bila zato zelo težka in zahtevna.

Tekmovali so: starejši člani (8), mladinci (13), mlajši člani (33), ženske (6) in seniorji (4).

### DOSEŽENI REZULTATI

#### Posamezno

**STAREJSI ČLANI:** 1. mesto je zasedel Vili Lang, član BPT Tržič, in sicer s časom 0.49.9. Naš tekmovalc, Tine Jarc je bil s časom 1.18.9 sedmi.

**MLADINCI:** prvi je bil s časom 0.52.1 Alojz Lavsegar, član BPT Tržič. Naši tekmovalci so zasedli 8. do 13. mesto. Osmi, Vinko Hafner je porabil za progo 1.12.7 minut.

**MLAJSI ČLANI:** prvi je bil zopet član BPT Tržič, in sicer Bruno Teran s časom 0.48.9. Od naših je zasedel 6. mesto Janez Jereb, njegov čas pa je bil 0.59.5. Osmi je bil Marjan Mesec, štirinajsti Line Gašperšič itd.

**ČLANICE:** prva je bila Milena Čufar, njen čas pa je bil 0.55.5. Naše podjetje ni postavilo ženskih tekmovalk.

**SENIORJI:** prvo mesto je zasedel Slavko Primožič, član BPT Tržič.

**EKIPNO** je zmagala BPT Tržič. Tekstilindus ekipno ni tekmoval.

Tekstilindusčani se torej nismo posebno izkazali, čeprav imamo več odličnih smučarjev. Slaba uvrstitev je namreč posledica pomanj. tren. na težjih terenih, brez katerega tudi vsa tehnika ne nudi boljše uvrstitve na tekmovalnih.

V našem podjetju mislijo nekateri člani, da takšna tekmoovanja niso posebno zahtevna, vendar je resnica drugačna, ker tudi na tovrstnih sindikalnih tekmovaljih nastopajo odlični smučarji, ki nič ne zaostajajo za smučarji republiških in državnih prvenstev. V bodoče bo zato treba nuditi našim tekmovalcem vsaj najnujnejši trening in ostale pogoje za uspešno tekmovanje.

Prihodnje leto je pred nami zopet tekstiliada, ki jo bo organiziralo naše podjetje. Prav bo, če bodo takrat naši tekmovalci boljše pripravljeni, ker res ni pohvalno dejstvo, da stalno capljamo bolj zadaj. Zavedam se, da je za vsakega člana kolektiva primarno delo v podjetju, ki nikakor ne sme trpeti zaradi sekundarnih

zadev, vendar pa sem le prepričan, da je možno, z malo razumevanja in pripravljenosti, doseči oziroma omogočiti tudi zadovoljive pogoje članom za športno udeleževanje. Poudaril bi, da tu ne gre za večje ugodnosti, temveč le za nekaj dni dopusta in za nekaj finančnih sredstev. Pri tem ne bi smeli pozabiti, da je vsak šport ljudem koristen in to, da ima od tega korist tudi delovna organizacija.

Ne bo zato napak, če bodo merodajni v bodoče imeli več razumevanja tudi za smučarje, za njihove treninge in ostale priprave. Prav tako važno pa je tudi dejstvo, da mora podjetje nuditi tudi denarno pomoč, ker je smučarska oprema draga, ker so dragi tudi treningi in tekmoovanja, današnji osebni dohodki pa niso tolikšni, da bi vse te potrebe lahko plačali tekmovalci sami.

Priznati sicer moram, da nam naš športni odbor v podjetju pomaga, vendar so sredstva, ki jih dobimo mnogo manjša, kot jih dobijo smučarji v drugih tekstilnih tovarnah. Vsi tekmovalci zato upamo, da bo v bodoče tudi to vprašanje manj pereče.

Na koncu bi še pohvalil organizacijo tega tekmoovanja, ki so jo Tržičani izvedli res odlično.

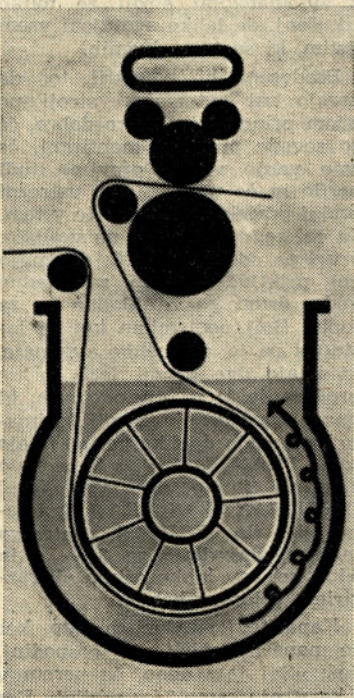
Ivo Jereb

## Pranje - proizvodni problem

(Dalje z 2. strani)

preko katerega teče tkanina. Korito je napolnjeno s pralno raztopino. Boben med vrtenjem ekscentrično vibrira, zaradi česar je tkanina stalno izpostavljena menjajočemu se hidravličnemu pritisku. Tako pride do izredno intenzivnega izpiranja, ki ga še izboljša močno ožemanje tkanine v zgornjem delu enote.

Kaj vse bo obrat pridobil s tem strojem, sem že povedal. Predvsem je važno to, da tiskane tkanine ne bo potrebno zadrževati pred apretiranjem, kar smo doslej morali, pač zaradi premajhnih pralnih kapacitet. Tudi pranje tkanin po tiskanju bo intenzivnejše, kar bo dalo lepši izgled in večjo stalnost barvil. Sicer pa bo ta stroj tudi velika prednost v mnogih drugih ozirih. Škoda pa je, da smo tako uspeli rešiti le eno ozko grlo, medtem ko bodo ostale težave zaradi premajhnih sušilnih kapacitet še naprej ovirale tekoče delo v obratu.



P. M.

Shema vibroteks enote



## Bliža se čas dopustov

Za naše punčke pripravimo lahko najrazličnejše kopalne obleke, ker jih lahko naredimo iz našega blaga. Na voljo imamo dovolj primernih vzorcev, vendar motivi ne smejo biti preveliki. Kopalke pa naj bodo seveda čim bolj živahnih barv.

1. Dvodelne enobarvne kopalke kombiniramo z drugobarvno ali belo volančko.

2. Kopalna oblekica je kombinacija enobarvnega in progastega blaga.

3. Tudi borduro lahko uporabimo za otroške kopalke, vendar motiv ne sme biti premočen.

4. Dvodelne kopalke, kombinirane z enobarvnim in vzorčastim blagom. Spredaj sešijemo hlačke in zgornji del in tam tudi prišijemo pentljo.

5. Dvodelna »bikini« za nekoliko starejše deklice. Krojena je iz vzorčasto potiskanega blaga. Dvovrstne naramnice in pentlja so v barvi vzorca.

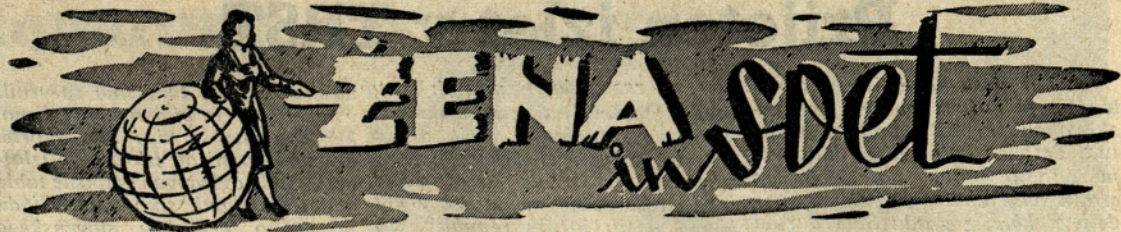
6. Lepe so kopalke tudi iz pikčastega blaga. Enodelne kopalke kombiniramo s kontrastnimi barvami, le pike so povsod bele. n. pr. vzamemo roza in modro blago.

7. Za vitka dekleta je krojen »bikini« v Op-art vzorcu.

8. Se dve obleki za bodoče mamiče. V vročih dneh se bo mamiča v takšni dvodelni obleki prav dobro počutila. Široka, trapezasto



9. Enostavna poletna obleka ravnega kroja. Takšno obleko bo



10) Pletena jopica: Vzamemo desno skupaj, 1 ovoj, 4 desne +. Od + do + ponavljamo.

Način pletenja: Stevilo nasnutih petelj je deljivo z 10.

1. vrsta: + 8 desnih, 2 desno skupaj, 1 ovoj +. Od + do + ponavljamo do konca vrste.

2, 4, 6. vrsta itd. dalje, pletemo na zadnji strani same leve.

3. vrsta: + 1 ovoj, 2 prevlečeno snemamo (t. j. l. petljo prenesemo, naslednjo petljo popletemo desno in jo prevlečemo skozi preneseno petljo), 5 desnih, 2 desno skupaj, 1 ovoj, 1 desna +. Od + do + ponavljamo.

5. vrsta: + 1 desna, 1 ovoj, 2 prevlečeno snemamo, 3 desne, 2 desno skupaj, 1 ovoj, 2 desni +. Od + do + ponavljamo.

7. vrsta: + 2 desni, 1 ovoj, 2 preneseno snemamo, 1 desna, 2 desno skupaj, 1 ovoj, 3 desne +.

9. vrsta: + 3 desne, 1 ovoj, 3

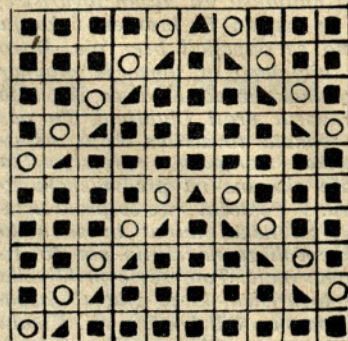
desno skupaj, 1 ovoj, 4 desne +. Od + do + ponavljamo.

Ponavljamo od 1. do 10. vrste. Za lažje razumevanje še narisek za pleteni vzorec.

MaK

### Legenda:

- - ovoj
- - desna
- ▲ - 2 p. d. skupaj
- ▴ - 2 p. l. skupaj
- ▲ - 3 p. d. skupaj



## Kratko krilo ni za vsako!

Tista ženska, ki želi dosledno slediti letošnji modi, mora imeti kolena prosta; krilo se mora končati precej nad kolonom. Toda,

katera ženska si to lahko dovoli? Vsaka prav gotovo ne! Če vidimo mlada dekleta v kratkih krilih, nas verjetno to ne bo motilo, če pa se bi v takem krilu pojavila na cesti že starejša žena ali celo debeluška (kar se na naših cestah že dogaja), potem naj ve, da je smešna in brez okusa. Dejstvo namreč je, da niso vse modne novosti primerne za vsako žensko. Pametna ženska se zato ravna toliko po modi, kolikor je to njej v korist, kolikor ji pristoja.

Če se boste znale modi v tem smislu prilagoditi, boste vedno lepo in okusno oblečene in tudi privlačne. MaK

## Avtomatski pralni stroj

Lani in letos se je število avtomatskih pralnih strojev v Sloveniji zelo povečalo. Deloma je to posledica proizvodnje teh strojev v Sloveniji (Gorenje — tipa REX po licenci), deloma pa ugodnejše razmere za uvoz teh strojev iz Italije. Tako imamo sedaj pri nas v rabi kar več znamk teh strojev, in sicer: REX, CANDI, CASTOR, ZOPPAS, DINGES, ST. GEORGE. Zaradi velike izbire in nepoznavanja lastnosti oziroma kvalitet ene ali druge izvedbe, vlada med kandidati (bodočimi kupci) prava zmeda, kadar se morajo odločiti za enega ali drugega. To zmedo še povečujejo razna laična mnenja ljudi, ki ta ali oni stroj že imajo, pa o njem hočejo vedeti celo več, kot konstruktor sam.

Čeprav tudi sam nisem strokovnjak na tem področju, pa imam z avtomatskimi stroji že toliko izkušenj, da lahko svetujem vsem tistim, ki so tu v dvomih.

Predvsem bi poudaril to, da perejo vsi avtomatski stroji po istem principu in enako dobro, če so seveda pravilno montirani, če smo vanje vložili pravilno tudi perilo in če uporabljamo ustrezni pralni prašek. Razlika je le v tem, da eni segrevajo vodo na vrelišče, drugi pa od 80° do 90° C, da imajo eni priključek samo za hladno vodo, drugi pa za hladno in za toplo. Bolj pomembno kot te lastnosti pa je, da ločimo avtomate, ki imajo dve glavni fazi, in to: predpranje in pranje od tistih, ki imajo samo pranje. Stroji, ki imajo kapaciteto do 4 kg perila, imajo samo PRANJE, stroji s kapaciteto 5 kg pa imajo obe fazi, torej PREDPRANJE IN PRANJE. Izjema je tip ZOPPAS, katerega lahko prilagodimo za 3 — 4 in 5 kg, ker mu lahko ožimo ali razširimo volumen bobna.

Kapaciteto poudarjam zato, ker je napačno mišljenje gospodinj, češ: »Saj je vseeno, če perem v 5 kg stroju samo 3 kg perila!« Res je sicer, da je to možno, vendar takšno pranje stroju škoduje. Ško-

duje pa mu zato, ker je v bobnu v takem primeru premalo perila, da bi ga stroj lahko pravilno porazdelil, pa pride pri centrifugiranju do močnih stranskih momentov, kar povzroča butanje bobna ob stene, prekomerno obremenitev osi, skratka nenormalno vrtenje bobna. V takem primeru se lahko potrgajo vzmeti, na katerih visi boben ali pa nam počí glavna os. Zaradi tega je res potrebno, da damo v stroj toliko perila, kolikor pove njegova kapaciteta, torej: 3,8 kg v 4 kg stroj in 4,8 kg v 5 kg stroj.

Če se sedaj povrnem na PREDPRANJE in na PRANJE, potem je razlika naslednja: PREDPRANJE je neke vrste namakanje perila. Stroj v tem primeru segreje vodo do 30° ali 40° C, dobro premeša perilo in tako spere z njega velik del umazanije; končno ga še centrifugira in pripravi za PRANJE. Le-to obsega več faz, ki se končajo z izpiranjem in centrifugiranjem, vendar posameznih faz ne bi opisoval, ker so dovolj natančno zajete v prospektih. (Omenil bi samo pranje volnenih izdelkov, ki je zelo delikatno. Vsaka gospodinja ve, da zahteva pranje volne stalno isto temperaturo vode, ker se volna drugače krči. Zaradi tega so za pranje volne primerni samo tisti stroji, ki imajo dva priključka za vodo, torej tudi priključek za toplo vodo direktno iz boilerja, ostali stroji pa niso primerni za pranje volne in volnenih izdelkov.)

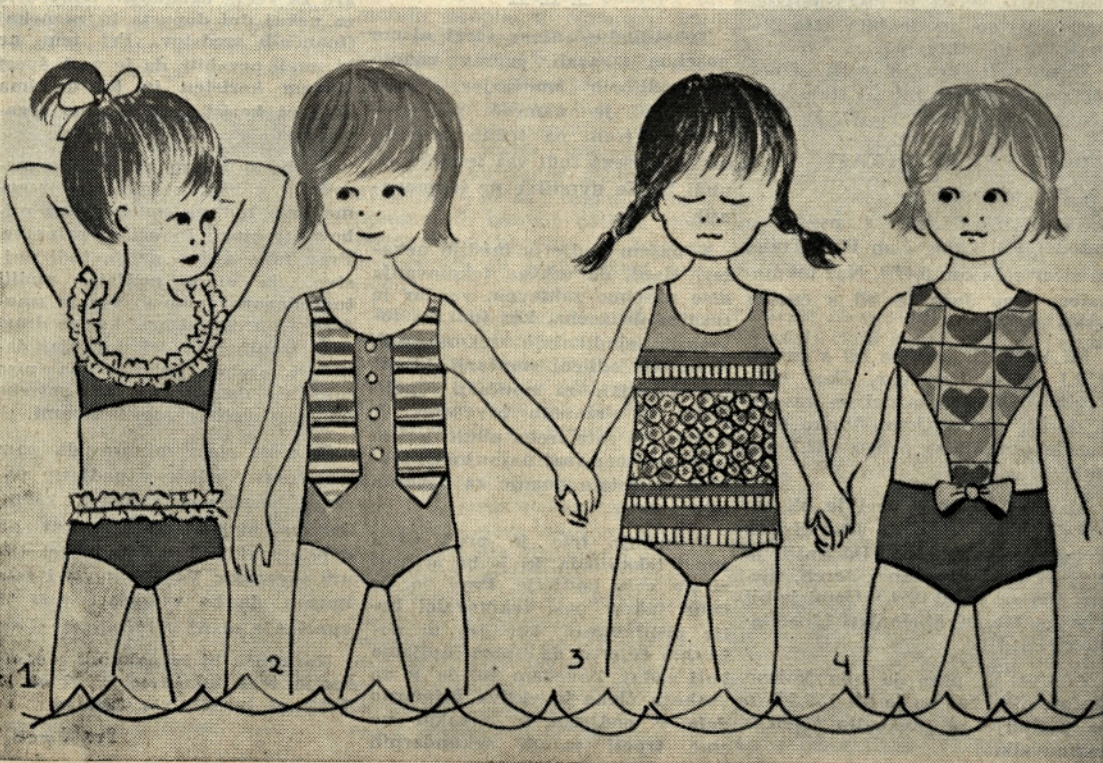
Seveda pa sedaj ne mislim reči, da so stroji brez faze PREDPRANJE slabši. Tudi s takim strojem lahko namakamo perilo, in sicer tako, da stroj nastavimo na fazo — PRANJE OBČUTLJIVEGA BARVNEGA PERILA, ker ta temperatura odgovarja predpranju. Ko nam stroj opere perilo do faze izpiranja, ga ustavimo, ponovno dodamo prašek za normalno pranje in nato stroj vključimo za kompletno pranje belega perila. Slabost je torej le v tem, da mo-

(dalje na 7. strani)



krojena bluza prav dobro pokrije spremenjeno postavo.

mamiča nosila lahko tudi kasneje, če ji bo dodala ozek pas.





## O rabi filmov za aparate in kamere

Kratko o filmih in njihovi rabi sem sicer že pisal v Tekstilcu leta 1964, vendar sem dobil nekaj pism, kjer me amaterji prosijo, da bi bolj podrobno opisal oznake: DIN, ASA, DIA filme in filme za kamere.

V nadaljevanju bom najprej opisal filme za fotoaparate in nato za kamere.

Filme ločimo v dve skupini, in to v črno-bele in barvne. Ene in druge pa po tem zopet v negativne in v pozitivne. Kaj so torej eni in kaj drugi?

Mislím, da mi ni treba opisovati razlike med črno-belimi in barvnimi filmom, ker že oznaki poveš, da dobimo od prvih enobarvne slike, od drugih pa večbarvne. Enobarvne poudarjam zato, ker imamo danes v fotografiji že več vrst fotopapirja, ki nam dajo slike iz črno-belega negativna v raznih odtenkih, in to: črno-belem, v krem-belem, zelenkasto-belem itd. Jasno je, da gre v teh primerih za uvožen papir, ker naša tovarna EFKA iz Zagreba te vrste papirja (razen v črno-belem tonu) še ne izdeluje.

Kadar torej želimo slike, moramo uporabiti negativni film, torej tak, ki nam po razvitju pokaže slikani predmet negativno (kar je temno na predmetu, je svetlo na filmu in obratno!). Če pa želimo dobiti črno-bele DIA-pozitive, potem moramo vzeti seveda DIA-film. Ta film nam pokaže po razvitju pozitivno vse, kar smo slikali in ga zato direktno lahko gledamo v navadni velikosti ali pa ga projiciramo na stensko platno, seveda s pomočjo projektorja. V ta namen moramo DIA-film razrezati na posamezne sličice, le-te pa vložiti v ustrezne okvirčke, ki jih kupimo v trgovini s fotopotrebinami. Iz DIA-filmov pri nas ni možno narediti slik (na papir!), v inozemstvu pa je možno tudi to. Kar velja glede negativna in pozitivna za črno-bele filme, velja seveda tudi za barvne. Razlika je le v tem, da nam negativni barvni film ne nudi posebno kvalitetnih barvnih slik (barve niso originalne, so medle in imajo vedno poudarjeno zeleno, modro, rdečo ali vijoličasto), poleg tega pa so barvne slike izredno drage (ena slika preko 600 din). Nasprotno temu nam da pozitivni barvni film (DIA) zelo originalne barve, ki so čiste, sveže in tople, če smo seveda pravilno slikali (osvetlili!) Močno so barve odvisne tudi od kvalitete filma, vendar bom to pojasnil kasneje. Toliko torej o črno-belih in barvnih negativih in pozitivih.

**POMEN OZNAKE »DIN« IN »ASA«**

Že sami ste opazili, da stoji na škatlici, v kateri je film, določena

na oznaka, na primer: AGFA ISOPAN 17 DIN. Za nas je zanimiv samo zadnji del, torej 17 DIN. Številka 17 pomeni določeno stopnjo občutljivosti filma. Običajno izdelujejo tovarne filme, ki ustrezajo različnim zahtevam in potrebam potrošnika. V rabi so tako filmi od 6 DIN na tja do 40 DIN. Film, ki nosi oznako 6 DIN je najmanj občutljiv za svetlobo, oni z oznako 40 DIN pa seveda najbolj. Običajno velja pravilo, da odgovarja 3 stopnjam DIN 1 stopnja zaslonke ali časa. Če si to praktično pogledamo, izgleda takole: vzemimo, da želimo uporabiti 17 DIN film, pa nam svetlomer pokaže, da je potrebno vzeti zaslonko 11 in čas 1/60 sekunde. Če bi sedaj uporabili namesto 17 DIN filma 20 DIN film, potem bi morali ta film manj osvetliti (ker je bolj občutljiv), pa bi zato vzeli zaslonko 16 in čas 1/60 ali pa isto zaslonko in krajši čas za eno stopnjo, torej 1/100 sekunde.

Za normalno vsakodnevno rabo je praktično vseeno, če uporabljamo 16, 17, 18, 20 DIN filme. Če želimo slikati v hribih ali na morju, potem bo prav, če vzamemo manj občutljivi film, torej 14, 15, 16 ali 17 DIN, in to zato, ker imamo tako večje možnosti za slikanje v vseh trenutnih svetlobnih pogojih. Če želimo slikati v prostoru, pa nimamo pri roki reflektorjev in dovolj dnevne svetlobe, potem bomo seveda uporabili bolj občutljiv film, torej 24, 26 ali 28 DIN, vendar moram takoj poudariti, da imajo bolj občutljivi filmi nekaj slabih strani, od katerih bi omenil predvsem dve, in sicer: obvezno zahtevajo točno osvetlitev (že za 1 stopnjo prevelika ali premajhna zaslonka da slab rezultat), poleg tega pa taki filmi niso primerni za večje povečave (na primer 40x50 cm), ker imajo zelo grobo (debelo) zrno, ki pride pri večjih povečavah močno do izraza. Naj vam za razumevanje povem, da je na primer slika iz 6 DIN filma, ki smo jih povečali na 100x120 cm, še vedno lepša in manj zrnata, kot slika 30x40 cm, ki smo jo posneli z 28 DIN filmom. Toliko o DIN oznaki. Oznaka »ASA« pomeni isto, kot oznaka »DIN«, razlika je samo v tem, da so drugačne številke za enako občutljiv film. Morda sem to povedal premalo razumljivo, pa bom zato navedel še primer. Če ima film oznako 25 ASA, potem pomeni to v DIN — 15.

In še nekaj nasvetov o uporabi filma.

Največ amaterjev uporablja črno-beli negativni film in barvni DIA-pozitivni film. Zaradi tega bom nasvete omejil na te filme.

Možnosti uporabe so danes že dokaj velike, ker je izbor filmov

širok in kvaliteten. Tako so za slikanje v naravi in v normalnih pogojih uporabni filmi, ki jih delamo v Jugoslaviji in razumljivo tudi uvoženi, za zahtevnejše pogoje pa je bolje uporabiti inozemske, kot so: Agfa, ORWO ali Ferrania. Glede barvnih DIA pa je takole: domači EFKA je baje kar uporaben, vzhodnonemški ORWO je zelo poceni, zapadnonemški je sicer drag (45 novih dinarjev) je pa kvalitetnejši in poleg tega je v ceni že vračunano razvijanje (če ga daste razviti pri nas v Jugoslaviji, potem to stane 10 novih dinarjev!). Najboljši je seveda Kodak barvni film, vendar ga je težko dobiti.

Katero firmo film boste uporabljali je seveda vaša volja, bi pa svetloval, da uporabljate vedno istega, če hočete, da boste vsaj sčasoma postali dober amater.

Glede filmov za kamere vlada med nepoznavalci prepričanje, da je to 8 mm film, čeprav gre za film, ki je širok 16 mm. S tem pa seveda ni rečeno, da je za snemanje z 8 mm kamero primeren tudi običajni 16 mm film, ki ga uporabljamo za snemanje s 16 mm kamero. Razlika je namreč v perforaciji (lunknice za pogon), ki je različna za 8 oziroma 16 mm kamero. Zaradi tega je za 8 mm kamero treba kupiti film, ki ima

(dalje na 8. strani)

## France Kumše - je odšel

Meseca februarja je odšel v pokoj naš dolgoleten, prizadeven in vesten sodelavec — Franc Kumše.



Že leta 1936 se je zaposlil v takratni Jugobruni in ostal v tem podjetju do letos, le z nekajletno prekinitvijo, ker je bil v času NOV aretiran.

Do leta 1952 je bil delavec v barvarni, nakar je kot eden najboljših sposobnih barvarjev prevzel mesto mojstra. Delo ni bilo lahko in enostavno, toda opravljal ga je z vnmom in požrtvovalno.

Sodelavci se ga vedno radi spominjajo, ker jim je povsod in vedno rad pomagal.

Ob odhodu iz podjetja mu želijo še mnogo let zadovoljstva in zdravja v novozgrajenem domu.

Prav vsi člani obrata plemenitnice I, pa bi se mu radi še enkrat zahvalili za dolgoletno požrtvovalno in vestno delo, s katerim je brez dvoma veliko pripomogel k razvoju tehnologije in organizacije v barvarni.

člani e. e. plemenitnice I

### IZ TKALNICE SO SLI V POKOJ:

Tončka BERČIČ (snovalka), Franc LEBAR (mojster), Peter JEŠE (mojster), FRANCKA RAVNAHRIB (vezalka), STANE ENGELMAN (strojni inšpektor), ANTON KRIZNAR (pregledovalec blaga), MARIJA HAFNER (vezalka), VIDA PAVLIN (pregl. blaga), IVANA TANCER (snovalka), FRANCKA KAVČNIK (navijalka), IVANA BENEDIK (pregledovalka blaga), LUCIJA ZORČ (vezalka), ANTONIJA STURM (tkalka)



## Nagradna križanka

**Vodoravno:** 1. skupnost ljudi; tovarišija, 7. prevarant, goljuf, 13. snov za lepljenje, 14. priljubljen mesni izdelek, 15. starorimski bog ljubezni, 16. začetnici slovenskega humorističnega pisatelja (»Ata Zužamaža«), 18. nekdanji turški dvorec s haremom, 19. pevski zbor, 20. koralni otok v južnih morjih, 22. uradna kratica Atlantskega pakta, 23. začetnici iznajditelja dinamita, 24. sardeli podobna morska riba z drugim imenom sled, 26. glavni števniki, 27. vrh glave, 29. majhno in okroglo rečno kamenje, 32. žila, ki dovaja kri nazaj v srce, 34. klic, poziv, 35. naslov nekdanjih plemičev, 37. malik, 39. različna soglasnika, 40. drugo ime za Jadransko morje, 42. središče vrtenja, 44. listnato drevo, katerega cvetove uporabljamo za čaj, 47. naslov Aškerčeve socialne pesmi, 48. kratica za močno razstrelivo (trinitrotoluol), 44. osnovna mera, 51. enaka samoglasnika, 52. starejše dolžinske enote, 53. značilno malajsko oblačilo (iz istih črk kot GONARS), 55. del klopi, 57. trgovec z drobnarijo, 58. priprava za boljše sprejemanje ali oddajanje elektromagnetnih valov.

**Navpično:** 1. kocina, 2. popravi-lo, obnova, 3. vstaja, 4. hrastov plod, 5. enaki črki kot pod 39. vod., 6. glavna telesna žila utripalnica, 7. začetnici prvaka ljubljanske Drame, 8. izrastek na glavi, 9. zanos, polet, 10. preko vrelišča zavreta tekočina, 11. človek, ki se nepoklicno ukvarja s čim, 12. okoliš, okrožje, 17. visoka karta pri taroku, 20. izvoljenka kralja Matjaža, 21. denarna enota naše sosednje države, 24. pravec, 25. prepis, posnetek, 28. ime filmske igralke Bartok, 30. pomanjkanje, 31. ilovica, 33. popularna Verdijeva opera, 35. obrtnik živilsko-

predelovalne stroke, 36. oblika rastlinskega plodu, 38. glavno mesto evropske otočne države, 39. sijaj, blišč, 41. pravoslavna verska podo-ba, 43. žensko ime (naslovna junakinja Andersen-Nexöjevega romana), 45. odprtina v koži, 46.

najmanjši sestavni del snovi, 48. mladič domače živali, 50. ime glavne junakinje Tolstojevga tragičnega romana, 52. medmet, ki zahteva tišino, 54. kratica za »Gospodarsko razstavišče« v Ljubljani, 56. nemški predlog.

## Avtomatski pralni stroj

(Dalje s 6. strani)

ramo preklapljati, kar pri strojih s predpranjem ni potrebno. (Omenjeni postopek je potreben le, če peremo belo in zelo umazano perilo. Za predpranje damo približno polovico tiste količine praška, ki jo uporabljamo za pranje!)

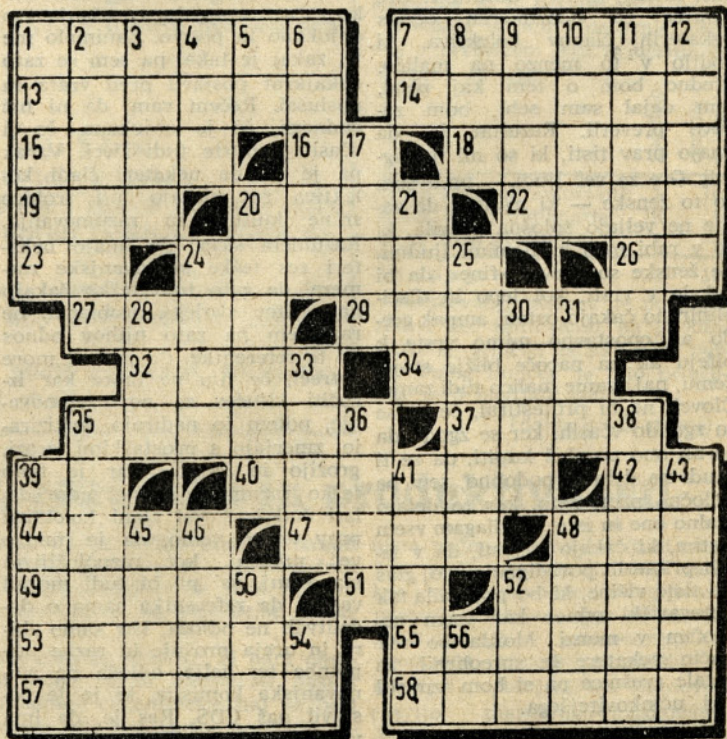
Zelo važno je, da perilo pravilno vložimo. Napačno vloženo perilo povzroči prvič slabše pranje, lahko pa povzroči tudi prej omenjeno butanje bobna in celo lom osi. V nobenem primeru zato perilo ne smemo enostavno nametati v stroj, temveč je treba vogale podviti, gumbe obrniti na noter, hkrati pa moramo pravilno porazdeliti tudi večje in manjše kose. Na primer: če bomo prali 4 rjuhe, nekaj srajc, blazin in servetov, potem je nepravilno, če vložimo rjuhe skupaj; treba je pomešati kose! Če nam boben pri centrifugiranju vseeno buta, je treba stroj ustaviti in zavozljano perilo ločiti nakar stroj zopet vključimo.

Pri strojih, ki segrejejo vodo na vrelišče je zelo važno, da uporabljamo ustrezen prašek, torej takšnega, ki ne daje veliko pen, ker nam bo drugače stroj bruhal pene skozi cev za odvod pare. Uporabljati moramo torej prašek, ki je primeren za te stroje. Ker je naša voda trda je prav, če dodamo

prašku še žličko BORAKSA, ki vodo omeha in olajša pranje!

Razumljivo je, da je stroj treba tudi čistiti in negovati. Predvsem moramo po 10 pranjih očistiti filter, ki ga imajo vsi stroji (nekateri spredaj, drugi zadaj). Poleg čiščenja filtra pa je treba nekatere dele tudi namazati, vendar to točno pove že prospekt. Da je za pravilno delovanje stroja važna tudi montaža, je seveda jasno. Stroj mora ležati vodoravno, ker drugače trpi os, ker pride do ekscentričnega vrtenja.

Če se povrnem na razne tipe, če bi hotel svetlovati kateri stroj je boljši in prikladnejši, potem bi dejal naslednje: dobro služil nam bo vsak, če bomo z njim pravilno upoštevali to, da imajo eni desna drugi pa leva vratca, da so eni višji in bolj globoki, drugi nižji in bolj široki (zaradi razpoložljivega prostora). Ker ima določena izvedba REXA filter zadaj, je treba predvideti možnost čiščenja, ne da bi bilo pri tem treba stroj premikati in ponovno dajati v vago. Pomembna je verjetno tudi cena, ki je precej različna. Vse ostalo, o izrednih kvalitetah in prednostih enega tipa strojev in o slabostih drugega, pa so le navadne čenče. P.G.



### REŠEVALCI KRIŽANKE - POZOR!

ZREBANJE PRVOMAJSKE NAGRADNE KRIŽANKE SMO MORALI PRELOŽITI NA POZNEJE, KER DO ROKA NISMO DOBILI DOVOLJ REŠITEV. REZULTATE BOMO ZATO OBJAVILI SELE V 6. STEVILKI TEKSTILCA. REŠITVE DANASNJE KRIŽANKE NAM POSLJITE (ODDAJTE V SKRINJICE!) NAJKASNEJE DO 3. JUNIJA



# Zanimivo iz drugih kolektivov

## PRED NOVO ORGANIZACIJSKO SHEMO (Vzeto iz biltena MTT)

7. aprila so odšli iz tega podjetja strokovnjaki švicarske firme CHERZI, katerim je to podjetje zaupalo izdelavo novega sistema poslovanja in njegovega perspektivnega razvoja. Predno so odšli, so na vprašanje: »V šestmesečnem bivanju med nami ste ugotovili dejansko stanje našega podjetja in izdelali nov sistem poslovanja. Ali nam lahko poveste, katere so v tem sistemu bistvene spremembe in kaj nam predlagate, da bi se najhitreje vključili v mednarodno delitev dela?« odgovorili strokovnjaki omenjene firme takole:

»Predvsem je važno, da boste osvojili program, ki smo ga izdelali in da ga boste v celoti izvajali.

Novost za vas je v tem programu GOSPODARSKI SEKTOR, ki naj bi bil indikator (kazalec, nakazovalec) za vaše poslovanje. Ta sektor obsega: osnovni plan, kalkulacije, organizacijo podjetja, kontrolo kvalitete, disponiranje ter študij časa in dela ter nagrajevanje. Te funkcije so bile doslej v drugih sektorjih, ali pa jih sploh ni bilo. Zelo važen oddelek v tem sektorju bo za vaše poslovanje dispoziციjski oddelek, ki bo povezoval komercialno s proizvodnjo. Dispoziციjski oddelek prevzame celotno pripravo dela, tako da bodo proizvodni obrati razbremenjeni ter se bodo lahko posvetili samo realiziranju dispoziციij.

Nov je tudi organizacijski oddelek, katerega naloga bo, da bo proučeval organizacijska vprašanja ter dajal predloge ustreznim službam. Kontrola kvalitete dobi tudi novo vlogo. V bodoče bo za kvaliteto izdelkov odgovarjal izključno proizvodni sektor sam, vloga kontrole pa bo samo v preventivni (preprečevalni, varovalni) dejavnosti in bo morala biti v tesni povezavi s proizvodnim sektorjem.

V proizvodnem sektorju je formiran nov oddelek — tehnološki razvoj proizvodov. Naloga tega oddelka bo, da prouči in osvoji

novo tehnologijo, katero nato realizira prodajni oddelek v svoji kolekciji. Ko bo podjetje osvojilo ta nova načela, bo na najboljši poti, da se čimprej vključi v mednarodno delitev dela.

Komercialni oddelek je zdaj razdeljen v dva samostojna sektorja: v nabavni in prodajni. Prodajni dobi po reorganizaciji precej spremenjeno vlogo. Poleg prodajne dejavnosti bo njegova naloga tudi, da dobro prouči tržne faktorje do-

ma in v inozemstvu ter da čimprej preide na izdelavo lastnih in pravočasnih kolekcij, ki naj bodo osnova bodoče proizvodnje.

ČIM BO MARIBORSKI TEKSTILNI TOVARNI USPELO IZVESTI VSE NAVEDENE SPREMEMBE IN NOVOSTI, BO NOV SISTEM BREZ DVOMA PREDSTAVLJAL VSESTRANSKO VELIK KORAK NAPREJ ZA VKLJUČITEV V MEDNARODNO DELITEV DELA.

## Naš prvi predsednik ODS - Justin Bevk - je šel v pokoj

Tovariš Justin je bil preko dvajset let v našem podjetju, v predilnici I.

Vsa ta leta Justin ni bil marljiv in vesten samo v proizvodnji, na svojem delovnem mestu, temveč tudi kot član prvih delavskih svetov podjetja in sindikalnega odbora, kjer je bil več let njegov predsednik. Ko smo v podjetju uvedli ekonomske enote in obratne delavske svete, smo v predilnici I izvolili za prvega predsednika prav Justina Bevka. Justin je kot predsednik delal zelo preudarno in vestno ter je veliko pomagal, da smo v tej enoti izvedli več nalog, ki so omogočile dvig produktivnosti, ekonomičnejše poslovanje, boljše medsebojne odnose itd.

V proizvodnji je delal Justin pri trgalnih strojih. Na teh strojih je vedno velika nevarnost požara,

do katerega je tudi večkrat prišlo, vendar ga je Justin hitro in učinkovito preprečil oziroma zadušil. Nanj smo se člani enote res lahko zanesli v vsakem oziru.

Justin je imel bolj žalostno mladost. Takoj je moral od doma že po prvi svetovni vojni, ko so njegovo rojstno vas — Zakoje pri Idriji — zasedli Italijani. Kljub vsem težavam in razmeram v katerih je delal in živel, pa je sedaj odšel v pokoj še zelo čil in mladosten.

Dragi naš sodelavec Justin!

Vsi člani ekonomske enote predilnice I se ti zahvaljujemo za 20 let vzornega dela v podjetju, hkrati pa ti želimo še veliko zdravih, veselih in zadovoljnih let v zaslužnem pokoj.

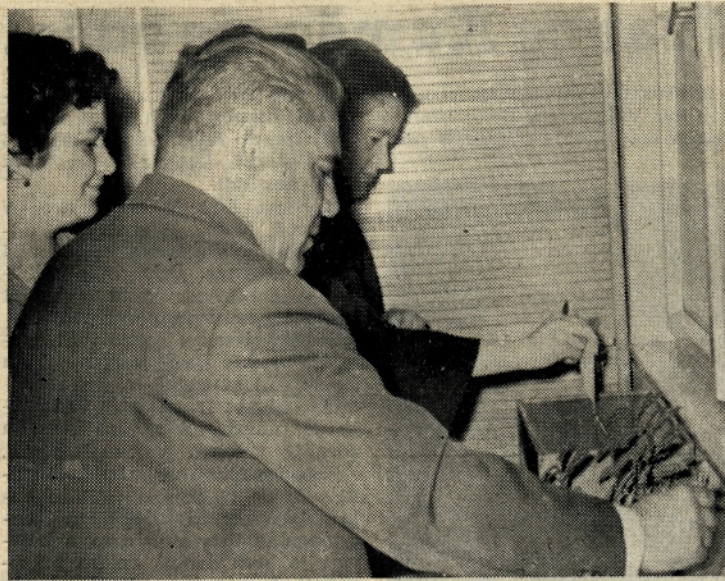
člani e. e. predilnice I

## Stroški za Tekstilca v letu 1965

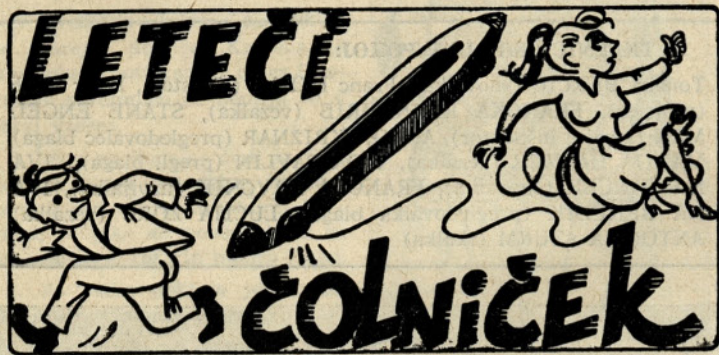
Zakon predpisuje, da je treba tudi v tovarniškem listu objaviti stroške, ki jih zahteva izhajanje glasila. Podatke je treba objaviti za preteklo leto. V našem podjetju so bili stroški v letu 1965 naslednji:

Za tiskanje Tekstilca smo plačali	38.656.— novih dinarjev
Za honorarje (za prispevek!)	5.642.— novih dinarjev
Stroški za 11 števk v letu 1965 znašajo zato	44.298.— novih dinarjev

Uredništvo



Volilci iz uprave



Ste me vsaj nekoliko pogrešali v prejšnji številki? Veste, dragi moji bralci, enostavno ni bilo prostora za moj prispevek. Če povem po pravici, se niti nisem mogel jeziti na urednika, ker je prav mene izločil, in sicer zato ne, ker je revček prvokrat dobil toliko prispevkov, da jih ni mogel spraviti niti na 12 strani. »Kaj takega se mi pa res še ni zgodilo!« je vzkljknil, »odkar urejam Tekstilca. Doslej sem se vedno moral truditi, da sem zbral vsaj za osem strani, tokrat pa ne vem, kam s prispevki.« Jaz pa takole modrum: Če to ni bila muha enodnevnica, potem je vse v redu, in prav vesel bom takšnega preobrata. Če pa je bila muha enodnevnica, potem...

Edino, kar pa mi še vedno ne ugaja, pa je, da še vedno ni dovolj prispevkov od neposrednih proizvajalcev, čeprav bi bili prav ti prispevki zanimivi, poučni in tudi koristni. Vas mar res ne more ganiiti niti prošnja niti honorar, ki je dokaj višji, kot je bil prej?

Že večkrat so mi svetovali posamezniki, da bi omenil razmere v naši menzi, in to v obratu I. Gre namreč za neprimeren odnos nekaterih članov kolektiva, ki hodijo v to menzo na malico. Predno bom o tem kaj pisal, sem dejal sam sebi, bom za devo preveril. Rezultat je, da imajo prav tisti, ki so mi namignili. Gre za več ljudi — predvsem so to ženske — ki mislijo, da zanje ne veljajo splošna pravila, ki so v rabi med kulturnimi ljudmi. Te ženske so preveč »fine«, da bi čakale v vrsti, kot lepo in disciplinirano čakajo ostali, ampak gredo ali enostavno mimo vrste k bifeju ali pa naroče bližje stojecemu, naj vzame malico tudi zanje. Clovek ne bi protestiral, če bi se to zgodilo včasih, ker se zgodi, da to ali ono pozabiš kupiti, da se ti mudi na delo in podobno, sem pa odločno proti zato, ker to delajo stalno ene in iste. Predlagam vsem tistim, ki čakajo v vrsti, da v takih primerih povzdignejo svoj glas do tiste višine, ki bo pojasnila tak netovariški odnos kar vsem navzočim v menzi. Morda bo tak način nekatere le spreobrnil, za ostale grešnice pa si bom izmislil kaj učinkovitejšega.

V preteklih letih sem že večkrat pisal o primitivnem dostavljanju malice tja gor do predilnice. Mar ni žalostno, da že leta ne moremo izboljšati tega načina, namreč prevozov z avtokaro in same delitve kar pred vrati oziroma v samih proizvodnih prostorih. Prvo je žalostno zato, ker se osebje iz menze

muči s tem prevozom, dostikrat v dežju, snegu in mrazu, drugič pa ni prav, da ljudje v obratih nimajo niti najosnovnejših prostorov, kjer bi v miru in z veseljem to malico pojedli. Neprimeren je dalje tudi tisti bife, pred katerim čakajo člani v dolgi vrsti, v samih delovnih oblekah, na dežju in v mrazu. Mislim, da bo končno le treba najti ustrežnejšo rešitev, ki bo vsaj deloma podobna razmeram, v katerih se hranijo člani plemenitilnice in uprave v menzi.

Zadnjič sem vam povedal, kako težke razmere imajo v vzorčni sobi, kjer ni zračevalnih naprav. Običajno moje besede zaležejo toliko, da merodajni napako popravijo, vendar gre to včasih hitreje, včasih počasneje. Zaradi tega sem sklenil, da bom — podobno kot to delajo na televiziji — v moji rubriki objavil tudi CRNI OKVIR, v katerem bodo ostale slabosti in pomanjkljivosti tako dolgo, da bodo popravljene ali odstranjene. Tako boste tudi sami lahko ugotovili, kako delajo naše službe in posamezniki.

Že večkrat sem videl referentko za stanovanjska vprašanja vso objokano in potrto. Zanimalo me je, zakaj je taka, pa sem se zato nekajkrat postavil pred vrata in poslušal. Rečem vam, da ni nič čudnega, če je objokana, če ji včasih popuste tudi živci. Vzrok pa je ta, da nekateri člani kolektiva res nimajo niti trohice srčne kulture in razumevanja. Razumem sicer, da imajo nekateri res težke stanovanjske razmere, da zato tudi težko čakajo na rešitev svojega problema, ne razumem pa zato njihov odnos do te referentke. Če jim ne more ustreči, če jim ne more kar izročiti ključev za novo stanovanje, potem jo nadirajo, kritizirajo, zmerjajo s prostaškimi izrazi, grozijo in žalijo. Mar je tako težko razumeti, da ne more delati čudežev? Vsi člani kolektiva prav dobro vemo, da je mnogo več prošenj, kot razpoložljivih stanovanj, vsi pa bi tudi morali vedeti, da referentka sama o dodelitvah ne odloča, ker samo zbira in ureja prošnje in razne pripombe ter želje, odloča pa stanovanjska komisija, ki jo je postavil naš CDS. Res je, da ima vsak član pravico ugovora, če misli, da je bil prikrajšan ali da so ga preskočili, vendar je potem njegova dolžnost, da se pritoži na ustreznem mestu. Nihče pa nima pravice, da se znaša nad referentkinjo, ki dela tako kot je prav in kot mora.

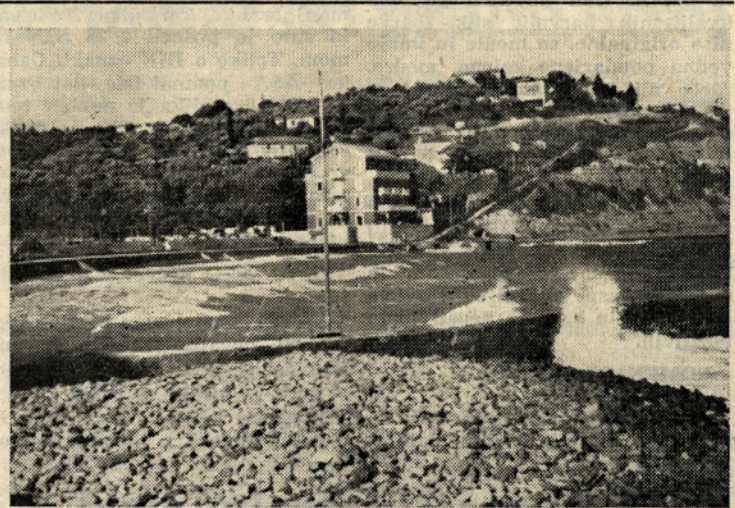
## O rabi filmov za aparate ...

(dalje s 7. strani)

oznako 2x8 mm. Tak film potem kamera posname po eni polovici, nakar ga moramo obrniti in posneti še po drugi polovici. Po razvitju ga po sredini prerežemo in nato predvajamo s pomočjo projektorja na platno. Domačih filmov za kamero še nimamo, na razplago pa so črno-beli in barvni uvoženi iz Italije, Vzhodne in Zapadne Nemčije in tudi iz vzhodnih držav. Za razliko gre pri teh filmih samo za pozitivne.

Če to, kar sem napisal, ne bo zadostovalo, potem sporočite, kaj še želite, da vam razložimo!

P. G.



Fiesa: skok v Piran ali Portorož, dovolj priložnosti za razvedrilo

## Člani kolektiva! Izkoristite letovanje v počitniškem domu v Fiesi in v Novigradu!



L. Č. Plaža v Novigradu je čudovita