

Konopljan

GLASILO KOLEKTIVA INDUPLATI JARŠE

ŠT. 6 - XII

JUNIJ 1963

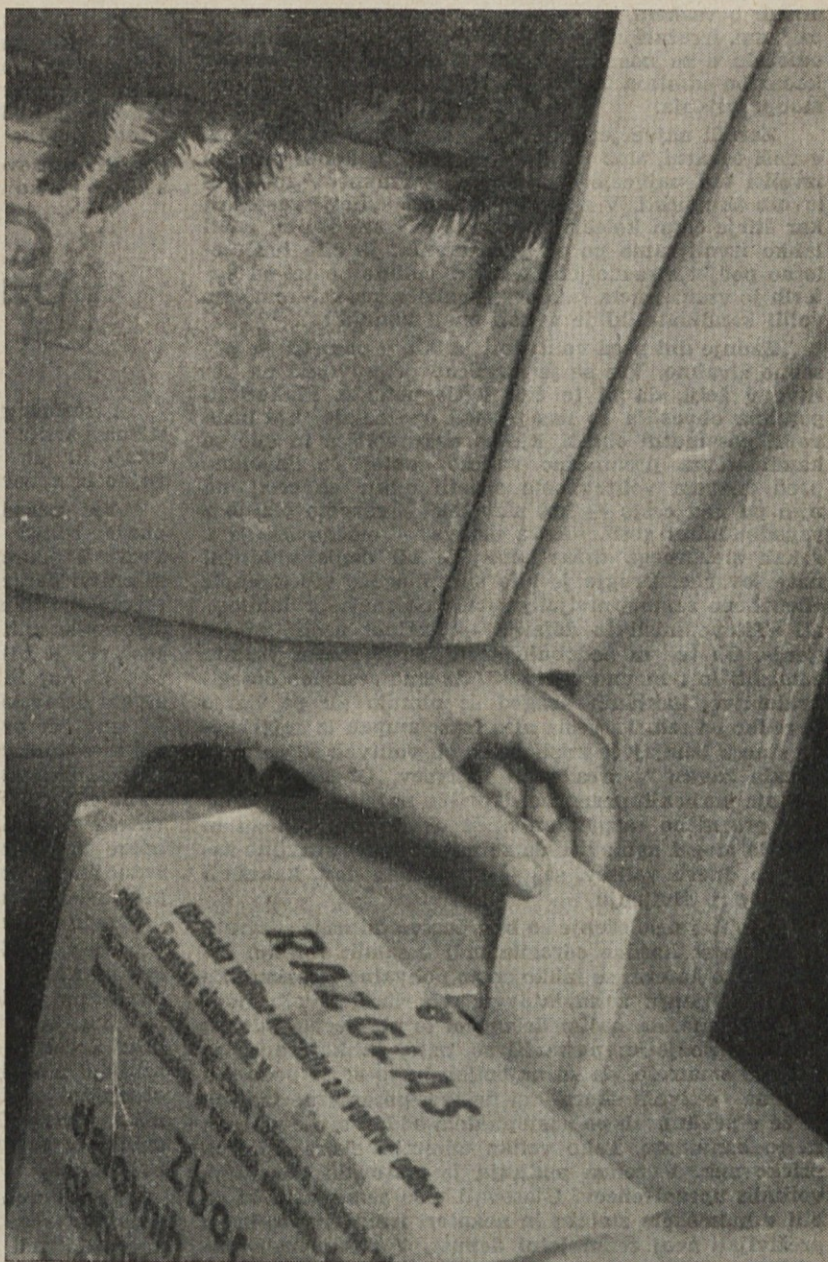
CENA 20 DIN

VSEBINA:

- A. Gnidovec: Volili smo v zbor delovnih skupnosti
- I. Deržič: Ob dnevu borca, 4. juliju
40 let »Induplati«
- L. Zabukovec: Novi upravni odbor je imel prvo delovno sejo
Proizvodnja v aprilu 1963
- J. Mavko: Prodaja v mesecu aprilu 1963
- F. Adamič: Nabava v aprilu 1963
- F. Jeraj: Tkalnica v maju 1963
- Ing. F. Verhovec: Proučevanje dela
- O. Lipovšek: Korak naprej ali nazaj
- I. Slabe: Tehnični sejem v Hannoveru od 28. 4. do 7. 5. 1963
- A. Žibert: V počastitev dneva mladosti
 - Obvestila iz kadrovske službe
 - Za smeh in razvedrilo

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

**Naše predstavnike
v zbor
delovnih skupnosti
smo volili
z 92% udeležbo**



Volili smo v zbor delovnih skupnosti

Dne 24. maja smo izvolili naše predstavnike v zbor delovnih skupnosti občinske skupščine občine Domžale. Že ob površnem opazovanju je lahko vsakdo opazil, da so bile letošnje volitve bolj svečane in da je bilo volilno razpoloženje še večje kakor je bilo doslej ob volitvah v zbere proizvajalcev. Priprave na volitve, ki so trajale cel mesec pred volitvami samimi in to ne samo na določenem področju — v proizvodnji kot doslej, temveč v sleherni delovni skupnosti, v proizvajalnih in neproizvajalnih organizacijah in zavodih, so vsakega državljana in še posebno delavca in uslužbenca pritegnile v ta tok dogajanj, da je pri teh pripravah bolj ali manj tudi sam neposredno sodeloval. Samo spomnimo naj se na živahne zbere delovnih ljudi v podjetjih, na zbere volivcev na terenu, na stalna časopisna poročila in radijske oddaje o volitvah, itd. pa vidimo, da smo kakorkoli, vendar vsi v teh pripravah sodelovali. In ne bo nam žal, saj smo odločali o svojih zastopnikih, ki bodo zastopali naše interese za dalj časa, za dve ali celo za štiri leta. Prav zato nismo slepo postavljali naših kandidatov za volitve, dobro smo premislili o vsakem, ki smo ga kandidirali, ali bo mogel oz. znal izraziti naše želje v skupščini, kadar bo ta odločala o za nas pomembnih vprašanjih, in posebno kadar bo odločala o vprašanjih, ki se tičejo sistema samoupravljanja.

Zaradi največjega števila delavcev, ki so zaposleni v naši tovarni, smo izmed vseh podjetij dobili pravico izvoliti tudi največje število predstavnikov v zbor delovnih skupnosti. V njem bodo naše podjetje zastopali kar štirje člani kolektiva. Ker se v vsaki volilni enoti lahko izvoli samo po en predstavnik, je bilo tudi celotno podjetje razdeljeno na štiri volilne enote, od katerih je vsaka imela tudi svoje volilce, na katerem smo volili kandidata, ki je v tisti enoti kandidiral.

Zadnje dni pred volitvami je bilo v podjetju še posebno živahno. Vse se je mrzlično pripravljalo na volitve v želji, da bi te čim bolj potekle. Plakati in posebna obvestila so nas povsod opozarjala, kje bodo volili posamezni obrati, kje so naša volišča in kdo so kandidati za posamezno volilno enoto. Že dopoldne pred dnevom volitev smo opazili mlaje ob cesti, na njih pa nad cesto — kot slavolok — razpeto platno z vzpodbudnimi gesli. »Nova ustava — močno orožje v rokah slehernega državljana«, je bil napis v bližini naše tovarne. Druge je bilo spet mogoče videti napis »Družbeno samoupravljanje, naša največja pridobitev« ali »Titove misli in dejanja — kažipot naših stremiljenj«. Ob teh in podobnih geslih se je moral vsakdo zamisliti in ponovno ugotoviti, da smo resnično dosegli pridobitve, kakršnih drugod še nimajo ali pa imajo le redke od teh. Ta gesla niso fraze ampak iz dejanskega stanja izhajajoče misli, ki so ob volitvah še posebno vlivale zavest v srca vseh volivcev. Obenem pa je igranje borbenih pesmi na dvorišču naše tovarne vzbujalo praznično razpoloženje. Že ob prvem pogledu bi vsakdo mogel ugotoviti, da se naši delavci pravilno zavedajo dneva volitev, saj je to izreden dan, kakršnih ni dosti v življenju.

Vse to razpoloženje so bila čustva do naše stvarnosti, ki so se končno odrazila tudi v samih volilnih rezultatih, o katerih se lahko samo pohvalno izrazimo. Že ob postavljanju kandidatov na zborih delovnih ljudi je bilo jasno, da našim delavcem le ni vseeno, kdo bo zastopal podjetje; postavili so tiste, za katere se je splošno smatralo, da so najboljši. In to se je pokazalo tudi na volitvah: skoraj vsi delavci posamezne izmene so že v prvih urah po nastopu dela oddali svoje glasove za te kandidate. Tako velika udeležba skoraj ni bila pričakovana. V celem podjetju je glasovalo kar 92 % volilnih upravičencev. Glasovali niso samo tisti, ki so bili v bolniškem staležu in nekateri izmed tistih, ki so preživljali svoj redni letni dopust. V posameznih vo-

lilnih enotah pa so kandidati dobili sledeče število glasov.

V prvi volilni enoti (spodnja in srednja tkalnica s prejemarno), v kateri je kandidiral tov. Deržič Ivan, je bilo oddanih 91,2 % glasov.

V drugi volilni enoti (predilnica, konfekcija in tiskarna, kjer je kandidiral tov. Ukmar Janko, je glasovalo 94,3 % volivcev.

V tretji volilni enoti (oplemenitilnica, služba za vzdrževanje, uprava, menza in ambulanta), s kandidatom tov. Blej Danico, je glasovalo 90 % volivcev.

V četrti volilni enoti (pripravljalnica, stara in nova avtomatska tkalnica), kandidat tov. Vidmar Marica, pa je glasovalo 92,4 % volivcev.

Ti podatki jasno kažejo, da so postavljeni kandidati dobili polno naše zaupanje in podporo. Prepričani smo, da bodo v zboru delovnih skupnosti in pri izvrševanju vseh javnih služb, ki jih bodo kot odborniki občinske skupščine izvrševali, s svojim delom opravičili zaupanje svojih volivcev. Prav tako smo prepričani, da bodo to zaupanje opravičili že na prvem zasedanju občinske skupščine dne 3. junija letos in izvolili v republiške in zvezne zbere ter v zbere delovnih skupnosti pri republiški in zvezni skupščini za poslance tiste ljudi, za katere bomo tudi mi lahko dne 16. junija brez pridržka glasovali.

Pri njihovem delu v zboru delovnih skupnosti jim želimo veliko uspeha!

Ob Dnevu borca, 4. JULIJU

Letos bo preteklo 22 let od dneva, ko je Komunistična partija pozvala narode Jugoslavije k oboroženi vstaji in jih povedla v 4-letno narodno-osvobodilno vojno in revolucijo.

Vsi narodi Jugoslavije proslavljajo 4. julij kot enega izmed največjih datumov v svoji zgodovini. Poziv k oboroženi vstaji je bil obenem tudi poziv k sklenitvi nerazdružnega bratstva in enotnosti naših narodov, k ustanovitvi svobodne enakopravne skupnosti jugoslovanskih narodov. V ukopirani in razkosani Jugoslaviji je bil to klic k boju za novo družbeno ureditev, ki naj bi se rodila v ognju revolucije pod vodstvom delavskega razreda. Burni, slavni in težki dnevi, ki smo jih preživeli v času od 4. julija leta 1941 do danes so pokazali ne samo veliko smelost in junaštvo, temveč tudi nevidno ustvarjalnost v uresničevanju velikih ciljev, ki jih je vseboval poziv Centralnega komiteja naše Komunistične partije. Najboljši sinovi in hčere naše države so zagotovili srečnejšo prihodnost sedanjim in bodočim rodovom. Dali so svoj pomemben prispevek boju naprednih sil na svetu, silam miru, demokracije in socializma.

Vloga naših organizacij borcev v negovanju borbenih tradicij je posebnega pomena. Ob širokem vsestranskem sodelovanju z družbeno-političnimi organizacijami in ustanovami so doslej dosegle velike rezultate. Zrcalijo se zlasti v tem, da nikoli ne bodo pozabljeni mnogi pomembni dogodki iz boja, da so ostali ohranjeni zgodovini in bili postavljeni številni umetniški spomeniki, odprti mnogi muzeji po vsej naši državi in se stalno spominjamo dni našega junaškega boja.

Dan borca ni samo praznik bivših borcev, ampak praznik vsega našega ljudstva, kar naj letošnje praznovanje tudi potrdi.

Novi upravni odbor je imel prvo delovno sejo



Tako so volili v predilnici

Prva delovna seja novega UO je bila dne 23. maja 1963 pod predsedstvom novega predsednika tov. Matičič ing. Toneta. Obravnavali so med drugim proizvodnjo v aprilu. Iz poročila je bilo razvidno, da so vsi oddelki razen predilnice izpolnili svojo zadolžitev. Predilnica ni izpolnila plana proizvodnje zaradi pomanjkanja dolgega lanenega vlakna in vsled slabe kvalitete KK in LK vlakna. Iz diskusije je bilo razvidno, da tkalnica počasi povečuje svojo proizvodnjo, ne more ji pa pri sedanjem strojnem parku in sedanji stopnji oplemenitja tkanin slediti barvarna. Zaposleno osebje se je zmanjšalo za 12 ljudi. Prodaja je potekala dobro in mnogih naročil ni bilo mogoče izpolniti vsled premajhne proizvodnje oziroma grla pri barvanju tkanin. Plan izvoza je bil dosežen 91,22%. Po finančnih pokazateljih izgleda april takole:

	Plan 1963	Realizacija 1962
Celotni dohodek brez davka	97,0 %	120,6 %
Dohodek	95,0 %	124,8 %
Za OD	103,0 %	118,0 %
Povprečno zaposleni	104,0 %	108,2 %
Povprečni OD za april	99,8 %	105,0 %

Iz pregleda je razvidno, da se ekonomski položaj izboljšuje in proizvodnja normalizira. Treba bo še popraviti višino dohodka, ki smo ga dosegli samo 95% z ozirom na finančni plan in vskladiti plače oziroma OD z dohodkom.

Kot rezultat diskusije in obravnavanja še drugih problemov je UO sprejel naslednje sklepe:

— za barvarno je treba nabaviti še dva barvalna stroja, da bo barvarna mogla slediti produkciji tkalnice,

— v oddelku težke konfekcije naj se uvede novo delovno mesto »mojster težke konfekcije«, ki bo skrbel za izdelavo in razvoj in kvaliteto šotorov. Ocena za delovno mesto — 500 točk.

— za uspešno delo novoosnovane tehnične službe je treba nabaviti dva računska stroja,

— za boljše prikazovanje problemov oziroma rezultatov podjetja na sedanjih samoupravnih organov naj se poleg drugih avdiovizuelnih sredstev uporabljajo tudi barvni diapozitivi.

— za kontrolo izvajanja pravilnikov o delitvi OD naj se sestavi nova tričlanska komisija po predlogu šefa kadrovske službe,

— UO je sklenil predlagati CDS vprašanje zaposlitve onih delavcev, ki so že dosegli pogoje za pokoj s priporočilom, da CDS sprejme sklep, da se vsak član kolektiva, ki je izpolnil pogoje, upokoji. Po potrebi se tak član lahko zaposli v tovarni kot honorarni delavec.

40 let »Induplati«

Pod tem naslovom je bilo že nekaj pisanega o jubilejnem letu našega podjetja. Smatram pa za potrebno, da se še in še piše, da čim večkrat slišimo »40« let.

Tovarna je v 40-letni dobi svojega dela doživela mnogo sprememb, ki so bile sad kapitalističnega gospodarstva, finančne politike lastnikov druge svetovne vojne, državno političnih sprememb, gospodarskih kriz in konjunktur, tuje okupacije in narodno osvobodilne borbe ter ljudske revolucije in njenih posledic za odnose v gospodarstvu.

Kot vam je nekaterim že znano, se je tovarna gradila po etapah. Posamezni oddelki so se širili, prizidavali in prizidavali novi oddelki, kot so zahtevale potrebe, pri tem se pa niso ozirali na delovne pogoje, na varnost pri delu in na zahtevo pravnega tehnološkega postopka. Vse te razne pomanjkljivosti je bilo potrebno odpraviti in se še odpravljajo.

Organi samoupravljanja so v zadnjih letih z vso resnostjo obravnavali vse pomanjkljivosti, kakor tudi zamenjavo strojev v tkalnici, oplemenitilnici ter uvedli zamenjavo strojev v tkalnici, oplemenitilnici ter uvedbi novega oddelka — konfekcije.

Prav tako se je v zadnjih letih izboljšal družbeni standard, kot je gradnja stanovanj, počitniških domov, ureditev obrata za družbeno prehrano, itd. Tudi v prihodnosti bo potrebno skrbeti za dvig standarda, predvsem nuditi pomoč pri gradnji stanovanj, ker je le-teh še zmeraj premalo.

Kot sem uvodoma navedel, je potrebno še veliko pisati o praznovanju 40-letnice, katero proslavljamo v letošnjem letu, vendar naj bo to še v naslednjih številkah našega lista.



Na vhodu v tovarno je že razvidno, da letos praznujemo 40 letnico

Proizvodnja v aprilu 1963

Slab start v proizvodnji v prvih dveh mesecih letošnjega leta skušamo čimprej nadoknaditi. Že marec je bil nekoliko boljši, še boljši pa so rezultati proizvodnje v aprilu, če upoštevamo predilnice.

Izpolnitev plana je bila naslednja:

	Plan 1963	April 1962
Predilnica	93,7 %	103,0 %
Tkalnica	103,5 %	119,5 %
Oplemenitilnica	100,0 %	114,5 %
Tiskarna	100,0 %	113,0 %
Konfekcija	100,0 %	204,0 %

Kot je razvidno iz zgornjih podatkov smo s kvantiteto proizvodnje lahko kar zadovoljni, manj oziroma sploh pa ne moremo biti zadovoljni s kvaliteto izdelkov. Izdelki slabše kvalitete so v tem mesecu tako narasli, da je potrebno v bodoče zastaviti vse sile za izboljšanje tega stanja, ker izdelkov z napakami nihče ne mora in jih trgovci kljub nižji ceni, (ki gre na račun našega dohodka) odklanjajo.

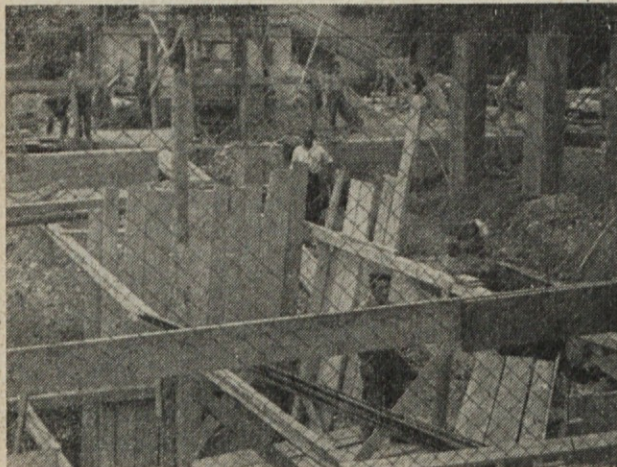
Vrednost točke se v bistvu ni spremenila in je v primerjavi z lanskoletnim povprečjem naslednja:

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

Lahko pričakujemo, da bomo v mesecu maju dosegli še boljše rezultate, proizvodnja tkanin bo verjetno pokrila primanjkljaj prvih dveh mesecev, kar je vsekakor potrebno, da s tem ujamemo letni plan.

Nabava v aprilu 1963

Preskrba z glavnimi surovinami je bila zadovoljiva, ker smo prejeli, kot smo predvideli iz uvoza 60 ton dolgega lanu, prav tako pa smo prejeli tudi konopljo



Nova kotlarna vidno raste

v zadostni količini. Nabava kemikalij je bila še vedno kritična, zmanjkalo nam je celo soli in sicer zaradi pomanjkanja železniških vagonov.

S u r o v i n e	Prejeli kg	Porabili kg
Premog	667 000,0	548 400,0
Bombažna preja, domača	30 407,0	58 813,46
Bombažna preja, uvoz	11 968,75	—
Stanična preja	912,2	2 125,3
Lanena preja, kupljena	6 931,7	6 994,6
Laneno vlakno, domače	5 089,0	—
Laneno vlakno, uvoz	60 000,0	36 073,0
Laneno vlakno, kratko	4 456,0	17 353,0
Konopljeno vlakno, dolgo	10 250,0	20 867,0
Konopljeno vlakno, kratko	7 487,0	11 233,0
Tarlenka vlakno	503,6	—
Leacril	2 867,6	858,1
Kemikalije	48 447,0	36 424,10
Barve	476,13	712,83

Izgledi preskrbe z uvoženim lanom so zaradi deviznih sredstev trenutno zelo slabi, vendar pričakujemo, da nam bo uspelo premostiti tudi te težave.

Prodaja v mesecu aprilu 1963

V mesecu aprilu so bile izdelane in prodane sledeče količine tkanin po grupah:

	Proizvedeno m ²	Prodano m ²	% na prodajo v aprilu 1962
Bombažne	93 003	85 494	112
Lanene	59 014	59 135	136
Pollanene	234 919	243 845	186
Konopljene	22 391	19 358	65
Bombaž — konoplja	20 206	20 062	130
Lan — konoplja	525	384	25
Gasilske cevi — kg	4 576	2 676	85

Prodaja tkanin je bila dobra, lahko pa bi bila še večja, če bi imeli dovolj iskanih artiklov, in sicer enobarvnega pollanenega platna, lanakrila, vseh vrst brisalk in ostalih gospodinjstkih artiklov. Prodaja je bila količinsko 46,2 % iznad prodaje v aprilu 1962. Maku-laturnega blaga je bilo v aprilu 1963 7837 m², dočim je bilo v istem mesecu lani 2802 m². Letos je torej 179 % več.

I z v o z :

V aprilu smo izvozili:

art. 303	12 832 m ²
art. 923	5 290 m ²

v skupni vrednosti 7601,3 \$. Mesečni plan izvoza smo dosegli 91,22 %, dočim smo kumulativni plan januar-april izvozili le 65,41 %. Situacija se bo predvidoma izboljšala v naslednjih mesecih.

Tkalnica v maju 1963

Mesečni proizvodni načrt tkalnice je bil dosežen z 106% v m² in z 105% v 000 votkih.

Ako primerjamo letošnjo proizvodnjo z proizvodnjo v maju 1962 ugotovimo, da smo izdelali 25% več tkanin v m², ali zatkali 16% več votkov. Z doseženo proizvodnjo v maju smo dosegli tudi kumulativno izpolnjevanje proizvodnega načrta in je sedaj 100,4%. Če pa primerjamo proizvodnjo prvih petih mesecev letošnjega leta s proizvodnjo v preteklem letu, je za 21,3% višja in to v m².

Kvaliteta je eden bistvenih faktorjev za normalno prodajo in pa tudi za normalno doseganje čistega dohodka podjetja in s tem v zvezi seveda tudi višine naših osebnih dohodkov.

Zato bom v naslednjih vrsticah skušal prikazati, kakšne napake se pojavljajo in nam povzročajo slabo kvaliteto.

Po podatkih kontrole kvalitete vzamemo vse napake katere predstavljajo 100%. Po posameznih grupah oziroma vrstah pa se delijo:

Gnezda, mreže, luknje	7,09 %
Redka proga po votku	7,39 %
Proge po osn., ali vot. nianse, ali Nm	4,08 %
Manjkajoča osn. nit preko 2 cm	24,64 %
Gosta proga po votku	2,56 %
Manjkajoča vot. nit, pretrg votka	30,94 %
Manjkajoča osn. nit do 2 cm	9,99 %
Madeži	1,32 %
Zategnjen krajec	11,99 %
Skupaj:	100,00 %

Če pogledamo te vrste napak in njih pogostost, lahko ugotovimo, da prevladujejo napake, katere bi se dale za malo več vestnosti in odgovornosti lahko odpraviti in to predvsem manjkajoče osnovne niti do 2 in nad 2 cm, posebno pa še manjkajoče votke. Kajti manjkajoči votki so predvsem posledica tega, ker se ne poišče pravičnega zeva pri menjavi čolnička. Ni potrebno drugega kakor en obrat stroja, čolniček pravilno vložiti v zev in napake, katere predstavljajo skoraj 31% vseh napak, bodo odstranjene.

Tudi manjkajoče niti nastajajo velikokrat zato, ker se s sosedo malo poklepeta in ne drži urejene osnove, ampak se niti privezujejo prekrizižano. Pri obstoječih strojnih sistemih se morajo tudi te napake zmanjšati, kajti tudi te predstavljajo več kakor 34%.

Redke in goste proge po votku so vzrok nepravilnega popuščanja regulatorja pri menjavi čolnička. Lahko trdim, da te napake nastanejo predvsem vsled poveršnosti tkalk.

Iz pregleda pogostosti napak vidimo, da lahko izboljšamo kvaliteto in to predvsem z večjo pazljivostjo pri delu samem in to predvsem pri tkanju.

Blago, katero izdelujemo, mora biti kvalitetno izdelano, če hočemo naše izdelke plasirati na domačem, posebno pa še na tujem tržišču. Zato je dolžnost vseh tkalk, da posvečajo več skrbi kvaliteti in ne samo številu zatkanih votkov. Celoten tehnični kader pa mora skrbeti za redno vzdrževanje strojev in nuditi tkalki pogoje v katerih se lahko izdela kvalitetno blago. Poleg tega pa seveda poostriži kontrolo same kvalitete že pri tkanju to je na statvah. Ne pa, da se ugotavlja kvaliteta oziroma narejene napake, ko je blago že izdelano. Kajti takrat je že prepozno, škoda je že narejena in se seveda tudi ne da več popraviti.

Zaostriži pa je potrebno tudi kontrolo v pripravi in to predvsem snovanje na saških in angleških snovalih, navijanje votka in škrobljenje. Kajti vsi se moramo zavedati, da je dobra priprava polovica tkanja, če pa je v pripravi slabo narejeno, pa tudi tkalka ne more narediti dobrega blaga.



Dotrajane statve smo izločili iz strojnega parka

Proučevanje dela

V okviru daljnega razvoja našega podjetja, se je pokazala potreba po reorganizaciji in s tem v zvezi potreba po uvedbi strokovnih služb. Ena teh služb je tudi proučevanje dela.

Kaj je pravzaprav proučevanje dela? To je skupen izraz za dva področja: proučevanje metod in pa merjenje dela. Obe področji imata isti cilj in sicer povečanje proizvodnje z istimi osnovnimi in materialnimi sredstvi in to brez ali pa z majhnimi dodatnimi stroški. Cilj proučevanja dela je torej povečanje produktivnosti dela pri istem strojnem parku, surovinah in pa pri zmanjšanju, oziroma najmanjšem vlaganju truda posameznega delavca. Poleg tega ima to proučevanje tudi nalogo, da določi kar najtočnejšo osnovo za postavitev normativov in norm. Le na podlagi pravih normativov materiala in časa, je možno postaviti točne planske kalkulacije, ki so temelj za finančno stran osnovnega plana proizvodnje podjetja.

Ker proučevanje dela sistematično pristopa k vsakemu problemu, nam takoj in neposredno odkriva slabosti in pomanjkljivosti vseh ostalih dejavnosti, od katerih zavisi operacija, katera se proučuje.

Proučevanje dela ni nova stvar. S tem problemom, zlasti še s teoretično obdelavo, so se prvi pričeli baviti Amerikanci, med katerimi sta najbolj poznana Frederick W. Taylor in pa Frank B. Gilbreth (1868—1924). Slednji je skupno s svojo ženo — psihologinjo dr. Lillian Gilberth postavil sedemnajst osnovnih gibov, ki zajemajo delo mišic in čutil ter prekinitve dela, zaradi

Tehnični sejem v Hannoveru

Obmejne formalnosti v prvi uri 28. aprila so potekale hitro in korektno in vlak je potegnil skozi Karavanški predor v Področčico, kjer so nas sprejeli avstrijski obmejni organi, ki so prav tako urno opravili svoje delo. Jugoslavija-ekspres je nadaljeval svojo pot. Potniki pa smo se nekaj časa pogovarjali in obujali spomine na svoja prejšnja potovanja in ugotavljali spremembe pri obmejnih pregledih nekdanj in sedaj dokler nismo zadremali. Lahko smo se kar udobno »položili«, ker kupe ni bil poln. Zbudilo nas je zlato sonce v znanem letoviškem kraju Badgastein. Severne stene hribov so bile še pokrite s snežno odejo in skozi priprto okno je zavela sveža sapica. Občudovali smo lepe kraje vse do Salzburga, ki je obmejna postaja med Avstrijo in Nemčijo. Nemški carinski organi so precej natančni zlasti kar zadeva žganje in salame. Kakor sem opazil pozneje ob povratku so mnogo bolj radovedni kakor naši.

Okrog 8 ure je vlak pripeljal v glavno mesto Bavarške — München, kjer sem se moral posloviti od prijaznih sopotnikov in prestopiti na ekspresni vlak München—Hannover, ki je odpeljal takoj ko sem potegnil drugo nogo za seboj v vagon. Vožnja se je nadaljevala preko skrbno obdelanih polj skozi sledeča večja mesta: Augsburg, Würzburg, Fulda, Kassel, Göttingen do prvega cilja Hannovera, kamor sem prispel že skoraj v mraku. Hotelske sobe nisem imel rezervirane, zato sem spravl prtljago kar na kolodvoru. Za shranjevanje prtljage imajo na vseh večjih postajah urejene posebne predale. Zadeva je zelo preprosta: Poiščeš si prazen predal, porineš vanj kovček,

raznih zunanjih vzrokov. Te gibe, od katerih je devet neefektnih, osem pa efektnih, je Gilbreth imenoval Therblinge.

V Evropi se bavi z organiziranim proučevanjem časa, med drugimi tudi nemška ustanova REFA (Reichsausschuss für Arbeitsstudien), katere seminar smo do sedaj absolvirali že štirje člani naše tehnične službe.

Sodobna organizacija dela ima močno psihološko komponento v smislu povečanja fizične produktivnosti (količinske produktivnosti). Delavec naj bi torej čimveč proizvajal z najmanjšim trudom, kajti sodobna organizacija dela sloni na osnovi, da povečanje produktivnosti ne sme biti vzrok fizično izčrpanje delavca. To načelo so delavci širom sveta toplo pozdravili, kajti s tem so se jim izboljšali ne samo delovni pogoji, temveč tudi osnove za povečanje osebnih dohodkov in s tem izboljšanje življenjskega standarda.

Proučevanje dela — poznan v Ameriki kot »Time and motion study«, je torej v sodobnem vodenju podjetja postalo nepogrešljivo, če se hoče izboljšati celotno organizacijo v podjetju ter doseči konkurenčnost proizvodov posameznih izdelkov na domačem in svetovnem trgu. Pri tem pa moramo seveda vedno gledati, da so norme in normativi postavljeni točno ter, da so povezani s sistemom stimulatívne nagrajevanja.

Pripomniti je treba, da rezultati proučevanja dela, oziroma drugih sličnih prijemov do sedaj niso mogli imeti željenega uspeha — enostano iz razloga, ker so bili za to odgovorni uslužbenci preobremenjeni z operativnim delom. Proučevanje dela pa zahteva celega človeka in prav zato mora biti odgovorni osebi poverjeno to delo kot njegova osnovna naloga, kar velja tudi za vse ostale strokovne službe — tako v tehničnem, kakor tudi v ostalih sektorjih podjetja.

Prepričan sem, da bo to delo doprineslo k nadaljnjemu razvoju in uspehu našega podjetja in s tem prepričanem me podkrepljuje vsestranska pomoč, na katero sem naletel pri našem kolektivu.

ing. Franc Verhovec

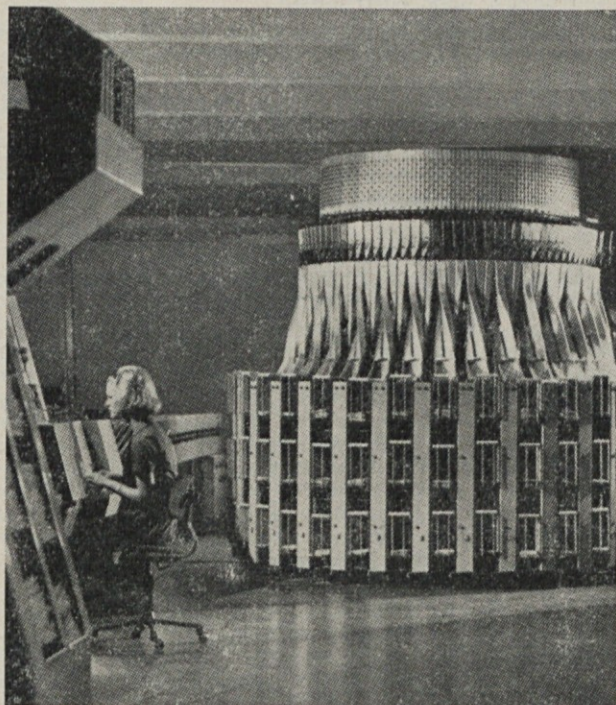
zapreš vratca, vržeš v odprtino 3 kovance po 10 pf zavrtiš ključ in ga potegneš iz ključavnice in vtakneš v žep. Napis na vratcih »zasedeno« pove, da je v predalu že nekaj shranjeno. Pristojbina 3 × 10 pf velja za 24 ur. Če se vrneš pozneje moraš doplačati, sicer se vratca ne dajo odkleniti. Opozarjam, da kovanec za 10 din za te avtomate ni primeren, čeprav se ne razlikuje mnogo od kovanca za 10 pf.

Moja prva pot v Hannoveru je bila od kolodvora do turističnega urada v bližini. Nakazilo za sobo sem dobil takoj, čeprav so me strašili, da je vse zasedeno in, da si meščani posteljejo kar v kopalnih kadeh, da postelje lahko oddajo gostom. Stanovanje je bilo tako daleč, da kraj ne leži več na zemljevidu mesta. Bil sem v skrbeh, kako bom našel kraj, vendar se mi je to še kar posrečilo.

Hannover je mesto s približno tričetrt milijona prebivalcev, leži približno 270 km zahodno od Berlina, skoraj na istem vzporedniku. Mesto in pokrajina sta tvorili nekdanj kraljevino enakega imena. Kralj Gustav ima še danes velikanski spomenik pred glavnim kolodvorom. Danes je mesto sedež dežele Spodnja Saška. Pomen mesta je močno porastel po drugi svetovni vojni, ko so zgradili na jugu mesta ogromno razstavišče za industrijske sejme, kot »protiutež« svetovno znanemu Leipzigu, ki je v Vzhodni Nemčiji.

Promet v mestu je bil silno živahen in prometna policija je imela v sejmskih dneh polne roke dela. Prometniki so bili opremljeni z radijskimi postajami, ponoči pa s svetlečimi pasovi. Ob prometnih konicah je interveniral celo helikopter nad križiščem.

Potovanje od stanovanja do sejma je bilo kombinirano: Najprej 5 minut peš, nato z avtobusom, potem spet malo peš in potem s tramvajem. Trajalo je skoraj 2 uri. V tramvaju sem slišal, da pametni šoferji puste svoja vozila v mestu in se rajši poslužujejo tramvaja, ki jih pripelje naravnost pred glavni vhod in jim ni treba skrbeti za parkiranje in pešačiti s parkirnega prostora do sejmišča. Starejši domačin v tramvaju je bil ves navdušen, ko sem mu povedal, da sem



Naprava za avtomatično sortiranje pisem

Jugoslovan. Zdelo se mu je potrebno, da me pouči o zanimivostih mesta. Predavanje ga je toliko zapolnilo, da je pozabil izstopiti na svoji postaji. Na opozorilo sopotnika je izjavil, da bo šel pač malo peš. Ko se je poslovil mi je zaželel, da bi odnesel čim lepše vtise iz Hannovra.

Vstopnina za enkratni obisk sejma je bila 10 mark, stalna vstopnica pa je veljala 15 mark.

Pri vhodu so glasno ponujali velike sejemske kataloge, ki so bili zaradi zajetnosti marsikomu samo v napotje, zlasti še, ker si se lahko povsod informiral o razstavljalcih in razstavljenih predmetih.

Na razstavišču je 18 paviljonov; večina je zelo velikih, večje firme npr. Krupp, Demag imajo lastne paviljone. Poleg paviljonov pa je še mnogo odprtega razstavnega prostora, kjer so se utaborili gradbeni stroji, rudarstvo, železnice, pridobivanje nafte, transportni trakovi, žerjavi itd.

Moj obisk je veljal predvsem paviljonom 10, 11, 12, 13 kjer je razstavljala elektrotehnična industrija. Prvi dan sem obiskal paviljon 10 in 11. Vse je bilo v znamenju mehanizacije in avtomatizacije. Firme so se kosale med seboj, cene pa so bile skoraj enake. S prospekti niso skoparili in je bilo mogoče dobiti prav lepe priročnike. Poleg svetovno znanih firm Siemens, Valvo, Telefunken itd. je bilo tudi mnogo manjših firm za katere sem zvedel šele sedaj. Na razstavišču ni bilo gneče, zakaj ne sem kmalu uganil. Vzroka za to sta bila dva, prvič sorazmerno visoka vstopnina in drugič, mladini do 16. leta vstop ni bil dovoljen. To stanje se je nekoliko spremenilo 1. maja, ko sem opazil več izletniško oblečenih skupin.

V paviljonu 10 je bil razstavljen instalacijski material, ventilatorji, transformatorji, usmerniki, akumulatorji, stikalne naprave, kabli in žice, električna merilna in regulacijska tehnika.

Pomembne novosti na področju merilne tehnike so bili merilci temperature na bazi polprevodnikov in pa mali registrirni instrumenti, ki rišejo krivulje nape-tosti ali toka ali pa tudi drugih količin na papir in je mogoče ugotoviti za dobo 24 ur npr. spremembe nape-tosti za vsako minuto posebej.

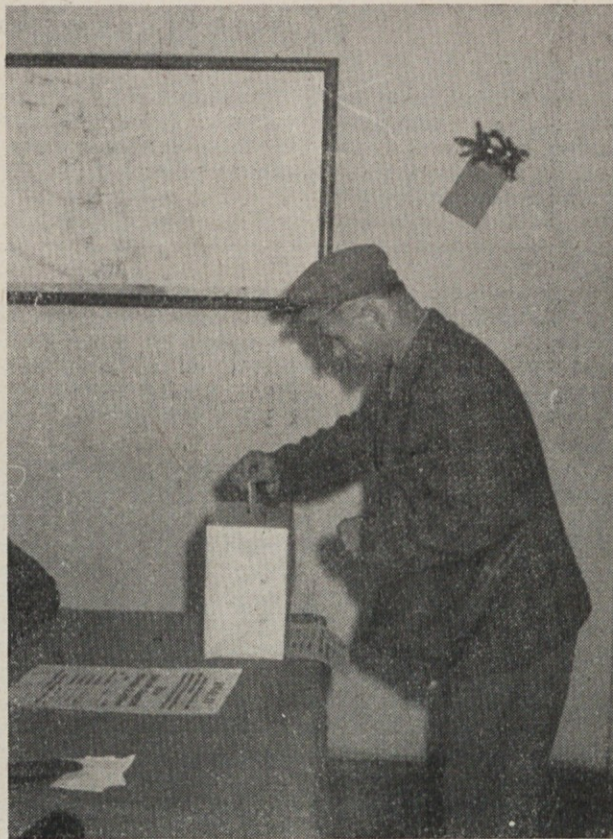
V paviljonu 11 so bili razstavljeni radijski in televizijski sprejemniki, gramofoni, antene, sestavni deli za radio, električna orodja, navijalni stroji in elektro-medicina.

Najmočnejše je bila zastopana znana firma Grund-ing, ki je silno hvalila novi televizijski sprejemnik pri katerem so uporabili za odklon žarka v katodni (slikovni) cevi — transistorje. Telefunken iz Ulma se je poleg znanih izdelkov zelo postavil z brhko zamorko, ki je vpenjala trakove v magnetofone.

Drugi dan sem obiskal paviljon 12. To je ogromna šestnadstropna stavba, kjer razen gospodanjških aparatov v mednastropju ni bilo drugega kot same svetilke. Seveda sem ta paviljon samo prehodil. Ustavil sem se le pri posebnih industrijskih svetilkah, večino pa so imeli sobni lestenci. Bili so vseh mogočih barv in oblik.

Zanimivo je bilo v paviljonu 13, kjer so bili razstavljeni motorji in generatorji, transformatorji, usmerniki, stikalne naprave za visoko napetost, industrijske peči, električne varilne naprave, izolirni material in jedrska tehnika. Namesto klasičnih varilnih motorgeneratorjev sem opazil mnogo mirujočih varilnih naprav s silicijevimi diodami (polprevodniki).

Sploh igrajo polprevodniki prvo violino na tem sejmu. Skoraj ni področja, kjer ne bi izpodrinili elektronke ali mehaničnih stikalnih naprav. Letošnja novost na področju polprevodnikov so tako imenovani frigistorji, to so polprevodniški elementi, ki se ob prehodu istosmernega toka močno ohladijo. Ti polprevodniki izkoriščajo tzv. Peltierjev efekt, ki je bil znan že leta 1834, vendar pa ga vse do danes ni bilo mogoče gospodarno izkoriščati, ker tehnika še ni našla primer-nih materialov. Navajam nekaj primerov uporabe frigi-storja: Vesoljski poleti, vlagomeri, pripravljanje ledu,



Tov. Narobe na volišču

transport krvi in seruma itd. Če bo industriji uspelo znižati ceno frigistorov bodo gotovo našli uporabo v gospodinjstvih hladilnikih, na ta način bodo odpadli kompresorji oz. grelci pri manjših absorpcijskih hladilnikih.

Na področju nizkonapetostne stikalne tehnike je bilo mogoče opaziti, da izginjajo oljna daljinska stikala. Nekatere firme npr. Siemens so jih že izbrisale iz svojih proizvodnih programov. Prevladujejo torej zračna stikala, ki vse teže k eni osnovni obliki, le da so pri različnih firmah malenkostno arhitektonsko spremenjena. Seveda je nekaj funkcijskih fines, ki jih pa na zunan ne opazimo. Zanje zvemo šele iz razgovora ali kadar preberemo prospekt. Vsi proizvajalci seveda zatrjujejo, da so ravno njihovi izdelki najboljši in najcenejši.

Zelo lepo urejeno razstavo je imela firma Klöckner Moeller iz Bona, tj. podjetje, ki se bavi samo s stikalnimi napravami. Značilno za to firmo je, da gradi mnogo naprav v omaricah iz prozornega plastičnega materiala, kar omogoča hiter pregled stanja stikalne naprave. Delovanje naprav mi je razlagal Indijec, ki je tam na praksi, da bo pozneje prevzel zastopstvo za Indijo.

V paviljonu 13 je bil najmočnejši Siemens. Največ občudovalcev pri njem je imela posebna razstava »Elektroni čitajo in vodijo«. Na tej razstavi so pokazali stroj, ki avtomatično sortira pisma po krajih. Naprava je obratovala, zgrajena je bila z namenom, da sprostí mnogo uradnikov, ki so zaposleni s sortiranjem pisem. Naprava za čitanje, čita avtomatično čepprav so pisma napisana z različnimi pisalnimi stroji.

Delo stroju so znatno olajšali s posebnimi števil-kami za vse pošte v državi. Kapaciteta stroja je 20 000 do 40 000 pisem na uro.

Ogled ostalih paviljonov trejega dne in četrti dan popoldne je veljal ostalim dejavnostim.

Korak naprej ali nazaj?

Pred nekaj manj kakor letom dni se je odločilo o vprašanju — pripenjati z bucikami ali lepiti tkanino za tisk na tiskarsko mizo. Po analizi cele vrste vprašanj in po seznanjenju s potrebno rekonstrukcijo ter vršitvijo dela smo rekli ja.

V paviljonu 1, sem si ogledal vodno, parno in atomsko silo oz. naprave. Posebno pozornost je vzbujal atomski reaktor in pa male naprave za proizvodnjo pare (npr. 320 kg/h.) z popolnoma avtomatičnim kurjenjem na olje. Ta vrsta kurjave je sedaj močno razširjena. Zanimiv je tudi načrt atomske centrale treh velikih firm.

V paviljonu 3. so bila razstavljena predležja, pogonski elementi in kotalni ležaji. Pri ležajih vodi seveda SKF. Pri predležajih pa kaže svoje novosti firma Flender, ki ima že pedesetletno tradicijo. Flender izdeluje predležja do moči 1000 KM in sklopke do 3000 KM.

Paviljon 4. je obsegal stroje za predelavo gume in plastičnih mas, stroje za kemično in barvno industrijo in stroje za predelavo keramike. Večina strojev je bila v obratu in so obiskovalci pridno segali po izdelkih, ki so prihajali iz tiskalnic.

V paviljonu 5. so bili razstavljeni izdelki fine mehanike, optike, fototehnike, kinoprojektorjev in medicinske mehanike.

V paviljonu 6. so bila razstavljena orodja, električna orodja, merilna orodja, brusilna in polirna sredstva itd. V tem paviljonu je razstavljala svoje orodje tudi naša Tovarna kovanega orodja Zreče.

V paviljonu 7. sem videl zračne in sušilne naprave, hladilne in zmrzovalne naprave, stroje za obrtne pralnice in različne avtomate za prodajo znamk, bonbonov, cigaret, čokolade, pijač itd.

V paviljonu 8. se je razvrstila industrija strojev za predelavo lesa.

Zanimiva je tudi pisarniška industrija v paviljonu 17. s pisarniškimimi stroji, kemičnimi potrebščinami za pisarne, risarskimi potrebščinami, pisarniškim in šolskim pohištvom, blagajnam, papirjem itd.

Moj zadnji paviljon je bil paviljon 20, kjer se je v dveh etažah utaborila kemija in umetni materiali — plastične mase. Od plastičnih materialov je posebno zanimiv teflon, ki služi med drugim tudi za obloge valjev pri tekstilnih strojih. Material je zelo odporen, silno gladek in nanj ni mogoče prilepiti drugih materialov npr. škrobljenih niti.

V paviljonu 20. sem se srečal z mnogimi znanimi firmami, katerih barvila uporabljamo v naši plemenitilnici npr. Hoechst, BASF in Cassella. Hoechst praznuje letos 100-letnico obstoja. Tovarno je ustanovilo l. 1863 7 mož, danes pa zaposluje 53 500 delavcev in izdelujejo 20 000 različnih izdelkov. Deluje na sledečih delovnih področjih: barvila, tekstilna pomožna sredstva, pralna sredstva, zdravila, anorganske in organske kemikalije, surovine za industrijo lakov, topila, voske, vlakna, folije, gnojila, sredstva za zaščito rastlin in za uničevanje škodljivcev, kisik, žlahtne pline, aparate za varilno tehniko in končno še načrtovanje in gradnjo kemičnih naprav.

Za nemško industrijo pomeni Hannover start v novo poslovno leto, saj so skoraj vsi prospekti in ceniki datirani z aprilom za mnoge nove izdelke pa napravijo le vzorce.

Tekstilna industrija na tem sejmu ni razstavljala, ker bo letos v septembru na istem mestu posebni tekstilni sejem.

Poizkusno smo predelali eno mizo, katero pa skoro nismo uporabljali, ker je bila zaradi rekonstrukcije drugačnih dimenzij. Vse pa je kazalo, da je zadeva uspela in smo v marcu letos rekonstruirali za ta način dela vse naše tiskarske mize.

Sele pri resničnem uporabljanju miz smo ugotovili, da ni vse tako lepo, kot je to na prvi pogled videti.

Zvile so se plošče, katere smo položili na ladijski pod naših miz. Z nenehnim delom na mizah pa se je ta hiba popravila razen na nekaterih mestih, kjer je še vedno problematična in kritična.

Drugo vprašanje je bilo nanašanje lepila na mize. Tudi temu vprašanju smo z neko improvizirano napravo dorasli in uspeli.

Ustavilo pa se nam je pri nelepljenih tkaninah iz čistega lanu pa tudi drugih. V trenutku ko potiskamo tiskarsko goščo na tkanino le ta zaradi vlage nabrekne in postane valovita in za tisk skoro neuporabna. Poudarjam pa, da se tkanina ne premakne niti za mm. Pojav izhaja iz dejstva, da se material v vlagi raztegne in zato postane valovit.

Opravljen delo in predvsem tiskarsko delo je prav v zadnjem času postalo že preveč prefinjeno. In vključ temu je izdelka slabe kvalitete vedno več in ne manj. Nekvaliteten pa je izdelek predvsem zaradi tega valovenja tkanine.

Odločiti se moramo zatorej čim prej ali ostanemo pri načinu lepljenja ali se povrnemo nazaj k pripenjanju s pomočjo buck. Čeprav je delo zamudnejše in bolj drobnjakarsko, želijo tiskarji ono prvo, ker bo izdelek kvaliteten.

Sam se sprašujem, če to ni morda res najboljša pot. Pomisleke imam namreč samo za primer, ko bomo prav kmalu morali tiskati tudi desene, kjer se tiska tudi fond. Pri takem delu ne bomo uspeli, če bomo pripenjali z bucikami. Slabše uspehe bomo imeli tudi pri tiskanju finejših tkanin in pa vseh tkanin iz kemičnih vlaken.

Tretja varianta je ta, da imamo dovolj močan strokovni kader, kateri bi bil sposoben rešiti vprašanje čisto in zadovoljivo. Iz razgovorov vemo tudi, da so imeli enako vprašanje že drugod ter so ga rešili, ker je zahteval čas dobro in pravilno rešitev.

V kolikor ne bomo še enkrat iznašli smodnika (in to morda niti ni potrebno) bi lahko dobili podatke pri sosedih, saj imamo dobre stike skoro z vsemi tovarnami v Jugoslaviji.

Niti 24. ur ne potrebujemo, da preidemo na klasični in drugod že ne več uporabljan način dela — pripenjanja z bucikami. Seveda moramo imeti v tem primeru pred očmi dejstvo, da je zelo nezdravo vlačiti — kufre gor, kufre dol!

O. Lipovšek

V počastitev dneva mladosti

Dne 23. 5. 1963 popoldan je bil ob proslavi dneva mladosti velik športni miting, katerega je priredil »Partizan« Jarše — na igrišču za tovarno »Induplati«.

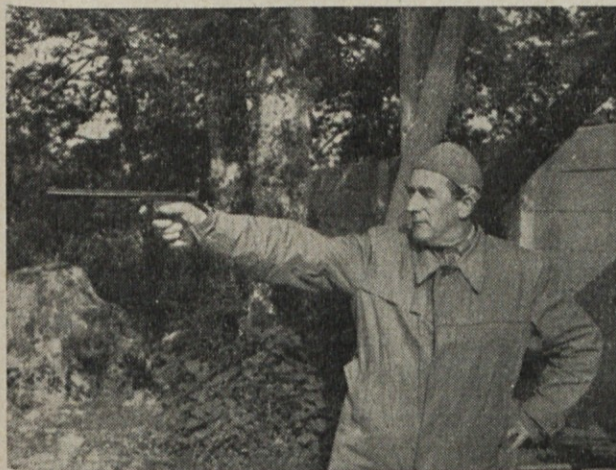
Program športnega tekmovanja se je pričel takole: okoli 16. ure so se zbrali najmlajši tekmovalci — cici-bani, pionirke in pionirji, ki so se pomerili v lahki atletiki; v teku na 60 m, skoku v daljino, skoku v višino in v igri med dvema ognjema. Tekmovanja se je udeležilo najmanj 60 tekmovalcev. To je bil težko pri-



Naši so v preteklem mesecu visoko porazili Kamničane s 7:1

čakovan dan za najmlajše. Po končanem atletskem sporedu so se pričele tekme in sicer v nogometu, košarki in odbojki. V nogometni tekmi sta se srečali moštvi Kamnik: Jarše; V košarki so se pomerili mladinci iz Jarš, Domžal in Ljubljane — Zobna tehnična srednja šola ter članice Jarše: Domžale. Odbojkaši pa so imeli za nasprotnika Usnjarski tehnikum iz Domžal.

Sedaj pa pogledajmo še rezultate: v nogometni tekmi so Jaršani visoko premagali Kamničane in sicer z rezultatom 7:1. Tekma ni bila preveč zanimiva, saj gostje niso pokazali tisto, kar so številni gledalci — mladi in stari — pričakovali od dobro znanih nogometašev z Kamnika. Zato pa je bila večja borba v košarki. V prvi tekmi so Ljubljančani premagali Jaršane z veliko razliko; prav tako so tudi v drugi tekmi Ljubljančani premagali Domžale, vendar je bila tokrat razlika v koših minimalna. Naše košarkašice so premagale svoje nasprotnice za tri koše in se tako vsaj delno oddolžile za prejšnji poraz. V četrti košarkaški tekmi pa so jarški mladinci porazili domžalčane in to za celih 16 košev. V odbojki so nam bili gostje Usnjarski tehnikum iz Domžal. Čeprav so naši odbojkaši že vodili v setih 2:0, so komaj zmagali s 3:2, to pa zato, ker še vedno niso resni igralci. Vzrok je nedisciplinarnost. Stevilni gledalci so bili zelo zadovoljni, saj so si lahko ogledali eno ali drugo tekmo. Po končanem tekmovalju je »Partizan« pripravil za vse nastopajoče, razen najmlajših, borno zakusko. S tem smo se še bolj povežali med seboj in že v naprej pripravili program



Tov. Pirc na treningu

tekmovalja. Tako je jarški »Partizan« praznoval dan mladosti.

V prejšnji številki sem obljubil, da prikazem lestvice nogometašev. Po 22. kolu izgleda takole:

1. Kočevje	38 točk
2. Jarše	28 točk
3. Dob	27 točk
4. Rakek	
5. Logatec	
6. Usnjar	
7. Medvode	
8. Enotnost	
9. Papirničar	
10. Komet	
11. Slivnica	
12. Trbovlje II (izven konkurence)	36 točk



Ali bo koš?

V zadnji tekmi 2. junija bodo naši nogometaši imeli za svojega nasprotnika prvo plasirano moštvo iz Kočevja. Mislim, da bo to tekma sezone, saj rabimo točke — istočasno pa bi se radi oddolžili za lanski poraz v Kočevju. S tem bomo zaključili spomladanski del, oziroma sezono 1962—1963. Prvak te skupine je viden, drugo plasiranemu pa iskreno čestitamo.

V sezoni 1963/64 bodo nastale nekatere spremembe, seveda v kolikor se bodo klubi sporazumeli. Okrajna liga v katero bi spadali tudi mi, naj bi se delila v dve skupini: vzhodno in zahodno.

Zahodna skupina: Kamnik, Svoboda Duplica, Mengeš, Jarše, Dob, Litostroj ali Domžale, Ilirija Ljubljana, Sava, Slovan II in Kočevje. V kolikor bi prišlo do tega, bomo morali vsi skupaj delati še z večjim elanom in tako dokazati, da v Jaršah živi šport in delovni ljudje.

Žibert

Obvestilo kadrovske službe

Vstopi:

1. Dolinšek Silva, vstopila v oddelek tkalnice dne 30. 4. 1963,
2. Jeretina Jože, strojni ključavničar, vstopil v ključ. delavnico dne 6. 5. 1963,
3. Cimerman Leopold, dvoriščni delavec, vstopil dne 13. 5. 1963,
4. Urh Stanislava, šivilja v konfekciji, vstopila dne 16. 5. 1963.

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

Izstopi:

1. Limoni Cilka, mokra predica, izstopila zaradi bolezni, dne 20. 4. 1963,
2. Peterka Kristina, tkalka, izstopila sporazumno z upravo podjetja dne 30. 4. 1963,
3. Vidic Vera, tkalka, izstopila sporazumno z upravo podjetja dne 8. 5. 1963,
4. Juras Olga, tkalka, izstopila sporazumno z upravo podjetja dne 10. 5. 1963,
5. Marta Vavpotič, fin. knjigovodja, izstopila sporazumno z upravo podjetja dne 15. 5. 1963.

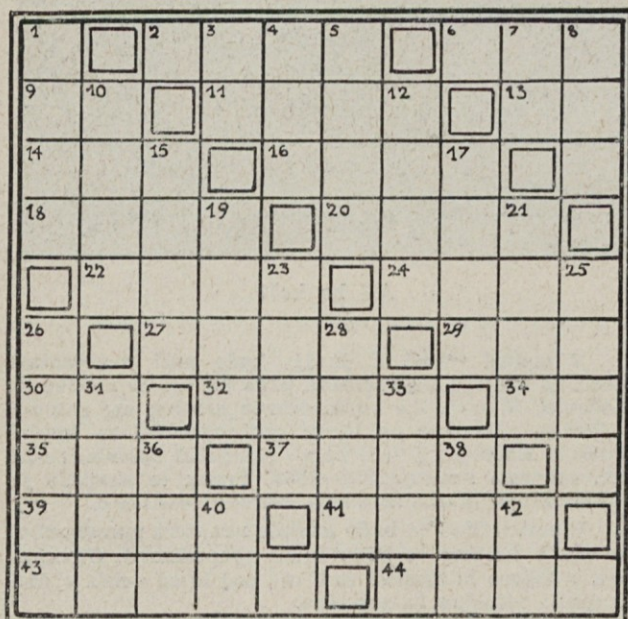
Upokojenci:

1. SAJE JOŽEFA, roj. 18. 2. 1913 v Radomljah, dovršila 4 razrede osnovne šole. V naše podjetje je vstopila 24. 2. 1955 in bila zaposlena najprej v oddelku adjustirne, leta 1961 je bila premeščena zaradi bolezni v konfekcijo podjetja, kjer je ostala do upokojitve dne 15. 5. 1963.

2. KOŽAR ZOFIJA, roj. 13. 5. 1913 v Radomljah. Dovršila je 2 razreda osnovne šole v Radomljah. Izhaja iz delavske družine. V podjetje je vstopila leta 1935 in bila zaposlena kot tkalka do leta 1941. Leta 1941 je delovno razmerje prekinila zaradi družinskih razmer — mali otroci. Ponovno je vstopila leta 1946 prav tako na delovno mesto tkalke, kjer je bila zaposlena do upokojitve 15. 5. 1963.
3. KRUŠNIK MARIJA, roj. 11. 11. 1911 v Javorščici pri Moravčah. Osnovno šolo — 4 raz. je dovršila v Moravčah. Zaradi pomanjkanja in številne družine je morala zelo mlada z doma za kruhom. V naše podjetje je vstopila leta 1927 in bila zaposlena neprekinjeno do upokojitve tj. 15. 5. 1963, nazadnje kot navijalka votka za gasilske cevi.
4. PICHLER ANGELA, roj. 17. 6. 1908 v Trzinu. Dovršila 6 razredov osnovne šole. Prvič je vstopila v naše podjetje leta 1938 in bila zaposlena do leta 1942 kot predica, nato je ponovno vstopila leta 1946 in je bila zaposlena na delovnem mestu motovilke vse do upokojitve 18. 5. 1963.
5. MIKLAVČIČ ANTONIJA, roj. 13. 7. 1907 v Stahovici pri Kamniku. Izhaja iz delavske družine. Prva njena zaposlitev je bila pri Feliksu, Stare Radomlje, vendar samo dobro leto. Leta 1924 pa se je že zaposlila v našem podjetju in bila zaposlena do leta 1930. Od leta 1930 in do leta 1939 je bila z družino v Franciji, kamor je odšel mož za zaslužkom. Leta 1939 se je vrnila v domovino in se ponovno zaposlila v našem podjetju. V podjetju je bila zaposlena kot tkalka in zadnja leta kot malerka v tkalnici, vse do upokojitve dne 24. 5. 1963.

Za smeh in razvedrilo

Križanka



Vodoravno: 2. predsednik SFRJ, 6. kratica znanega podjetja, 9. kemični simbol za mehko kovino, 11. kratica atlantskega pakta, 13. staro slovansko pivo, 14. glavno mesto sosednje države, 16. nespečnost, blodnje, 18. država na bližnjem vzhodu, 20. pokrivalo, 22. rimski

bog ljubezni, 24. ognjeniški izmeček, 27. muslimansko božanstvo, 29. režiser »Vesne«, 30. nota v solminaciji, 32. glavno mesto nordijske države, avtomobilska oznaka Reke, 35. začimba, 37. znano podjetje v Celju, 39. konjska krma, 41. grška črka, 43. posledica utrujenosti, 44. loterijska igra.

Navpično: 1. mesto in pristanišče v Italiji, 3. veznik, 4. naša tovarna avtomobilov, 5. kopno, obdano z vodo, 7. reka v sev. Italiji, 8. starejša znamka motornega kolesa, 10. najstarejši slovenski pevski zbor, 12. stara površinska mera, 15. mati, 17. pripadnik indijanskega plemena, 19. prevozno sredstvo, 21. ober, 23. pleme, 25. sveti bik Egipta, 26. potapljaški zvon, 28. oblika kruha, 31. nočna ptica, 33. ujeđa, 36. nasprotno od »grd«, 38. tuje moško ime, 40. avtomobilska oznaka Sombora, 41. arabski žrebec.

