



GLASILO
KOLEKTIVA
INDUPLATI
JARŠE

AVGUST 1956

CENA DIN 10—

ŠT. 8 — V.

Pester dnevni red sindikalnega sestanka

V petek 6. julija je izvršni odbor sindikalne podružnice v INDUPLATI sklical sejo sindikalnega aktivista. Udeležba (menda so bili navzoči vsi vabljeni) je bila precejšnja in to je dalo slutiti, da se bodo obravnavala aktualna vprašanja iz našega neposrednega dela in dogajanja. Sejo je otvoril predsednik izvršnega odbora sindikalne podružnice tov. Drašček ter predlagal dnevni red, kateri je bil brez sprememb sprejet.

Kot prvi govornik je tov. Rebernik Franc, tehnični vodja, govoril obširneje o nezgodah, ki se vse česče pojavljajo tudi v našem obratu ter so točasno dosegle že %, kateri daleč presega enakega v prejšnjih letih. V razlagi je navedel posamezne primere nezgod ter poudaril, da je najvažnejša zaščita pred nezgodami »previdnost«. Človek je umsko bitje in ne robot, je poudaril tov. Rebernik ter je treba zato k delu tudi umsko pristopiti.

Tov. Kunc Božo, predsednik delavskega sveta, je aktivu razložil ukrepe, katere je sprejel delavski svet na zadnjem zasedanju, da se prepreči večanje števila obratnih nezgod. Tov. Kunc je poudaril, da se iz statistik o nezgodah vidi, da je največ nezgod poleti in jeseni, ko je tudi izven podjetja dovolj dela, predvsem na polju ter naši delavci verjetno pri teh delih preveč delajo ter se tako utrudijo in pridejo utrujeni na delo v tovarno k stroju. Kot drugo je tovariš Kunc navedel sklep delavskega sveta, da se odslej psihološko preizkusi vsakega posameznika pred dokončno nastavitvijo oziroma zaposlitvijo, če kandidat ustreza za gotovo delovno mesto ali je primernejši za kako drugo delo. Tudi s tem se da vnaprej v dokajšnji meri obiti obratne nezgode.

Nato je tov. Rebernik dejal, da pravilno delo onemogoča nesrečo. Temu izvajanju je sledila kratka prosta diskusija. Mnenja so bila deljena, vendar se je velika večina strinjala z glavnim diskutantom.

Republiški praznik 22. julij se v letošnjem letu ne praznuje posebej, ker pade ta dan ravno na nedeljo. Zaradi istega razloga se ta dan tudi ne plača posebej. To je omenil v vednost vsem navzočim ter vsem članom kolektiva, da ne bo nepotrebnega spraševanja.

Tov. Drašček je nadalje iznesel pred aktiv vprašanje plačanja članarine. Plačevanje ni na tekočem ter je zato pozval vse navzoče, da pokrenejo potrebno, da se stanje popravi. Kdor nima potrebne članske izkaznice o pripadnosti k sindikalni organizaciji, naj isto dvigne pri tov. Lini Sitarjevi.

Na tem sestanku je tov. Drašček pozval naše člane, da se udeležijo proslave na Golčaju, kjer so padli v borbi z okupatorjem naši prvi partizani. V isti namen se prodajajo značke, katere je treba vsekakor razpečati.

Tudi k plemeniti akciji »oddaji krvi« je pozval tov. Drašček vse navzoče in preko njih vse člane kolektiva.

V nadaljevanju se je obravnavalo vprašanje »avtobusa«. Tov. Drašček je dejal, da je sklical po posameznih oddelkih sestanke, kjer se je kot glavno vprašanje obravnavalo prav vprašanje avtobusa. Večina naših članov je bila za to, da avtobus ostane, vendar s pridržkom, katerega je predlagal UO podjetja in ga potrdil delavski svet, da se avtobus v bodoče nikomur več ne posoja. Predlog o prispevku vsakega člana kolektiva v višini din 200.— iz dobička za plačanje amortizacije avtobusa je bil z veliko večino sprejet, čeprav so bili maloštevilni (a na žalost) zelo glasno proti.

K vprašanju organizacij izletov je tov. direktor pismeno pozval vse vodje oddelkov in organizacij, da sestavijo plan izletov za tekoče leto, da bo s tem omogočeno čim boljše in čim pravilneje razdeliti možnost za izkoriščanje avtobusa med vse člane kolektiva. Sklep se že izvaja.

Najživahnejša razprava je bila okoli vprašanja naše trgovine z regularno in defektno robo. Mnenja so bila zelo različna ter je prišlo do ostrih nasprotij med vodilnimi osebami iz uprave in organizacij. Prav ta debata pa je pokazala, da prinesejo ostre debate največ dobrih rešitev, kar je bilo tudi tokrat primer. Na koncu debate je bil sprejet sklep, da se kilogramni ostanki defektne robe prodajajo izključno članom kolektiva na izkaznice (katere že imajo) z istočasno

Prijavite in udeležite se športnega tekmovanja na VI. STIPI-ju

predložitvijo osebne izkaznice (pri nakupu defektne robe). Vsaka nabava se vpiše v izkaznico, da se tako prepreči nabavljanje večjih količin blaga po posameznikih. Ta predlog je bil sprejet z glasovanjem in sprejet od glasovalcev z veliko večino.

Predlog oziroma pripombe glede sestankov naj se v bodoče trezno premislijo in ne izvajajo nenačrtno oziroma napram upravi neprijavljeno. Navzoči člani so dali tov. Draščku vso podporo pri njegovem delu ter se strinjali z njegovim načinom dela. Padle so pripombe: »dve leti nismo vedeli, kdo je predsednik našega sindikata, zato je prav če se kdo pobriga za nas«.

Diskusija okoli vprašanja delovnih oblek je našla izhod samo v tolmačenju postopka, po katerem imajo

nekateri pravico do brezplačne delovne obleke, pretežna večina pa ne.

Tudi na ti dve zadnji vprašanji se je razvila prosta diskusija.

Sestanek se je zaključil s sprejetjem predloga tov. Rojc Edija, da se naj smatra za kg ostanke vsa roba dolga do 1 m in pol.

Izvršni odbor sindikalne podružnice naj povabi člane delovne inšpekcije v podjetje ter jih seznaniti s stanjem glede delovnih oblek, ter na licu mesta to vprašanje reši.

S tem je bil sestanek ob 16. uri 30 min. zaključen.

Brez dvoma je bil to eden najbolj živahnih in najbolj konstruktivnih sestankov v INDUPLATI — Jarše, v zadnjem času.

-r-k

Strokovno usposabljanje delavcev

Po sklepu DS podjetja mora vsakdo, ki se zaposli v podjetju, posecati tečaj. Namen teh tečajev je, da si delavci pridobijo osnovne pojme o tehnološkem procesu, delovanju posameznih strojev, vezavah, surovinah in strokovnem računstvu.

Tako je bil v juniju končan tečaj za tkalce-zacetnike. Tečaj je trajal 72 učnih ur in ga je redno posečalo 18 tečajnikov. V tečaju se je predavalo sledeče predmete; tehnologija tkalstva, tekstilne surovine, vezave in strokovno računstvo. Kot pripomoček tečajnikom pri učenju in za hitrejši potek tečajev so bila sestavljena skripta, katera obravnavajo vse zgoraj navedene predmete.

Tečaj sam je potekal v redu in tudi posečanje s strani tečajnikov je bilo zadovoljivo. Po končanem tečaju so morali tečajniki polagati izpite, da se je na ta način ugotovilo, v koliko je tečaj uspel in koliko so pridobili na znanju udeleženci tečaja. Po izpitnih ocenah lahko ugotovimo, da je tečaj dosegel svoj namen in da so si delavci pridobili precej znanja z ozirom na kratek čas trajanja tečaja.

Tečajniki so naredili izpite s sledečim uspehom: Z odličnim: Butala Ivanka, Parle Jožica, Sudar Alenka, Tomšič Terezija, Vasle Zinka, Vavpotič Milka, Kralj Albina. — S prav dobrim: Kranjec Ivka, Šarc Ivanka. — Z dobrim: Hüll Emilija, Troha Marija,

Vavpotič Miha. — Z zadostnim: Golob Helena, Hočevvar Francka, Orehek Marija, Pirc Marjeta, Tič Angela. Izpita ni opravila Tome Marica.

S tem izpitom so si vse tečajnice pridobile naziv za polkvalificiranega delavca, kateri se vpiše v delavsko knjižico po preteku določenega delovnega staža.

Cilj vseh tečajev pa je ta, da delavci potem to znanje, ki je praktičnega značaja, uporabljajo pri delu, katerega opravljajo na posameznih delovnih mestih v tovarni. Kajti le na ta način bomo prišli po hitrejši poti do zaželene proizvodnosti dela, kvalitete izdelkov in olajšali delo sami sebi.

Brez učinka bi bili tečaji in škoda bi bilo sredstev, katera vlaga podjetje v ta namen, če se ne bi znanje, katerega se pridobi v tečaju, koristilo v praksi.

Zato vsem tistim, kateri so tečaj uspešno zaključili: koristite in prispevajte k dvigu produkcije v našem podjetju. Tisti, kateri pa boste še šli v tečaj, vzemite stvar resno, ker z malo truda si lahko veliko pridobite in olajšate delo v podjetju, boljše prosperiranje podjetja in s tem tudi zagwarantiramo uspešen obstoj in razvoj našega podjetja in s tem bomo izpolnili nalogo, katera nam je od družbe postavljena.

Vsem tečajnikom, ki so izpit uspešno položili, posebno pa odličnjakim, čestitamo!

-c

Polkvalifikacijski izpit filmskih tiskarjev

Meseca maja in junija 1956 so vsi filmski tiskarji našega podjetja posečali tečaj za polkvalifikacijo.

Snov, katera se je obravnavala na tem tečaju, je seznanila tiskarje o teoriji njihovega praktičnega dela. Ves material je bil predpisan s strani višjih organov in objavljen v »Tekstilnem razgledu« oziroma v našem Konoplanu.

Poleg teorije o tehnologiji tiskarstva in o tiskarskih barvilih so tečajniki poslušali predavanje o tekstilnih surovinah, o glavnih vezavah, o higiensko tehnični zaščiti pri delu ter se učili računanja prostornine pravilnih teles.

Rezultat tečaja je bil vsekakor zadovoljiv, saj je od skupno 17 slušateljev, 16 opravilo izpit z uspehom. Teh 16 bo odslej tvorilo jedro za bodoči kvalificirani kader v filmskem tiskarstvu v našem podjetju.

Izpit so opravili dne 11. in 12. julija t. l. sledeči: Cedilnik Emeran, Giovanelli Lovro, Ulčar Mimi, Klančar Lojze, Berdnik Olga, Oražem Breda, Kač Silva, Zore Ana, Švent Vera, Režek Slavka, Žnidar Marija, Orehek Majda, Golič Klara, Kašnik Marija, Gregorin Francka in Stopar Zlata.

Pri izpitu ni uspela Mav Roza.

-k-r

Kako smo delali v mesecu juniju 1956

Količinsko je bil plan izpolnjen sledeče:

predilnica	110 %
tkalnica	103 %
gasilske cevi	73 %
oprti	2,4 %

Po vtokih smo dosegli 104,9 % od planiranih.

Večjih zastojev v mesecu juniju ni bilo.

Izpolnjevanje norm v juniju je bilo sledeče:

predilnica	111,7 % delalo v normi 270 delavcev
tkalnica	104,8 % delalo v normi 329 delavcev
oplemenilnica	104,3 % delalo v normi 63 delavcev
tiskarna	118 % delalo v normi 16 delavcev

Povprečno doseganje norm je bilo 107,7 % in je skupno delalo v normi 678 delavcev.

Konec junija je bilo zaposlenih delavcev in uslužbencev 1042 in 24 vajencev.

Ropot v delavnicah je zdravju škodljiv

Že od nekdaj je človekovo delo spremljal večji ali manjši ropot, ki ga povzroča ročno orodje ali material, ki ga človek uporablja pri delu, bodisi stroji, ki v novejšem času vedno bolj nadomeščajo človekovo ročno delo. Včasih temu ropotu niso posvečali nobene pozornosti, kar je bilo spričo manjšega ropota tudi razumljivo. Danes pa je ropot, oziroma bolezenske spremembe pri človeku zaradi ropota, stvar, s katero si mnogi belijo glave.

Človek, ki mora delati v prostoru, kjer ropot stalno prekoračuje 90 decibelov,* je stalno v nevarnosti, da si pokvari svoj sluh. V mnogih industrijskih panogah je oglušnost odnosno poslabšanje sluha, postal problem, s katerim se ne ukvarjajo samo zdravniki, temveč tudi obratni inženirji. Kot najbolj ropotu izpostavljena delovna mesta bi našli: preizkušanje motorjev, posebno letalskih, čiščenje odlitkov v livarnah, kovači, zakovičarji, tkalci in podobno.

Poleg poslabšanja sluha pa stalno delo v prostoru z ropotom od 70 do 90 decibelov vpliva tudi na živčevje in krvni obtok. Človek se seveda vsega tega takoj niti ne zaveda, temveč se, kakor pravijo, ropotu privadi. Skrbne zdravniške preiskave na nekem nemškem inštitutu pa so nesporno ugotovile gornja dejstva, s katerimi je treba računati in podvzeti potrebne mere.

Vse te bolezni je zelo težko zdraviti, zato se sodobna medicina rajši poslužuje preventivnih ukrepov. Od konstrukterjev se zahteva, da konstruirajo stroje, ki bodo delali čim manj hrupa, arhitekti gradijo delovne prostore, ki s posebnimi konstrukcijami sten in stropov vsrkajo čim več ropota itd. V ostale tovarne, kjer se hrupu ni mogoče izogniti, pa uvajajo uporabo posebnih vložkov za ušesa. Tako mora v nekaterih ameriških tovarnah vsak zaposleni, od generalnega direktorja pa do vajenca, pri vstopu v prostore, kjer je zelo močan ropot, vstaviti vložke v ušesa.

Tudi pri nas bi bilo dobro preštudirati vpliv ropota na človekovo zdravje, kakor tudi ugotoviti, koliko ljudi ima že slabši sluh, in v kolikor se ugotovi večje število poškodb sluha, predpisati na ogroženih delovnih mestih uporabo zaščitnih vložkov - antifonov. Vse to je zvezano po eni strani z večjimi ali manjšimi stroški ozorima negodovanjem prizadetih, dokler se ne privadijo vložkov, po drugi strani pa ni nobena investicija tako dobro naložena, kakor tista, kjer smo investirali v zdravje delavcev.

-cL-

* 1 decibel je enota za merjenje hrupnosti zvoka; pri hrupu 130 decibelov človek občuti že fizično bolečino, oziroma mu lahko počí bobnič v ušesu.

O zdravstvenih izkaznicah

Imeti zdravstveno izkaznico, predpisuje Zakon o zdravstvenem zavarovanju delavcev in uslužbencev. S tem so ukinjeni bolniški listi in kakor velja delovna knjižica kot dokument zaposlitve, tako velja zdravstvena izkaznica kot dokument, da ima njen imetnik pravico do zdravstvenih uslug na račun Zavoda za socialno zavarovanje.

Zdravstvena izkaznica se izda delavcem in uslužbencem in njihovim družinskim članom. Na podlagi tega jih je bilo v naši tovarni izpisanih, potrjenih in izdanih več kot 1700 komadov. To je zahtevalo ogromno dela, saj je trajalo 3 mesece v rednem in nadurnem delu.

Kako uporabljamo zdravstveno izkaznico?

S to izkaznico lahko iščemo zdravniško pomoč v kateri koli zdravstveni ustanovi v FLRJ, potrebno je le, da na str. 12—22 izkaznice datum zadnje overitve ni starejši od 1 meseca. Torej preden zahtevamo zdravniško pomoč na podlagi te izkaznice, se moramo najprej prepričati, če je overjena glede zaposlitve. Ako ne rabimo zdravstvene pomoči, ni potrebno overjavljati knjižice, ako pa jo potrebujemo, jo damo v

sekretariatu overiti in ta overa velja potem za 1 mesec dni. V primeru spremembe zaposlitve, se prizadetemu ne izda delovna knjižica prej, dokler ni v zdravstvenih knjižicah, ki jih je prizadeti prejel, vpisan izstop iz službe.

Zdravstvene izkaznice se zamenjajo v naslednjih primerih:

1. če so posamezni razpredelki zdravstvene izkaznice že docela izpolnjeni tako, da ni več prostora za vpisovanje potrebnih podatkov;

2. če spremenjeni imetnik zdravstvene izkaznice svoj priimek ali ime;

3. v primeru poroke ter v drugih primerih, ko družinski član ene osebe postane družinski član druge osebe;

4. če sta oba od staršev zaposlena oziroma če sta oba nosilca pravic in preneha enemu od njih pravica do zdravstvenega zavarovanja, izkaznice za otroke pa so bile prej izdane na podlagi zavarovanja onega od staršev, ki mu je pravica prenehala.



**„Očka-
urni se zopet
zdrav domov!“**

Izdajanje dvojnikov zdravstvenih izkaznic.

Če se zdravstvena izkaznica izgubi, izda okrajni zavod za socialno zavarovanje oziroma njegov pooblaščen organ, na zahtevo te zavarovane osebe novo izkaznico, ko ta dokaže, da je izgubljeno izkaznico na predpisani način oglasil za neveljavno.

Spremembe podatkov.

Za vsako spremembo, ki nastane pri posamezniku, n. pr.: preselitev, upokožitev, sprememba imena itd., mora zavarovanec predložiti svojo zdravstveno izkaznico in zdravstvene izkaznice družinskih članov v sekretariatu zaradi vpisa spremembe.

Iz sekretariata podjetja

VI. STIPI

Kakor vsako leto, bomo imeli tudi letos tradicionalno tekmovanje za naslov najboljšega športnika naše tovarne.

STIPI (Športni Teden Industrije Platnenih Izdelkov) bo letos že šesti po vrstnem redu in ne bi bilo prav, da bi ga kdor koli od naših športnikov prezrl ali se ga ne udeležil iz razlogov, ki za športnika niso opravičljivi. To naše tekmovanje je tako vsestrano, da se lahko vsakdo uveljavi vsaj v nekaterih disciplinah. Nikakor naj na tem tekmovanju ne izostanejo mladinci in mladinke, katerim je to tekmovanje prvenstveno namenjeno. Seveda upamo tudi na tekmovalce predhodnih STIPI-jev, posebno na najboljše, da bodo častno zastopali in branili svoja prva mesta, pri čemer jim želimo mnogo uspeha.

VI. STIPI se prične v nedeljo 19. avgusta in se zaključijo v soboto 25. avgusta 1956.

Razpored tekmovanj je sledeč:

19. avg.: Kolesarjenje in izlet za vse udeležence STIPI-ja. Proga: Jarše—Kranj, nato izlet na Jošta ter povratek nazaj Kranj—Jarše. Odhod iz Jarš ob 8. uri.
20. avg.: Streljanje. Zbor ob 15. uri na telovadišču.

21. avg.: Člani: tek na 100 m, met krogle in troskok;
Članice: tek na 80 m in met krogle;
Mladinci: tek na 80 m in met krogle;
Mladinke: tek na 60 m in met krogle.
22. avg.: Člani: Plavanje 50 m prsno, 50 m hrbtno, 50 m prosto;
Članice: plavanje 50 m prsno in 50 m hrbtno;
Mladinci in mladinke: plavanje 18 m prosto.
23. avg.: Člani in članice: skok v daljino in met diska.
24. avg.: Člani: skok v daljino, tek na 800 m;
Članice: skok v daljino, tek na 400 m;
Mladinci in mladinke: skok v višino.
25. avg.: Člani: hitrostna kolesarska dirka na 3000 m (8 krogov);
Članice: hitrostna kolesarska dirka na 1500 m (4 kroge).

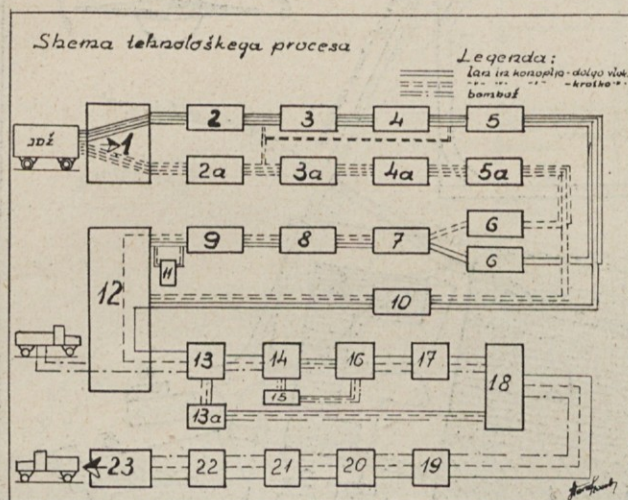
Isti dan, to je 25. avgusta po zaključku kolesarskih tekem, bo zbor vseh oddelkov in razglasitev rezultatov.

RJ

Izdaja v 600 izvodih kolektiv tovarne »Induplati«
Odgovorni urednik: Otmar Lipovšek
Natisnila Tiskarna »Jože Moškrič« v Ljubljani

Mladinci in mladinke, udeležite se STIPI-ja polnoštevilno

Tehnološki proces tovarne »INDUPLATI«



Celotni tehnološki proces je sproveden na sledeč način:

Konopljeno vlakno dobimo iz »kudeljar«, dočim lan za finejše številke preje uvozimo (Belgija).

1. Vlakno pride v skladišče surovin stisnjeno v bale. Tu se sortira po provinenci in finoči in zлага tako, da je med vrstami bal prostor (hodnik) zato, da lahko zrak cirkulira. V skladišču mora biti stalno 60—70 % relativne vlage v zraku.

2. Dolgo vlakno iz skladišča se najprej predeluje na mehčalnem stroju. Ker so pa konopljena vlakna, včasih tudi lanena, predolga, jih moramo odrezati na rezilnem stroju na dolžino, katera ustreza strojem v nadaljnji predelavi.

2a. Kratko vlakno pride iz skladišča na tresilni stroj, kjer se dobro pretrese, da izkade prah in pezdir.

3. Od rezilnega stroja se vlakno transportira v oddelek, kjer se ročno izčeše in napravijo »ročke«.

3a. Kratko vlakno, ko pride iz tresilnega stroja, se navlaži in napravi potrebna mešanica kratkega vlakna, izčeskov česalnega stroja in ostankov, kateri ostanejo pri rezanju dolgega vlakna.

Vse to delo vzamemo kot pripravo za predenje.

4. Dolgo vlakno, iz katerega so napravljene ročke, pride na česalni stroj. Tukaj se dobro izčeše, ločijo vlakna ena od drugih in se napravi (iz ročk dolgega vlakna) trak kot prva oblika preje.

4a. Horizontalno naložene plasti kratkega vlakna v mešanici se odvezajo vertikalno in tako dobro zmešana surovina pride na mikalnik (kardo). Na mikalniku se vlakna vzporede, usmere, izloči pezdir, prah in naredi trak kot prva oblika preje.

5. Traki tako iz česalnega stroja kakor iz mikalnikov pridejo sedaj na raztezalke, kjer se vlakno, oz. trakovi večkrat dublirajo in raztezajo vse v cilju, da dobimo čimbolj enakomeren trak.

6. V kolikor potrebujemo finejše številke preje, predemo po mokrem načinu. Tako traki iz poslednje raztezalke pridejo na predpredilni stroj, kateri ima namen, da trak (pramen) še bolj raztegnejo, malenkostno zasukajo, s tem dajo večjo trdnost in ga tako navijejo na posebne cevke.

Isto velja za trake iz kratkega vlakna, samo da so stroji grajeni za predelavo kratkega vlakna.

7. Predpreja pride na stroje za mokro predenje. S cevok se predpreja odvija in prihaja v korito s toplu vodo. Od tu teče med razteznimi valjčki, kjer se razleže in gre skozi votlo rotirajoče krilo, kjer dobi zavoje in se navija na navitke.

8. Ker je preja iz mokro predilnih strojev vlažna, jo je treba posušiti. Zato se jo iz navitkov previja v predena.

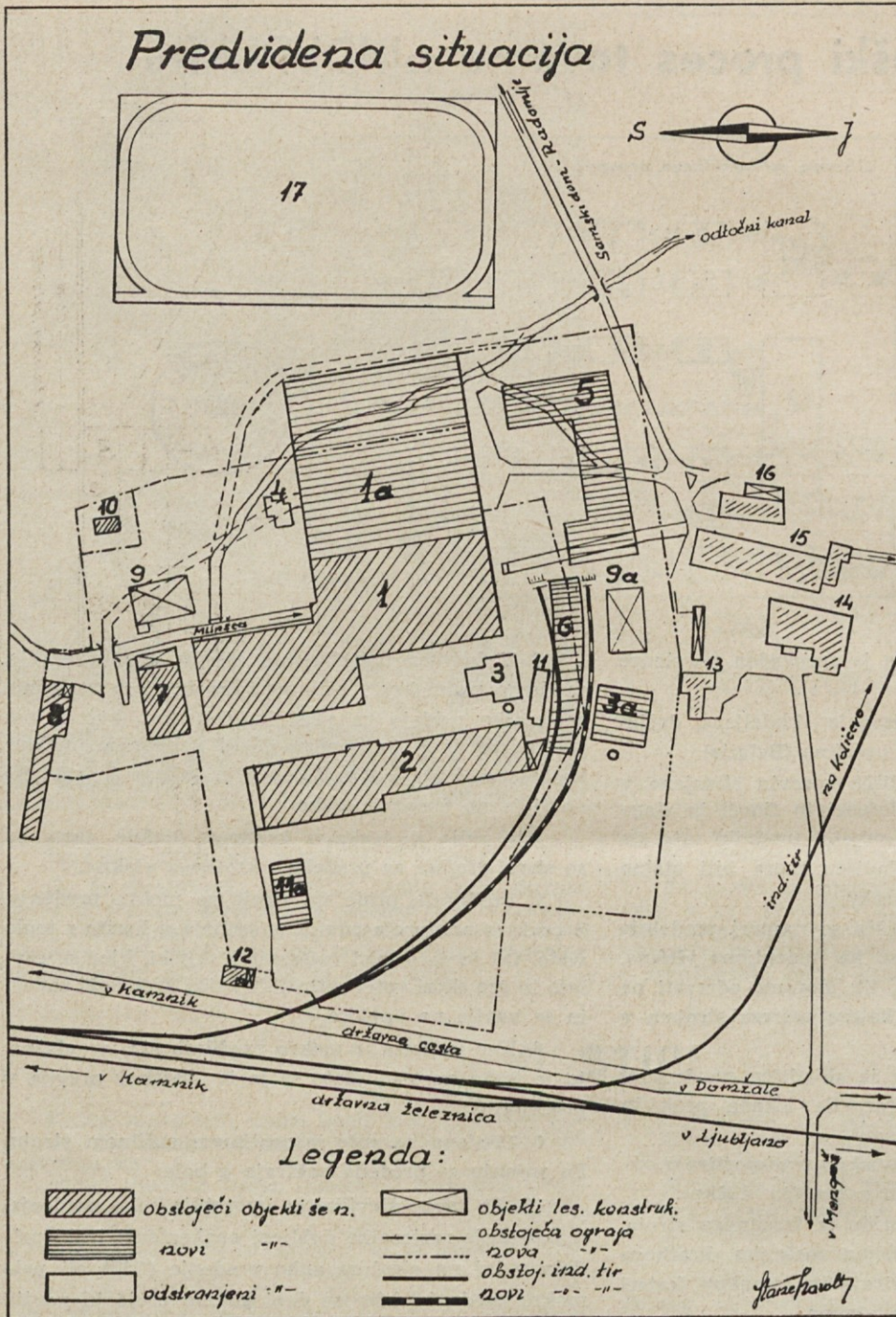
9. Predena se suše v posebnem sušilnem stroju. Po sušenju se predena pakirajo v bale.

10. Za grobe številke se uporablja suho predenje. S poslednje raztezalke dobljeni enakomerni traki pridejo sedaj na stroj za suho predenje (Gill) ali polmokra predenje, kjer se dobi gotovo prejo in navija na navitke. Iz navitkov se preja previja na križne navitke.

11. Preja se tudi beli, posebno lanena. Predena enakomerno razmečemo v kotlu, kjer se po kuhanju z raznimi kemikalijami (Cl, H₂O₂) obelijo. Po beljenju jih dobro speremo, osušimo, pakiramo v bale in odpremimo v skladišče preje.

12. Vso prejo, pakirano v bale ali na križne navitke, pošljemo v skladišče preje. V skladišču mora biti dlje časa, tako lanena in konopljena preja zato, da se odpočije.

Iz predilnic bombaža dobimo bombažno prejo in jo vskladiščimo v skladišče preje. Bombažno prejo potrebujemo v tkalnici.



LEGENDA
k predvideni situaciji
v M = 1 : 2000

- 1 Obstoječe poslopje tkalnice z oplemenilnico in pisarnami
- 1a Novi prizidek tkalnice (tkalnica s pomožnimi prostori)
- 2 Obstoječe poslopje predilnice
- 3 Obstoječa kotlarna
- 3a Nova kotlarna s transformatorsko postajo
- 4 Obstoječa transformatorska postaja
- 5 Nove delavnice (združene vse delavnice skupaj)
- 6 Novo skladišče pomožnega materiala
- 7 Adaptirano skladišče kemikalij
- 8 Obstoječe garaže
- 9 Obstoječa lopa za zaboje
- 9a Prestavljena lopa za zaboje
- 10 Obstoječe skladišče goriva
- 11 Obstoječe kopalnice, kasneje rušene
- 11a Nove kopalnice
- 12 Obstoječa vratarnica
- 13 Obstoječa ambulanta
- 14 Obstoječa menza
- 15 Obstoječa sindikalna dvorana
- 16 Obstoječi hlevi
- 17 Obstoječe športno igrišče

LEGENDA
k predvidenemu objektu tkalnice

- 1 Skladišče preje
- 1a skladišče preje v I. nadstropju
- 1b pisarna skladišča
- 2 Pripravljalnica
- 2a votkovi navijalni stroji
- 2b angleško snovalo
- 2c saška snovala
- 2d pisarna pripraviljalnice
- 2e moško stranišče pripraviljalnice
- 2f žensko stranišče pripraviljalnice
- 3 Izdaja votka
- 4 Škrobnilnica
- 5 Skladišče osnovnih valjev
- 6 Vdevalnica
- 6a skladišče grebenov, brd in popraviljalnica

13. Vso prejo, razen tiste, katera je že navita na križne navitke, previjemo na križno previjalnih strojih iz preden ali kopsov na križne navitke.

13a. Votek za tkanje dobimo iz predilnic v obliki pinkopsov, večji del votka pa iz križnih navitkov na votkovih navijalnih strojih navijemo na navitke ali izvitke. Votek potem preko izdaje votka prenesemo v tkalnico k tkalskim strojem.

14. Iz križnih navitkov na snovalnih strojih, navijemo osnovo na valje. Snovanje imamo angleško in saško.

Pri angleškem snovanju navijemo osnovo na snovalne valje, dočim pri saškem snovanju navijemo vse

niti celotne osnove, po posameznih pasovih na snovalni boben, iz bobna pa jih previjemo na osnovni valj.

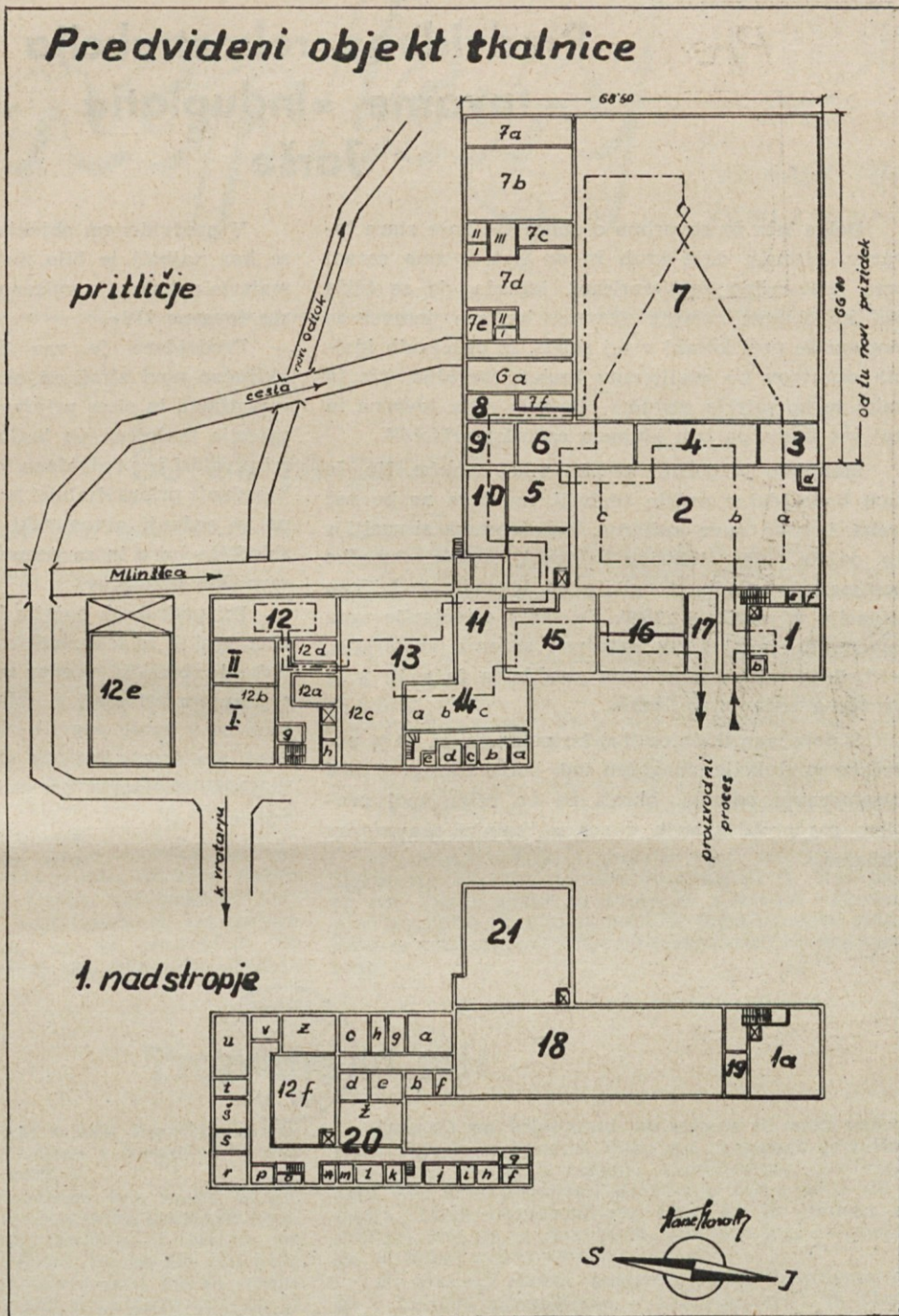
15. Po angleškem snovanju prepeljemo snovalne valje na škrobnilni stroj in nato osnovo škrobimo. S škrobljenjem utrdimo osnovo tako, da je vlakno odpornejše in lahko prenese proces tkanja.

16. Osnovne valje vskladiščimo v skladišče osnovnih valjev.

17. Iz skladišča osnovnih valjev prepeljemo osnovne valje v vdevalnico. Tu se osnova vdene v liste in greben. Lahko pa novo osnovo privežemo k stari osnovi tudi na stroju.

- 7 Tkalnica
- 7a skladišče utensilij
- 7b tkalnica gasilskih cevi
- 7c obratna pisarna
- 7d ženska garderoba
- 7e ženska soba
- 7f stranišče
- 7e umivalnica s tuši
- 7e moška garderoba
- 7f stranišče
- 7f umivalnica
- 7f žensko stranišče
- 8 Prejemarna
- 9 Strižni in zlagalni stroj
- 10 Pregledovalnica
- 11 Odlaganje blaga
- 12 Barvarna
- 12a smodilni stroj
- 12b mercerizirni stroj
- 12c sušilni stroj
- 12d prirodno skladišče
- 12e glavno skladišče kemi-
kallj
- 12f skladišče barv v I. nad-
stropju
- 12g garderobe za opleme-
nilnico
- 12h stranišča za opleme-
nilnico
- 13 Impregnacijski stroji
- 14 Likalnica
- 14a vlačilni stroj
- 14b kalander
- 14c munga
- 15 Adjustirna
- 16 Skladišče gotovega
blaga
- 17 Ekspedit
- 18 Filmska tiskarna
- 18a barvna kuhinja
- 18b risalnica
- 18c izdelovalnica šablon
- 18d temnica
- 18e skladišče šablon
- 18f obratna pisarna
- 18g ženska garderoba
- 18h moška garderoba
- 19 Konfekcija
- 20 Pisarne
- 20a tehnični vodja
- 20b mehanični laboratorij
- 20c obratna pisarna ople-
menilnice
- 20d kemični laboratorij
- 20e telefonska centrala
- 20f direktor
- 20g tajnica direktorja
- 20h obratno knjigovodstvo
- 20i finančni vodja
- 20j finančno knjigovodstvo
- 20k mezдно knjigovodstvo
- 20l materialno knjigovod.
- 20m blagajna
- 20n stranišča
- 20o soba za tajne razgo-
vore
- 20p sekretar
- 20r sekretariat
- 20s komercialni vodja
- 20š komerciala
- 20t vzorčna soba
- 20u razstavljeni prostor
- 20v kabinet — knjižnica
- 20z sejna soba
- 20ž arhiv in skladišče pi-
sarniškega materiala

Predvideni objekt tkalnice



18. Vdeti osnovni valj v tkalnici vložimo v tkalske stroje in na istih stkemo surovo blago.

19. Surovo blago gre v prejemarno, kjer se ga premeri, stehta, signira in vpiše.

20. Nato pride v pregledovalnico. Tu se blago očisti in popravijo se po možnosti tkalske napake.

21. Iz pregledovalnice gre blago v oplemenilnico. Tu je dokončna faza tehnološkega procesa. Za različne tkanine je različen način oplemenjevanja. (N. pr. nekatere tkanine gredo samo skozi mungo ali kalander.) Druge zopet v barvarni odškropimo, belimo, barvamo, nekatere potem tiskamo, športno platno smodimo, merceriziramo in impregniramo, jadvrovine samo im-

pregniramo ali jih pa še predhodno barvamo. Vse pa, ko so posušene mungamo ali kalandriramo. Le filtre samo kuhamo in sušimo.

22. Tako gotovo blago pride v adjustirno, kjer ga premerijo in napravijo bale.

23. Iz adjustirne gre v skladišče gotovega blaga in v ekspedit, od koder se blago odpremi potrošniku.

Piše: Zabukovec Lado in Marolt Stane

Riše: Marolt Stane

Predvidena rekonstrukcija tovarne »Induplati« Jarše

Dolga leta že govorimo o obnovitvi naše stare tovarne, ki nam daje kruh in do katere smo zaradi tega neposredno zainteresirani. Izgleda, da se bliža čas, ko obnova tovarne ni samo lep sen, temveč so storjeni že prvi koraki v tej smeri. Iz priloženih idejnih osnutkov bo pazljivemu bralcu razvidno, kje in kako se bo pričela oziroma obnovila naša tovarna in kaj vse bomo po tem idejnem osnutku pridobili.

Marsikdo je pozimi krepko pihal v roke. No, če nam bodo idejne načrte odobrili, mu tega ne bo več treba, ker bo nova kotlarna, označena na situaciji s 3a, dajala poleg elektrike še dovolj toplote. Označbo posameznih zgradb si oglejte na legendi predvidene situacije v merilu 1:2000. Za lažjo orientacijo vam povem, da je s št. 12 označena sedanja vratarnica, s št. 2 je označena sedanja predilnica in s št. 3 je označena sedanja kotlarna.

S povečavo tkalnice (1a) bo poleg ca. za 20 % povečane produkcije omogočen tudi boljši transport med posameznimi oddelki, hkrati pa bo rešen tudi problem garderob, katerih danes v tkalnici pravzaprav nimamo.

V predvidenem objektu tkalnice v M 1:1000 smo se kar najbolj je bilo mogoče približali idealni poti materiala, kakor je vpisana v članku »Tehnološki proces tovarne IPI«.

Predvidena je vsa tkalnica in pripravljavnica vključno novi stroji za okroglo tkanje gasilskih cevi v pritličju, in sicer pripravljavnica v prostoru sedanje spodnje tkalnice, vsa tkalnica s potrebnimi pomožnimi prostori je predvidena v novem dozidanem objektu. V sedanji pripravljavnici je predvidena filmska tiskarna, v sedanji avtomatski tkalnici pa bo prostor za skladišče barv in za prepotrebno povečanje naših pisarniških prostorov.

Pri podrobnih načrtih bodo mogoče nastale zaradi ekonomskih in tehničnih razlogov spremembe v predvidenih objektih, vendar upamo, da bomo v par letih s ponosom prihajali v našo skoraj novo tovarno, kjer nam bo v novih pogojih olajšano delo in s tem povečana storilnost, kar vse bo doprineslo svoj delež k boljšemu življenju nas samih kakor tudi naših potomcev.

Piše: Zabukovec Lado in Marolt Stane
Riše: Marolt Stane

