

Konopljan

GLASILO KOLEKTIVA INDUPLATI JARŠE

ŠT. 6 — IX
JUNIJ 1960
CENA 10 DIN

VSEBINA:

- J. Ukmar — Novi obrazi v sejni sobi
- Kompleksno nagrajevanje
- M. Škrinjarjeva — Takšni smo
- L. Zabukovec — Nekatere posebnosti pri škrobljenju lanenih osnov
- O. Lipovšek — O vzdrževanju in zaščiti tehničnega materiala
- Kaj je fotografura?
- Rakete tudi v Jaršah

- Podatki, ki vsakogar zanimajo
- F. Rihtar — Do Varšave
- O političnih dogodkih po svetu
- F. Rebernik — Kako smo delali
- V. Habjanova — Personalne spremembe

Izdaja v 800 izvodih kolektiv tovarne »INDUPLATI«. Odgovorni urednik: Otmar Lipovšek. Natisnila in klišee izdelala Tiskarna »Jože Moškrič« v Ljubljani

Naš novi Delavski svet



Novi obrazi v sejni sobi

10. maja smo imeli v podjetju volitve v novi delavski svet. Izvolili smo predstavnike, ki bodo v tem letu sklepali in odločali o našem gospodarskem razvoju. Zanimivo je, da je novi delavski svet res skoraj v celoti »nov«. V njem so namreč samo štirje člani, ki so bili tudi v dosedanjih organih upravljanja.

Rezultati volitev so nam znani, saj je bilo to povsod objavljeno. Poudarim naj le, da se je zopet ponovila »napaka« iz prejšnjih let: ženske so po številu glasov na zadnjih mestih, nekatere pa še celo izvoljene niso bile, medtem ko ni izpadel niti en moški kandidat. In upoštevajmo, da je v podjetju preko 800 žensk in le okrog 300 moških! Tako je sedaj v novem delavskem svetu od 32 članov samo 13 žensk in kar 19 moških. Bolj ugodno pa je razmerje članov z ozi-

rom na obrate. Predilnica ima v delavskem svetu 8 predstavnikov, tkalnica 9, oplemenitilnica 3, tiskarna 1, pogonski oddelek 7 in uslužbenci 4.

Teden dni po volitvah so se člani že zbrali na prvo zasedanje in izvolili novega predsednika. Od treh predlaganih je dobil največje število glasov mladi Milan Narat, mojster v pripravljalnici in dosedanji predsednik mladinske organizacije. Ob tej priliki je bil izvoljen tudi nov upravni odbor, čigar predsedniško mesto je soglasno zasedel prav tako mladi Tonček Ručigaj, mojster iz predpreditilnice.

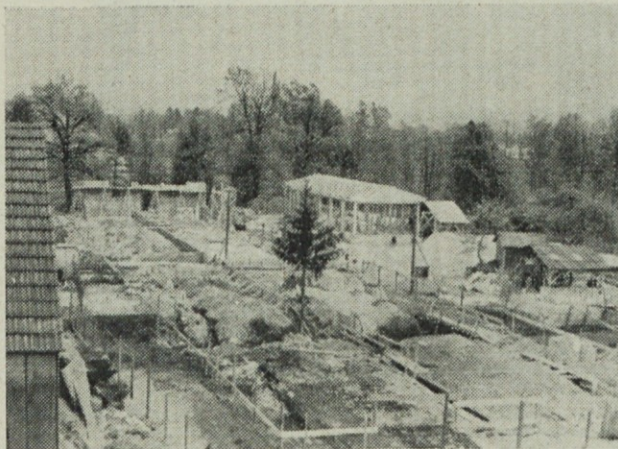
Obema predsednikoma iskreno čestitamo, novemu delavskemu svetu in upravnemu odboru pa želimo, da bi s skupnimi naporimi dosegli cilje, ki smo si jih zastavili.

Kompleksno nagrajevanje

Na zadnjem zasedanju starega delavskega sveta je bil potrjen Pravilnik o kompleksnem nagrajevanju ali nagrajevanju vseh delavcev podjetja na osnovi doseženega dohodka, produktivnosti obrata in osebne prizadevnosti pri delu. Te tri glavne osnove — dohodek podjetja, produktivnost obratov in osebna prizadevnost (posamične ali skupinske norme) predstavljajo za nas najbolj objektivne kriterije pri izbiri sistema nagrajevanja, če hočemo, da bo ta res vzpodbuden in se bistveno razlikuje od dosedanje navadne delitve dobička. Mogoče je to res nekoliko težko razumeti, tembolj, ker nas begajo tudi izjave nekaterih naših funkcionarjev na obratnih sestankih, češ saj kompleksno nagrajevanje ni nič drugega kot delitev dobička pod drugim imenom. Pa ni tako. Sredstva so res ista, le način delitve je drugačen, bolj pravičen, bolj pravičen. V prejšnjih letih smo bili pri delitvi dobička udeleženi vsi z enakim odstotkom — brez ozira na to, ali je bil en obrat boljši od drugega, je delavec dosegel normo 80 % ali pa 120 %, smo poslovali ekonomično ali ne, smo izdelovali kvalitetne ali nekvalitetne izdelke itd.

Že ti primeri, ta merila, ki smo jih vključili v kompleksno nagrajevanje in so tudi pogoj, da sploh kaj dobimo, nam povedo, da smo storili lep, kvaliteten korak naprej. Sedaj je vodstvo vsakega obrata skupno z novoosnovanimi obratnimi delavskimi sveti neposredno zainteresirano, da se dosežejo čimboljši delovni rezultati.

Predilnica je vezana na odnos izvršenih delovnih ur napram kilogramom preje bazne številke Nm10.



Gradnja naših delavnic

Z drugimi besedami: čimveč preje na eno izvršeno delovno uro, seveda z določeno kvaliteto. Trenutno nastopajo v tem obratu velike težave, ker so se nam zaloge domače preje prekomerno povišale zaradi nepravilnega asortimana v tkalnici. Podvzeti pa so ukrepi, da se stanje normalizira.

Tkalnica mora stremeti za tem, da zatke čimveč votkov na eno izvršeno delovno uro, obenem pa stke tudi čimveč metrov tkanin prve klase.

Oplemenitilnica ima postavljeno normo z ozirom na število delavcev in metražo gotovega blaga, ki pride dnevno na enega delavca. Obenem so postavljena tudi strožja merila glede makulturnega blaga. Skoraj enaka merila veljajo tudi za tiskarno.

Delavci pogonskega oddelka se morajo truditi, da bo v obratih čim manj zastojnih ur, nameščenci pa, da se dnevno izpolnjuje norma prodaje.

Ob koncu vsakega meseca si bomo razdelili sadove naših uspehov. Nismo in ne bomo dobili vsi enako in to se nam zdi nenavadno. In vendar bo tako. Nekdo bo vedno zadnji. Ni pa nikjer rečeno, da mora to biti vedno eden in isti.

J.

Takšni smo!

V družbi dobijo otroci običajno enako vzgojo. Prav pogosto pa se izkaže, da so otroci ene matere in enega očeta zelo različni po svojem značaju. Eni so pridni in vestni ter znajo ceniti pridobitve v vsakdanjem življenju; drugi so pravo nasprotje. Karakterizira jih malomarnost in razgrajstvo, z eno besedo, prav nič veselega za družbo.

To so otroci, ki rastejo in se razvijajo. Njihova pamet je majhna, toda različna in v življenju si vedno ne najdejo prave poti.

Odrasli smo v nasprotju do otrok toliko dozoreli, da lahko presodimo naše ravnanje in ga vskladimo tako, da nam je lepo. Kako žalostno pa je, če se to ne dogaja.

Poglejmo naš kolektiv.

Koliko nas je dozorelih in se imamo za pametne? Žal vsi ne vemo kaj je prav in kaj ne. Koliko reči se nudi delovnemu človeku, pa kaj, ko so med ljudmi, ki znajo misliti, nepridipravi, kateri počenajajo tako čudne reči, da se človek nehote sprašuje — ali je to sploh mogoče. Z nepravilnim ravnanjem pa ne škodujejo samo drugim, temveč tudi sebi.

Lahko pogledamo naslednje. RAVNANJE S HI-GIENSKIMI PROSTORI.

Kopalnice so bile lansko leto prenovljene in vedno dostopne za kulturnega človeka. In kakšne so te kopalnice danes?

Vsak človek zna uporabljati kopalni prostor, vendar se najdejo nepridipravi, ki delajo popolnoma drugače:

- hodi v umazanih delovnih čevljih po celi kabini,
- opravlja vsakovrstne potrebe (velike in male) v tem prostoru,
- pljuva po tleh in pusti teči vodo.

Kadar teče beseda o naših kopalnicah, smo primorani izpustiti vsako misel o higieni. Zal bi moral poznati higieno vsak človek in še bolj žalostno je, da so kopalnice naša last in namenjene za našo uporabo.

IN NAŠA STRANIŠČA!

- posode za toaletni papir so vedno potrgane,
- toaletni papir ne služi svojemu namenu, pač pa ga posamezniki često uporabljajo namesto robčka ali brisače,
- ker služi tako različnim namenom, ga vedno primanjkuje, nadomešča pa ga tako »priljubljena preja«,
- koliko časa pa se porabi za pesnitve in risarska dela po straniščnih stenah, res več ne vem.

Nekatere posebnosti pri škrobljenju lanenih osnov

Lanena preja ima nekoliko drugačna svojstva kakor bombažna. Po trdnosti bombažno prekaša, je pa manj elastična in običajno bolj neenakomerno predena, z ostanki pezdirja in bolj ali manj pogostimi odebelitvami, posebno pri preji iz kratkih vlaken (LK).

Običajno lanene preje ne škrobimo. Povečani obrati stavev in avtomatizacija stavev pa zahtevajo tudi pri laneni preji za osnovo trdnost in gladkost, da se s tem omejijo pretrgi osnovnih niti oziroma zastoji stavev. Tem zahtevam pa lanena neškrobljena preja ne ustreza, posebno kar se tiče gladkosti iste. Zato je potrebno laneno prejo škrobiti.

Predhodna faza škrobljenja je širinsko snovanje. Neelastičnost lanene preje nam narekuje, da snujemo lanene osnove na tako širino snovalnih valjev kot bo pozneje širina osnovnega valja za statve. Na škroblilnem stroju ni priporočljivo ožiti ali širiti osnove za več kakor 5 cm. Pri večjem širjenju ali oženju, niti na krajih pokajo in rezultat je raztrgana osnova na obeh krajih. Trdota oziroma gostota navijanja na snovalne valje naj ne bo večja kakor 0,5 do 0,6 na cm³.

Za škrobljenje se lahko uporabljajo bobnasti (sicing) ali toplozračni škroblilni stroji kakor se uporabljajo za škrobljenje bombažne preje. Tudi škroblilna sredstva so lahko ista kot jih uporabljamo pri bombažni preji, le da je koncentracija običajno občutno manjša. Kot primer navajam recept, po katerem so kuhali škrob v Lnokombinatu v Smolensku (SSSR):

	Do Nm 9,5	Nm 10 do Nm 18
voda	450 l	450 l
krompirjev škrob	21,7 kg	25 kg
kloramin	65 g	75 g
milo	800 g	800 g
glicerol	2,5 l	2,5 l
formalin	50 g	50 g

Temperaturo škroblilne mase v škroblilnem koritu je treba vzdrževati pri 50 do 60° C (avtomatska regulacija). Nivo škroblilne mase v koritu se uravnava avtomatsko vedno na isti višini in osnova prehaja pod enim ali dvema skeletnima potapljalnima valjčkoma med ožemalno valje. Pri grobih, kosmatih osnovah ali osnovah, ki so namenjene za tkanje gostih tkanin po votku, se osnova po ožemanju krtači s posebnimi krtačnimi valji (skica 1). Krtačni valji se vrtijo v smeri

NAŠE DVORIŠČE

Mislím na naše tovarniško dvorišče, ki je postalo v celotni velikosti en sam koš za odpadke. Dvorišče se čisti enkrat tedensko, zato smo primorani gledati nelep prizor od začetka do konca tedna.

EPILOG

Pri otrocih - nepridipravih odpovedo starši. Toda kaj naj nudijo svojemu otroku, če sami niso dosti boljši. Dokaz za to so prej navedeni primeri v našem kolektivu — v kolektivu dozorelih ljudi.

Morda je umestno tu uporabiti star pregovor, ki pravi: »Kakor si boš postlal, tako boš ležal.« Ugotovimo lahko, da imamo v tem pogledu presneto trdo ležišče.

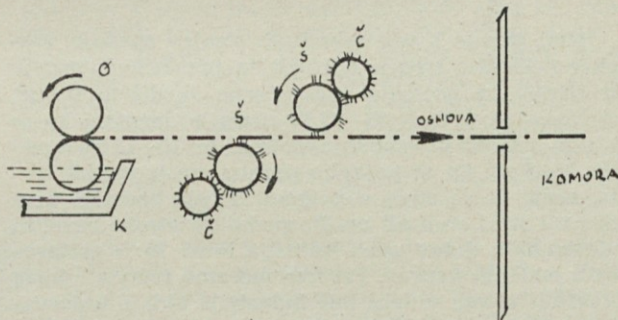
V življenju človek ne sme samo zahtevati — nekaj mora tudi dati, predvsem samemu sebi in tako celotnemu kolektivu.

Zaključno še naslednje opozorilo. Sodelavca, katerega bomo zalotili pri neolikanih dejanjih v našem okolju, bomo odslej imenovali v našem glasilu. Opisali bomo tudi njegovo »grešno dejanje« ter tako poizkusili doseči tisto raven izobrazbe, katero bi že davno morali vsi imeti.

M. Škrinjarjeva

prehoda osnove z obodno hitrostjo, ki je 8,5-krat večja kot hitrost osnove. Pri tem poravnajo vstran štrleča vlakna, da se ista lepo prilepijo k niti.

Osnova se potem potom delilnih valjčkov razdeli in v sušilni komori osuši pri temperaturi od 54 do 58° C. Tudi tu je treba paziti, da se temperatura ne



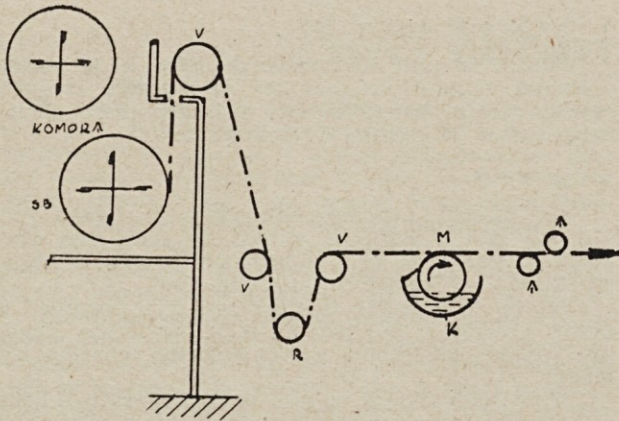
Skica 1 — Krtačenje osnove (O = ožemalni valji; K = korito s škrobom; S = krtačni valji; C = čistilna valjčka)

dvigne in je najbolje sušilno komoro opremiti z avtomatsko regulacijo, ki samodejno skrbi za enakomerno in pravilno temperaturo.

Po izhodu iz sušilne komore teče osnova preko valjčka za uravnavanje napetosti osnove. Valjček mora biti naravnano tako, da razteg osnove ne preseže 0,5 do 0,8 % dolžine osnove, pri večjem raztegu se na statvah pri tkanju precej povečajo pretrgi osnovnih niti.

Zaradi zmanjšanja trenja osnovnih niti pri prehodu skozi lamele ničalnice in greben pri poznejšem tkanju se osnova še rahlo navlaži z emulzijo stearina in se na osnovo nanese majhna plast mešanice stearina in parafina.

Osnova se preko vodilnega valjčka, na svoji nadaljnji poti rahlo dotakne valjčka, ki se vrti v koritu z emulzijo (skica 2) in se s tem navlaži. Valjček za emulziranje se vrti s ca. 20 % večjo hitrostjo kot je hitrost osnove, in sicer v isto smer. Poseben nož posname odvišno emulzijo in z naravno istega lahko reguliramo stopnjo navlaženja osnove z emulzijo.



Skica 2 - Nanašanje emulzije in mešanice stearin-parafina (SB = skeletni bobni v sušilni komori; V = vodilni valjčki; R = valjček za uravnavanje napetosti osnove; K = korito za emulzijo; M = valjček za nanašanje emulzije; A = voščilna valjčka)

Potem teče osnova med dvema voščilnima valjčkoma ali palicama, kjer se od zgornje in spodnje strani osnove nanese tanka plast mešanice stearina in parafina (od 0,3 do 0,5 % od teže osnove). Ti valjčki so lahko nameščeni tudi za delilnimi palicami tik pred raztezljivim grebenom.

V ostalem je škrobljenje lanenih osnov slično škrobljenju bombažnih osnov.

-cL-

0 vzdrževanju in zaščiti tehničnega materiala v podjetjih tekstilne industrije

Med glavne kvare tekstilnih strojev spadajo vsekakor posledice trenja, korozije in preobremenjenosti. Na strojih se pojavlja prvenstveno škodljivo trenje, pri čemer se potroši 85—95 % energije, medtem ko se za sam proces proizvodnje potroši le 10—15 % energije. Medtem ko se pojavlja obraba stroja zaradi trenja, samo če je stroj v pogonu, deluje korozija brez ozira ali stroj stoji ali ne. Po podatkih visoko razvitih industrijskih držav uniči korozija letno 25 % proizvedenih jeklenih naprav. Pri tem moramo računati poleg direktnih okvar v tekstilni industriji tudi z uničevanjem naprav zaradi umazanije, prahu in rjavenja. Lomi posameznih strojnih delov pa so največkrat posledica preobremenjenosti stroja in nepravilne oziroma nevešče manipulacije s strojem.



Montaža provizorija pred poslopjem predilnice

Kaj je fotografavura?

Fotografavura je globinski tisk, dosežen s fotomehaničnim postopkom. Postopek je izumil leta 1879 Avstrijec Klietsch.

Od predmeta, katerega želimo fotografirati (tekst, slika, risba in podobno), naredimo najprej diapozitiv po znanem fotografskem postopku. Dobljeni diapozitiv kopiramo na pigmentni ali bichromatni papir. Slednji je premazan s slojem želatine (ali podobnih organskih koloidov), kateri vsebuje določeni odstotek kalijevega bichromata. Ta sloj želatine ali točneje chromželatine je občutljiv napram svetlobi. S pomočjo osvetlitve se želatina nakvasi in postane vodotopna, medtem ko je neosvetljena želatina vodotopna. Stopnja netopnosti chromželatine je odvisna od jakosti osvetlitve, kar je posredno povezano z diapozitivom, kateri prepušča na bolj sivih mestih več svetlobe in zatorej želatina bolj otrdi, a na temnih ali bolj črnih mestih manj svetlobe in je tod želatina praktično neosvetljena ali le malo.

Na bakreni valj, katerega smo predhodno kar najboljše spolirali, potresemo asfalt v obliki najfinejšega prahu. To plast termičnim potom stalimo na valj v homogeno oblogo, da dobimo tako zrnčasti raster.

Na »asfaltirani« bakreni valj položimo osvetljeni bichromatpapir, kateri je moker ter ga praktično s pritiskom prilepimo na valj. S pomočjo obdelave v topli vodi nato odstranimo papir, med tem ko se želatina topi odvisno od stopnje predhodne osvetlitve (na svetlih mestih bolj, na temnih manj). Po končani operaciji je sloj chromželatine na valju enak prvemu diapozitivu.

Valjček končno obdelujemo v kopeli železovega klorida, kateri jedka baker. Proces jedkanja je najmočnejši tam, kjer je sloj želatine najtanjši ali z drugimi besedami na tistih mestih, kjer je bila intenzivnost osvetlitve največja.

Zaključno operemo z valja sloj preostale chromželatine ter asfalta in že je valj z gravuro sposoben za proizvodni proces v tiskarni, kjer tiskajo s pomočjo strojev.

Hobby, št. 4/1960
Prevedel O. Lipovšek



V montažni hiši bosta dobila prostore konfekcija in fizikalni laboratorij

Do Varšave

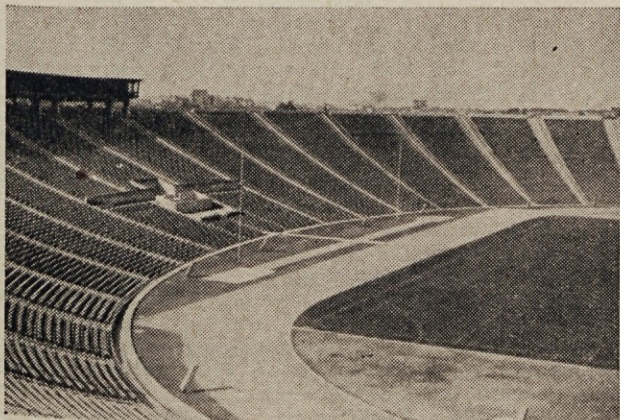
(konec)

(Piše F. Rihtar)

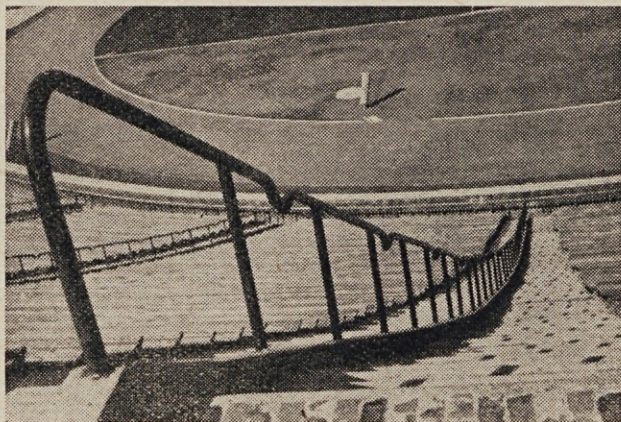
V tkalnici predelujejo laneno prejo iz lastne predilnice ter bombažno iz tujih predilnic. Čistih bombažnih tkanin ne tkejo, pač pa dosti čisto lanenih in surovih beljenih in barvanih lanenih prej. Največ pa tkejo pollanene tkanine, to je z bombažno osnovo in lanenim votkom. Za vse pollanene tkanine uporabljajo izključno beljen ali pa barvan lanen votek.

Oddelki tkalnice so razdeljeni po vrsti montiranih stavev in po artiklih, katere izdelujejo. Na ta način imajo 5 večjih ali manjših oddelkov tkalnice. Med vsemi je največja jacquardska tkalnica z 270 statvami. Od teh je 140 stavev z delovno širino 150 cm, 130 stavev pa z delovno širino do 70 cm. Na širokih statvah tkejo čisti laneni damast za žimnice iz $\frac{1}{4}$ beljenega lanu Nm 18 LD v osnovi in votku in pollaneni damast z barvano bombažno osnovo Nm 40 dvojnica in lanenim votkom Nm 18 LD $\frac{1}{4}$ beljen. Največ izdelujejo na teh strojih čisto laneno dekorativno tkanino s črno obarvano osnovo Nm 7 LK in votkom Nm 7 LK v različnih pastelnih barvah. Te tkanine so tkane v manjših jacquardskih vzorcih. Zaradi pomanjkanja delovne sile precejšnje število teh strojev ni v pogonu, omenim pa naj, da en delavec dela na enem stroju. Kot vse druge tovarne tudi ta dela v 3 izmenah in je zato pomanjkanje delovne sile še bolj razumljivo. Na ozkih jacquardskih statvah tkejo pollaneni frotir in čisto lanene brisačke z manjšim vzorcem in borduro. Pri frotirju za brisačke je vezna osnova bombažna, ena frotirna prav tako bombažna, druga frotirna pa iz beljenega ali barvanega lanu. Tudi votek je pri vseh teh tkaninah lanen. Na eni teh stavev tkejo portrete poljskih državnikov v velikosti 70×50 cm v črno beli barvi. Za cel portret rabijo dvakrat 4020 kart. Statve so iz začetka našega stoletja, poljske firme »Kern Lodz«. Ta tkalnica ima tudi lastni oddelek za prebijanje, kopiranje in šivanje jacquardskih kart. V oddelku za tkanje lanenih brisač teče 40 gladkih ozkih stavev. Tkejo samo eno vrsto brisač. Širine 55 cm v votku in osnovi Nm 10 LK $\frac{4}{4}$ beljen lan. Čeprav so stroji stari in brez vsake avtomatike, delajo s 180 obrati/min.

V avtomatskem oddelku teče 30 avtomatskih stavev »Schoner« z delovno širino 240 cm ter 110 avtomatskih stavev »Rutti« z različnimi delovnimi širinami od 120 do 240 cm. Stroji so predvojne izdelave, vendar so še v dobrem stanju. Na teh statvah tkejo največ pollanene tkanine z bombažno osnovo Nm 40/1 in lanenim votkom Nm 24 LD $\frac{4}{4}$ beljenim. Te tkanine kasneje potiskajo v lastni filmski tiskarni. Precej tkejo na teh statvah čisto lanene tkanine iz Nm 18 LD osnove v votku in v osnovi.



Varšava — stadion



Varšava — stadion 10. letja

Surove tkanine potem po prastarem načinu belijo na soncu. Take tkanine so zelo enakomerno bele. V večjem oddelku je montiranih 100 težkih jadrovinskih stavev poljske izdelave iz leta 1953. Ti stroji zaradi nesolidne izdelave niso v pogonu, ker delo na njih sploh ni mogoče. Zaradi tega ta tovarna ne izdeluje jadrovinskih in drugih tehničnih tkanin. V istem oddelku teče tudi 250 gladkih ozkih srednje težkih stavev poljske firme »Kern-Lodz« iz začetka tega stoletja. Na njih tkejo samo lažje artikle. Največ tkejo na teh strojih tkanine za ženske obleke in to čisto lanene in pollanene beljene ali pa z vzorčasto osnovo. Pri pollanenih tkaninah je zelo težko opaziti, da niso iz čistega bombaža, kajti lanena preja je najboljše kvalitete.

Poleg predilnice in tkalnice ima tovarna še lastno barvarno, belilnico in filmsko tiskarno. Vseh naštetih oddelkov si nisva mogla ogledati prvič zato, ker nisva imela časa, pa tudi propustnico sva imela samo za tkalnico. Tovarna je bila ob umiku Nemcev precej porušena in je bila šele pred kratkim dokončno obnovljena. Prav zato daje vtis modernega podjetja, čeprav je strojni park zastarel, vendar je razpored strojev takšen, da najbolje ustreza tehnološkemu postopku.

S prakso v tej tovarni je najin čas potekel. Pripraviti se je bilo treba za povratek domov. Zadnje tri dni sva si prihranila za ogled Varšave. Ker nama ni uspelo dobiti sobe v Varšavskih hotelih, sva ostala v Zirandovu in sva se dnevno vozila z vlakom v mesto.

Varšavo sva prekrizarila v vseh smereh. Pri tem sva si ogledala razne zgodovinske in kulturne znamenitosti mesta. Obiskala sva skoraj vse večje trgovine, seveda iz gole radovednosti. Precej imajo velikih trgovskih hiš, kjer lahko kupiš vse, kar si ravno izmisliš, precej pa je tudi trgovin s samopostrežbo.

Ogledala sva si tudi nov športni stadion, ki sprejme do 130 000 gledalcev. Zares imenitna gradnja, zanimivo pa je to, da ima 64 vhodov, tako da se pri največjem številu lahko hitro napolni in enako hitro izprazni. Seveda nisva prepustila tudi drugo največjo zanimivost, to je palača »Kulture in znanosti«. Z dvigalom sva se dvignila do višine 115 m. Tu je razgledna terasa. Pogled na obnovljeno Varšavo je impozanten. V pritličju iste stavbe so razne kulturne in športne ustanove kot akademija znanosti in umetnosti, dramske in kino dvorane, razni muzeji, zimski plavalni bazen in športna dvorana. Midva sva si ogledala le muzej tehnike. V njem je prikazan razvoj tehnike in astronautike od Kopernika pa do danes. Razstavljen so kopije vseh sovjetskih umetnih satelitov, modeli vsemirskih raket, oprema ljudi, ki naj bi potovali na druge planete in še razne druge stvari. Poljaki so najbolj ponosni na svoj prvi helikopter in prvi reaktivni avion, katera sta že za v muzej. Pri takem sprehajanju po velenestu nama je dan prav hitro minil. Enako tudi drugi in tretji. Hitro se je bližal čas najinega



Wien — Süd — Ostbahnhof

odhoda. V mislih sva se še enkrat poslovila od vseh najinih novih znancev in prijateljev, poslovila sva že še od Varšave, potem pa je vlak, v katerem sva bila, odpeljal proti jugu.

To je bilo 1. oktobra 1959, nekaj minut po polnoči. Ko sva se zjutraj zbudila, sva stala že na obmejni postaji. Ko so vstopili cariniki in obmejni organi, smo se lepo pomenili, kajti tudi poljščine sva se precej

naučila, ne pa kot pri najinem prihodu, ko smo drug drugega gledali, razumeli pa nič. Poslovili smo se, zaželeli so nama srečno potovanje, midva pa njim mnogo sreče. Potovanje skozi Češko je potekalo normalno. Seveda so naju že na prvi postaji opozorili, da ne smemo izstopati iz vlaka pa tudi na obmejni postaji je vlak ponovno stal več kakor 2 uri. Popoldne ob 15. uri smo končno prispeli na Dunaj. Tu sva se že počutila kot domačina. Časa sva imela do polnoči več kakor preveč. Podala sva se na ogled mesta.

Dostikrat sem slišal, da je mesto najlepše ponoči. V Pratru sva počaka do mraka, potem pa sva se peš podala po nočnem Dunaju nazaj na postajo. Hodila sva lepo počasi ne da bi enkrat samkrat vprašala za pot. Držala sva se najbolj prometnih ulic, te pa so seveda najlepše. Pozno ponoči sva prispela nazaj na kolodvor. Zadnje šilinge sva zapravila za pivo. Malo po polnoči je vlak odpeljal proti jugu. Ko smo zgodaj zjutraj prispeli v Maribor, je bilo mesto ovito v gosto meglo. Še nekaj ur vožnje in vlak se je ustavil v naši stari Ljubljani.

Počakati je bilo treba še znanca »Kamničana«.

Za zaključek se želim zahvaliti vsem, ki so nama omogočili to potovanje na Poljsko, o kateri imava s tovarišem Šurkom po vsem tem, kar sva doživela in videla, najlepše mnenje. Na Poljskem sva dobila mnogo lepih vtisov in občutek, da sva bila v napredni državi.

Konec

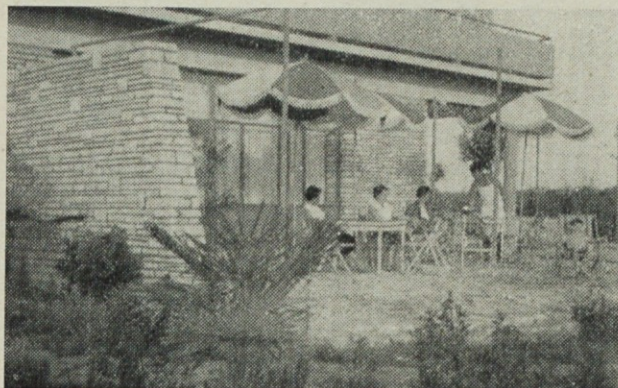
O političnih dogodkih po svetu je govoril tov. Drago Košmrlj, zunanje-politični komentator RT Ljubljana

Sekretariat OO ZK Induplati je sprejel v program dela predavanje o zunanje-političnih dogodkih, o katerih je govoril politični komentator radio-televizije Ljubljana tov. Drago Košmrlj.

Predavanje je bilo v petek, 27. maja, ob 14. uri v naši sejni sobi in se ga je udeležilo precej članov kolektiva, ki so z zanimanjem spremljali politični razvoj dogodkov v svetu, o katerem je govornik govoril eno uro, ki pa je žal prehitro minila. Tov. Košmrlj je osredotočil svoje izvajanje na pariško konferenco najvišjih ter orisal na zelo prijeten način dogodka, ki so že pred konferenco dali slutiti neuspeh in v zaključku komentiral nastali položaj ter z vidika razgledanega politika povedal, kako se bodo dogodki po vsej verjetnosti razvijali dalje.

Zaključno je še odgovoril na nekaj zastavljenih vprašanj o zunanji politiki ter tako zadovoljil res vse poslušalce, ki so ga za njegovo izvajanje nagradili s ploskanjem.

Prepričani smo, da bomo imeli pri podobnem predavanju prihodnjic premalo prostora v naši sejni sobi,



Dopust v našem domu v Umagu

zato smelo trdim, da si podobnih aktualnih predavanj še želimo, na kar je dal že oficialni pristanek tudi tov. Košmrlj. Istočasno izkoriščam priliko, da tem potom vabim na prihodnje predavanje vse tiste, ki iz kate-regakoli razloga temu predavanju niso mogli prisostvovati.

Čas, ko gredo dogodki mimo človeka, je minil predvsem v deželi, kjer proizvajalec neposredno upravlja s proizvodnimi sredstvi in silami. Z našim delom smo postali veliki. Nepoznani bodo ostali samo oni, o katerih ni kaj slišati ne videti, to pa nova Jugoslavija ni. S tovarišem Titom na čelu gremo v koraku z dogodki v jutrišnji dan in če želimo korakati in ne zaostati, moramo vedeti, kam nas vodi pot. O tem pa lahko vzemo prav na podobnih predavanjih, kakršne je organizirala OO ZK v zadnjem času že več. -r

Tehnološka kontrola oplemenitenega tekstila

Veščina apretiranja tekstilij je v tem, da se doseže maksimalni efekt pri minimalnih spremembah fizikalnih in kemičnih lastnosti materiala, katerega oplemenitimo. Najpogosteje želimo dobiti materijo, katera je obstojna proti mečkanju. Dati bombažu in celulozi te lastnosti ni enostavno, zato jih je potrebno apretirati. Sintetične smole, katere se uporabljajo v ta namen, izzovejo nezaželene spremembe materiala. S pomočjo kontrole je bilo ugotovljeno, da se pri procesu apretiranja proti mečkanju zmanjšuje razteznost vlakna do točke samega pretrga. Istočasno se zmanjšajo tudi lastnosti elastičnosti in obstojnosti napram drgnjenju.

Apretiranje na vodonepropustnost je druga vrsta oplemenitenja, kateri lahko še dodamo apretiranje proti gorenju. Pri slednjih apreturah je potrebno paziti na fizikalne, kemične in mehanske spremembe, katere nastanejo na materialu po apreturi že omenjene vodonepropustnosti in negorljivosti.

Rakete tudi v Jaršah?

Ob priliki proslav za letošnji 1. maj smo priredili ognjemet na travniku med našo tovarno in Mengšem. Razen običajnih formalnosti sem pričel brskati za primerno literaturo, katera bi mi povedala več o osnovi raketne tehnike. Nisem imel dosti sreče. Tudi leksikoni starejših letnikov ne povedo dosti, novi leksikon pa še ni tako daleč. Naključje je hotelo, da je »PLANIKA«, glasilo delovnega kolektiva obutve v Kranju prav tedaj objavilo članek z naslovom »IZSTRELIMO RAKETO — PA PRAV ZARES!

Morda bo ta ali oni prebral ta sestavek v našem glasilu ter se podrobneje seznanil z izdelavo rakete. Članek se glasi tako:

Doba raket in vodenih izstrelkov! Vsak dan lahko beremo v časopisih o novih tipih raket, ki nosijo več sto kilogramov težke satelite v vesolje in svet nestrpnost pričakuje trenotka, ko bo poletel tja daleč izven zemeljske privlačnosti prvi človek in morda pristal na mesecu. Še za časa velikega pisca Julesa Verna je bila to fantazija, danes pa je to resničnost, saj smo prav na pragu teh dogodkov. Pa prepustimo to znanstvenikom, mi pa se lotimo majhne rakete, ki na mesec sicer ne bo poletela, bomo pa z njenim poletom kljub temu zadovoljni!

Potrebujemo kos risalnega papirja, lepilo, košček lesa, nekaj vate, koncentrirano solitno kislino, dve letvici in nekaj žebličkov. Najprej si naredimo iz risalnega papirja cevko (papir zvijemo in dobro zlepimo) z notranjim premerom poldrug centimeter. Ko se lepilo posuši, vložimo in prillepimo na enem koncu cevke lesen zatič, katerega konec ošilimo. Potem pripravimo »gorivo«. Vzemite nekaj vate, kolikor je pač potrebujete in jo dobro namočite v solitni kislini.

To delo opravite na prostem in ne s prosto roko! Vato potopite v kislino s palčko. Ko je vata dobro namočena s kislino, jo temeljito izperete v tekoči vodi. Ker kislina razjeda blago, pazite na obleko! Izprano vato posušite na soncu (ne na štedilniku ali peči) in nato vložite polovico tako dobljenega goriva v raketno cevko s palčko malo potlačite. Nato vložite majhen obroček iz lepenke, sredi katerega je luknjica in skozenj potegnjjen ščepec na prej navedeni način obdelane vate. Za tem napolnite drugo polovico rakete z obdelano vato in jo zopet malo potlačite v cevko. Konec raketne cevi s škarjami nekoliko pristrizete vzdolž

cevi, stisnete, da se odprtina zmanjša ter zoženo cevko povežite s tanko bakreno žico. Da bo imela raketa med poletom ravno smer, privežite na raketo še tanko legskovo šibo, dolgo za dve dolžini rakete. Potisnite v raketno odprtino še iz ostanka vatinnega goriva spreden stenj ter postavite raketo na žlebasto stojalo, katerega ste predhodno naredili iz dveh letvic.

Razumljivo je, da boste raketo spustili na prostem, daleč od vseh hiš.

Ko je vse pripravljeno, prižgite konec stenja in se umaknite za nekaj korakov. Čez nekaj sekund bo raketa ob močnem sikanju izpušnih plamenov poletela tudi več kot 100 m visoko ter se nato v paraboli vrnila na zemljo.

Zaključno poudarjam, **BODITE PREVIDNI** in upoštevajte vse vrstice teksta. Radarjev na poligonu ne rabite pač pa pamet!

Otmar

Počastitev Dneva mladosti

Prijetno smo bili presenečeni v petek zvečer, 27. maja, ko smo v družbi številnih gostov prisostvovali akademiji TVD Partizan Jarše.

Če napišem, da je akademija izpolnila svoj namen z nepričakovano kvaliteto, je vsak nadaljnji komentar odveč. In vendar bom napisal še nekaj besedi zgolj zaradi kronike, ki se na ta način najlepše in najlažje ohrani. In o nedavni akademiji velja zapisati kaj več kot samo to, da je bila zelo dobra.

Začetek z nastopom vseh sodelujočih, ki so peli himno, je napravil na goste v dvorani močan vtis. In točke. Vse je bilo lepo, skladno, z eno besedo, akademija, kakršne v Jaršah doslej še nismo imeli. Prav je, če povem, da so bili vsi nastopajoči res člani TVD Partizan Jarše, da so pripravili celotni nastop člani tega društva in s prikazanim zaslužili pohvalo. Gostje niso štedili s ploskanjem in to je priznanje najširših množic iz Jarš, ki so napolnili dvorano.

Prijetno je, če vemo, da se je Upravni odbor društva skupno z načelstvom odločil pripraviti se takoj za akademijo ob prazniku Republike 29. novembra. Z načrtnim delom je uspeh bližji in dosegljivejši.

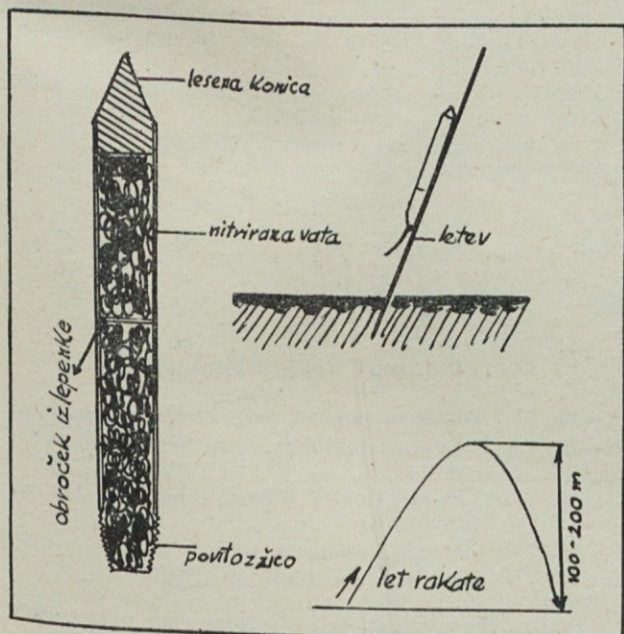
Za svoje delo zaslužijo člani društva, ki aktivno delajo in vodijo, pohvalo, in s tem posredno bodrilo za nadaljnje delo, ki je s prikazano akademijo postavilo društvo na solidne temelje.

-r

Pokal OO ZK Induplati za najboljšega strelca ob tekmoivanju v TEDNU MLADOSTI je prejel tovariš Karel POSTRŽIN, kateremu k uspehu iskreno čestitam. Številni so dobri strelci, vendar samo enemu v tem tekmoivanju poklonimo prehodni pokal, na katerega bodo zapisali tokrat letnico in ime: 1960 — Karel Postržin.

Radioizotopi v tekstilni industriji

Vedno česče uporabljamo radioizotope v tekstilni industriji. Rabimo jih predvsem za kontrolo in analize. S pomočjo teh izotopov nam je mogoče ugotavljati učinke kobalta na različna tekstilna vlakna. Številni tehniki so s pomočjo izotopov ugotovili učinke žarčenja na polyamidna vlakna, na polyacrilnitrilna, polyesterna in dacron vlakna. S pomočjo radioizotopov so tehniki ugotovili preoblikovanje materiala pri pređenju in pri barvanju, pri tiskanju in pri odstranitvi nezaželene statične elektrike apretiranih tkanin in kontroliranju le-teh.



Skica rakete

Kako smo delali v mesecu aprilu 1960

Izpolnitev količin. plana:	Mesečna izpolnitev plana	Primerjava z letom 1959 kumulativa Leto 1959 indeks 100
Predilnica	88,0 %	83,0 %
Tkalnica	98,7 %	119,2 %
Gasilske cevi	94,5 %	36,0 %
Zatkani votki	99,4 %	109,3 %

Izpolnjevanje norm:

Predilnica	112,2 %	— v normi delalo	258 delavcev
Tkalnica	113,1 %	— v normi delalo	477 delavcev
Oplemenitil.	117,1 %	— v normi delalo	82 delavcev
Tiskarna	110,0 %	— v normi delalo	23 delavcev
Pogon. oddel.	111,5 %	— v normi delalo	90 delavcev
Nameščenci	115,1 %	— v normi delalo	66 delavcev

Povprečno preseganje norm za celo podjetje je bilo 113,1 % in je v normi delalo 996 delavcev.

Konec aprila smo imeli zaposlenih 1116 delavcev in 9 vajencev.

Prekinitev električne energije ni bilo. V predilnici smo v aprilu še namerno držali produkcijo nižjo zaradi zadostnih zalog lanene preje.

Vsi oddelki so polno obratovali.

Podatki, ki zanimajo vsakogar

POVRŠINA IN PREBIVALSTVO FLR JUGOSLAVIJE (najnovejša stanja — 1960)

Ljudska republika	Površina v km ²	Prebivalstvo
FLRJ	255 604	18 667 000
Srbija	88 261	7 571 000
Hrvatska	56 553	4 218 000
Slovenija	20 226	1 600 000
Bosna in Hercegovina	51 139	3 347 000
Makedonija	25 713	1 446 000
Črna gora	13 812	485 000

PREBIVALSTVO FLRJ PO NARODNOSTI (stanje iz leta 1953)

Narodnost	Število	%
Srbi	7 064 000	41,7
Hrvati	3 970 000	23,5
Slovenci	1 492 000	8,8
Makedonci	897 000	5,3
Črnogorci	472 000	5,3
Narodne manjšine	2 058 000	12,0
Jugoslovani, neopredeljeni	992 000	5,9

NAJVEČJA MESTA V JUGOSLAVIJI

Beograd	506 000
Zagreb	441 000
Sarajevo	166 000
Skopje	156 000
Ljubljana	146 000
Novi Sad	93 000
Split	82 000
Maribor	81 000
Subotica	79 000
Niš	71 000
Osijek	70 000
Reka	60 000

Personalne spremembe

VSTOPI:

1. Bremec Miroslav, delavec v oplemenitilnici, vstopil dne 6. V. 1960,
2. Capuder Franc, predilec, vstopil dne 6. V. 1960,
3. Jereb Kristina, delavka v oplemenitilnici, vstopila dne 6. V. 1960,
4. Kos Ana, tkalka, vstopila dne 6. V. 1960,
5. Kavaš Ignac, delavec v predilnici, vstopil dne 6. V. 1960,
6. Knep Jože, ključavničar, vstopil dne 6. V. 1960,
7. Koren Ana, tkalka, vstopila dne 6. V. 1960,
8. Lebeničnik Alojz, del. v oplemenitil., vstopil dne 6. V. 1960,
9. Maselj Nežika, delavka v adjustirni, vstopila dne 6. V. 1960,
10. Peterc Stanislav, dvoriščni delavec, vstopil dne 6. V. 1960,
11. Rusjan Marija, tkalka, vstopila dne 6. V. 1960,
12. Kleinlercher Janez, dvoriščni delavec, vstopil dne 13. V. 1960,
13. Osovnik Anton, delavec v prejemarni, vstopil dne 13. V. 1960,
14. Šarc Milan, delavec v prejemarni, vstopil dne 13. V. 1960,
15. Veit Peter, delavec v prejemarni, vstopil dne 13. V. 1960,
16. Jančar Štefan, dvoriščni delavec, vstopil dne 20. V. 1960.

IZSTOPI:

1. Plesnik Francka, delavka v tkalnici, izstopila dne 28. IV. 1960, odpuščena,
2. Kunstelj Cilka, delavka v tkalnici, izstopila dne 5. V. 1960, sporazumno z upravo podjetja,
3. Arhar Milan, gradbeni tehnik, izstopil dne 7. V. 1960, izstopil na podlagi lastne odpovedi,
4. Rajhard Franc, dvoriščni delavec, izstopil dne 7. V. 1960, izstopil sporazumno z upravo podjetja,
5. Tarič Dragica, delavka v pripravljal., izstopila dne 10. V. 1960, samovoljno zapustila delo,
6. Limoni Anica, nameščenska v obratnem knjigovodstvu, izstopila dne 14. V. 1960, na podlagi lastne odpovedi,
7. Kos Marija, mokra predica, izstopila dne 14. V. 1960, sporazumno z upravo podjetja,
8. Oražem Kati, mokra predica, izstopila dne 17. V. 1960, sporazumno z upravo podjetja.

Spored filmov v kinu »Induplati«

18.—19. VI. **Dirka za soncem**, amer. barv. cinemascope
 25.—26. VI. **Izgubljeni avtobus**, ameriški barvni cinemascope

2.—3. VII. **Človek v sivi obleki**, ameriški barvni cinemascope

9.—10. VII. **Gervaise**, francoski

16.—17. VII. **Ljubezen popoldne**, ameriški

Predstave so v sobotah ob 20. uri in v nedeljah ob 17. in 19. uri.

Uprava kina