

14 let Osvobodilne fronte

27. aprila letos bomo praznovali 14. obletnico ustanovitve Osvobodilne fronte Slovenije.

Na ta dan leta 1941 so se zbrali na pobudo KP Jugoslavije zavedni Slovenci v mali hišici pod Rožnikom v Ljubljani in napovedali odločilen boj okupatorju, ki je vdrl v našo deželo in hotel uničiti našo kulturo in naš jezik ter hotel narediti iz naše dežele kolonijo tretjega Rajha.

27. april je za Slovence najpomembnejši zgodovinski dan, ker so se Slovenci uprli okupatorju v sredi zasledene Ljubljane.

V teh odločilnih dneh, ko je okupator vladal s svojo močjo, je edino KP pokazala delovnemu ljudstvu in poštenim delovnim inteligenci pravo pot k boljšemu življenju. Ljudstvo se je odzvalo pozivu KPJ in stopilo v borbene vrste bojnikov za pravice delovnih ljudi.

Delovno ljudstvo je pokazalo svojo moč.

S parolo »Smrt fašizmu — svoboda narodu« so se borili naši borci in uničevali sovražnikove horde.

S tem geslom so terenci skrbeli za zvezo in živeli s svojimi tovariši v gozdovih. Ljudstvo je nosilo to geslo v srcu in z veseljem čakalo dobrih novic.

Poziv KPJ h oboroženi vstaji je naletel na tako velik odziv, da je bil okupator primoran zadrževati na področju Jugoslavije mnogo divizij. Niti upora so se spredle v veliko in močno udarno silo delovnega ljudstva, ki je terjalo svojo pravico in svobodo.

Žrtve in naporji niso bili zaman. NOV je po štiri-letni borbi izgnala okupatorja in osvobodila narod tlačanstva.

Vedno se bomo spominjali dneva, ko smo se uprli in pokazali svojo voljo in moč, dneva, ki je postal mejnik med časom, ko so delovnemu ljudstvu vladali drugi, in časom, ko gospodari samo.

Naj živi 27. april, naj živi ZKJ in njen voditelj tovariš Tito!

S-z

Nekaj zanimivih statističnih podatkov iz preteklega leta, ki bodo vsakogar zanimali

1. Vstopi

Od 1. januarja 1954 do 31. decembra 1954 je v naše podjetje na novo vstopilo skupno 203 osebe, in sicer 136 žensk in 67 moških. Od tega je bilo 118 delavk, 6 nameščenk in 12 vajenk ter 52 delavcev, 1 nameščenec in 14 vajencev. Vajenci so razporejeni takole: 4 ključavničarji, 3 električarji, 2 barvarja, 2 apreterja, 3 predilci in 12 tkalk. Za vajence ključavničarje in električarje se je zahtevala dovršena nižja srednja šola, za barvarje, apreterje, predilce in tkalce pa vsaj dovršena dva razreda srednje šole.

2. Izstopi

Med letom je izstopilo iz podjetja skupaj 75 ljudi, od tega 46 delavk in 4 nameščenke ter 21 delavcev in 1 nameščenec. Izstopili so tudi 3 vajenci, in sicer 1 zato, ker ni opravil sprejemnega izpita, 2 pa zato, ker jima delo ni ustrezalo. Vajenca, ki ni opravil sprejemnega izpita, je podjetje sprejelo kot delavca. Vzroki ostalih izstopov so bili sledeči:

Zaradi tatvine in drugih disciplinskih kazni je bilo odpuščenih 6 delavk, sporazumno odpuščenih je bilo 48 žensk in 4 moški, na odsluženje kadrovskega roka je odšlo 7 mladeničev, upokojeni sta bili 2 delavki in 1 delavec. Samovoljno, brez odpovednega roka so zapustile delo v podjetju 3 delavke.

3. Bolezni

Med letom je bilo izdano skupno 3458 bolniških listov. Od tega odpade na zavarovance 2662 bolniških listov, 796 bolniških listov pa na svojece zavarovancev. Ako računamo, da stanje vsak zdravniški pregled, ki ga plača Zavod za socialno zavarovanje, samo 80 din, nam ta statistika pokaže, da je Zavod za socialno zavarovanje izdal za te preglede skupno 276.640 dinarjev.

Na račun podjetja so bile izplačane bolniške oskrbnine (bolezen do 7 dni) po posameznih mesecih takole:

januar	61 zavarov.	238 oskrb. dni	64.145 din
februar	64 "	286 "	79.817 din
marec	84 "	320 "	84.969 din
april	57 "	259 "	60.560 din
maj	67 "	265 "	71.158 din
junij	106 "	408 "	128.515 din
julij	69 "	222 "	67.001 din
avgust	94 "	377 "	91.745 din
september	74 "	322 "	94.795 din
oktober	65 "	257 "	75.946 din
november	56 "	226 "	66.910 din
december	63 "	246 "	71.756 din

Skupaj 858 zavarov. 3406 oskrb. dni 957.317 din

Na račun Zavoda za socialno zavarovanje (bolezen nad 7 dni) pa so bile izplačane po posameznih mesecih bolniške oskrbnine takole:

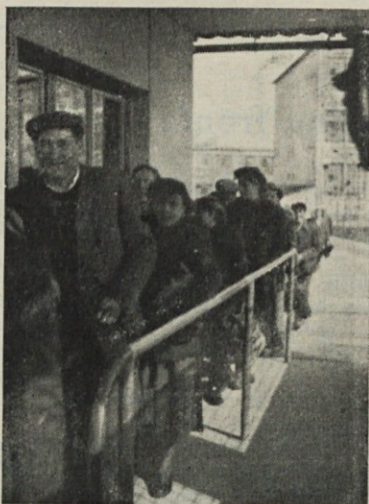
januar	35 zavarov.	564 oskrb. dni	105.702 din
februar	17 "	294 "	85.918 din
marec	32 "	451 "	129.012 din
april	28 "	381 "	132.588 din
maj	28 "	292 "	81.524 din
junij	49 "	479 "	198.983 din
julij	43 "	436 "	144.608 din
avgust	38 "	426 "	139.871 din
september	42 "	440 "	135.723 din
oktober	35 "	436 "	122.958 din
november	34 "	293 "	75.747 din
december	31 "	269 "	77.970 din

Skupaj 410 zavarov. 4561 oskrb. dni 1.428.104 din

Ako tedaj seštejemo obe končni vsoti, nam poka-
žeta, da je bilo na račun bolniških oskrbnin izplačanih
v preteklem letu skupno 2.285.421 din ali povprečno na
enega zavarovanca 2538 din, ako računamo, da je bilo
v letu 1954 povprečno 900 zavarovancev v podjetju.

4. Obratne nezgode

V minulem letu nismo imeli v podjetju nobene
večje ali težke obratne nezgode. Bilo pa je 58 manj-
ših obratnih nezgod, ki so se dogodile skoraj vse za-
radi nepazljivosti delavcev samih. Samo dva primera



Pri vratarju
ni več prerivanja
po končanem delu

lahko pripisujemo pomanjkljivosti zaščitnih sredstev
(izpad čolničkov) in še to samo zato, ker se primeri
takih nezgod res ne dajo učinkovito preprečiti. Zaradi
nezgod je izpadlo skupno 885 delovnih dni.

5. Izostanki

V letu 1954 je podjetje zabeležilo skupno 1173 dni
izostankov. Od teh je bilo 1032 dni opravičenih in
141 dni neopravičenih izostankov. Med opravičenimi
izostanki je bilo 53 dni izrednega dopusta. Vsi neopra-
vičeni izostanki so šli v smislu določb Tarifnega pravil-
nika in Pravil podjetja na račun rednega letnega
dopusta. Poleg tega so imeli vsi neopravičeni izostanki
za posledico črtanje otroškega dodatka za zamujene
dni in podobno.

6. Dnevne zamude

Zamujeno prihajanje na delo, kar lahko štejemo za
disciplinske prestopke, je v našem podjetju rakrana-
ki se le težko leči. Zanimivo je namreč to, da zamujajo
na delo skoraj vedno eni in isti ljudje. Klicani na
odgovornost zaradi zamujanja, se zagovarjajo z vsemi
mogočimi in nemogočimi izgovori. Jasno je, da je bila
uprava podjetja pri daljših in neopravičljivih zamu-
dah primorana seči po kaznih, medtem ko so se opravi-
čljive zamude tolerirale. Čeprav vse zamude skupaj
ki so bile storjene lansko leto, ne znašajo več kot
skupno 184 ur ali 23 delovnih dni, vendar pa moramo
gledati in si prizadevati, da te popolnoma odpravimo.

7. Dopusti

Lansko leto je izkoristilo redni letni dopust skupno
851 delavcev in nameščencev. V smislu Tarifnega pravil-
nika je bil razpon dopustov od 15 do 37 dni. Vsi
dopusti skupaj so znašali skupno 14.547 delovnih dni
ali povprečno na osebo 19 dni dopusta. Dopusti so bili
izkoriščeni takole:

284 delavcev in namešč.	po 15 dni ali skupno	4.620 dni
150	16	2.080
76	17	1.292
35	18	630
45	19	817
51	20	1.020
56	21	756
32	22	704
35	25	759
50	24	720
21	25	525
20	26	520
7	27	189
9	28	252
9	29	261
18	30	540
7	nad 30	222

851 delav. in namešč. popr. 19 dni ali skupno 14.547 dni

Ako je že bilo lansko leto poprečje 19 dni dopusta
na eno osebo, vsekakor letos ne bo kazalo, da bi znašal
kolektivni dopust samo 15 dni kot do sedaj, ker bi
imelo od tega podjetje le škodo, temveč bo treba raz-
mišljati ako ne bi kazalo, da bi se letos raztegnil ko-
lektivni dopust na tri tedne.

Čemu služijo klimatične naprave v tekstilnih tovarnah

Vse tekstilne surovine so higroskopične, to je, spre-
jemajo zračno vlago in so zaradi tega zelo občutljive
za njeno nihanje. Živalske dlake uporabljamo celo kot
pripomoček za določevanje zračne vlage.

Vsebina vlage v preji ali vlaknu je odvisna od
zračne vlage oziroma, kakor pravimo, relativne* zrač-
ne vlage v prostoru, kjer se material nahaja. Suh zrak
vlakna ali prejo osuši, vlažen pa navlaži. Presuha
vlakna so trda, krhka, rada se lomijo, povzročajo prah
v prostoru in se zaradi naboja statične elektrike ne-
rada uravnavajo in težko predejo. Posledica vsega
tega je slaba kvaliteta preje, manjša trdnost ter za-
stoji v produkciji zaradi pretrgov niti. Dejstvo, da se
vsako tekstilno vlakno najbolje predelava pri določeni
relativni zračni vlagi, nas sili, da v delovnih prostorih
vzdržujemo tako zračno vlago, ki najbolj ustreza
vlaknu, ki ga predelujemo. Kot primer navajam nekaj
podatkov iz revije Textil-Praxis 10/54.

* Relativno zračno vlago imenujemo vlago, ki je v
zraku, in jo izražamo v odstotkih do absolutne zračne
vlage, to je do nasičenosti (koncentracije), pri kateri
se začne vlaga v zraku strjevati (kondenzirati).

% rel. zračne vlage	% povečanja trdnosti	Trgalna dolžina v km
50	4,3	11
60	9,4	11,5
70	15	12,5
80	21,5	13
100	25,6	15

Podatki se nanašajo na bombažno prejo in se po-
večanje trdnosti računa od trdnosti absolutno suhe
preje.

Ker pa je odvisna relativna zračna vlaga tudi od
temperature zraka, moramo v prostoru vzdrževati tudi
stalno temperaturo, ki pa mora biti znosna za ljudi,
ki delajo v prostoru.

Vse to lahko dosežemo z dobrimi klimatičnimi na-
pravami. Običajne vlažilne naprave z razpršilci za
vodo niso najboljše, ker razpršijo vodo neenakomerno
po prostoru, niti s temi napravami ne moremo doseči
stalne temperature zraka, kar je pogoj za stalno rela-
tivno zračno vlago. Pri preveliki ohladitvi zrak raz-
pršene vode ne more sprejeti in ta zaradi tega kon-
denzira v obliki kapljic na stenah, stropu, strojih itd.

Moderne klimatične naprave sestojijo iz centralnega vlažilnega prostora, kjer se zrak opere, dobi zahtevano temperaturo in vlago. Iz tega prostora se zrak s pomočjo ventilatorjev vodi po kanalih v delovne prostore. Mreža kanalov mora biti skrbno preračunana, upoštevajoč pri tem velikost prostora, razmestitev strojev in njih velikost, število ljudi, ki delajo v prostoru, razmestitev in število svetlobnih teles, lego in število oken in vrat kakor tudi izolacijo sten. Pri projektiranju je treba upoštevati poleg najvišje in najnižje dopustne temperature tudi najvišjo in najnižjo letno zunanjo temperaturo.

Svilnica (Asclepias)

(Nadaljevanje, piše ing. S. Sazonov)

Vprašanje popolnega izkoriščanja svilnice, t. j. kulture najprimernejše vrste (n. pr. syriaca, cornuti itd.), bo zahtevalo daljši študij tako agronomov kakor kemikov.

V laboratoriju Tekstilnega inštituta so se v glavnem vršili poizkusi za določitev odstotka vlakna, semena, semenskega vlakna, določitive alfa in beta + gama celuloze, pepela, ekstrakcijskih snovi v lupini ploda in % olja v semenu. Istočasno so se vršili poizkusi dekortikacije stebela kakor tudi različni načini degumiranja ličja. Naslednji, v tabelah navedeni podatki nam govorijo o tem, da bi tudi iz naše samonikle svilnice lahko organizirali gotovo surovinsko bazo za kotonin, olje in morda tudi kavčuk.

I. Vzorec svilnice iz okolice Slav. Broda

1. dolžina stebel (povprečno od 50 kosov) 1,15 m	od 0,60 do 1,40 m
2. vlaga zračno suhih stebel	od 10,52 do 12,30 %
3. ličje na absolutno suho težo stebela	od 25,84 do 34,25 %
4. tehnično vlakno (kotonin) na absolutno suho steblo	od 11,40 do 15,06 %
5. skupna celuloza od tehničnega vlakna	od 85,08 do 88,00 %
6. alfa celuloza	od 75,76 do 86,10 %
7. beta + gama celuloza	od 4,20 do 11,80 %
8. metrična številka kotonina	3535
9. pretrgalna dolžina	42,41 km

II. Vzorec stebela svilnice iz okolice Požarevca

1. dolžina stebel (povprečno od 10 kosov) (od 68 do 153 cm)	1,29 m
2. vlaga zračno suhih stebel	12,12 %
3. ličje na absolutno suho težo stebela	26,08 %
4. tehnično vlakno kotonin	11,19 %
5. skupna celuloza od tehničnega vlakna	85,09 %
6. alfa celuloza	87,81 %
7. beta + gama celuloza	5,65 %
8. metrična številka kotonina	5846
9. trgalna dolžina	62,42 km

Določitve odstotka surovega kavčuka in smole v listih niso bile izvršene, ker so poslana stebela bila brez listov.

Vzorec št. I.

Poizkusi analize ploda 34 kosov

1. vlaga ploda	8,50 %
2. vlaga semenskih vlaken	8,54 %
3. olje v semenu	16,01 %
4. ekstrakcija lupine z bencolom	0,18 %
5. ekstrakcija lupine z alkoholom	16,35 %
6. ekstrakcija lupine z bencinom	1,56 %
7. ekstrakcija lupine z acetonom	0,64 %
8. Teža desetih kosov plodov	55,12 g
od tega a) semena	41,09 %
b) semenskega vlakna	16,69 %
c) lupine	42,21 %
č) ostanki stebela	0,01 %

Pri pravilni izmeri in ob upoštevanju zgoraj navedenih dejstev lahko zahtevamo od moderne klimatične naprave, da nam vzdržuje v delovnem prostoru stalno temperaturo s toleranco $\pm 1^{\circ}\text{C}$ in stalno relativno zračno vlago s toleranco $\pm 2\%$, kar bo vsekakor ugodno vplivalo na produktivnost in kvaliteto izdelkov.

Pri izdelavi načrtov za našo novo tkalnico bi bilo vsekakor dobro misliti tudi na moderno klimatično napravo, ki bi se verjetno izplačala kljub višji nabavni ceni. O eventualnih nedostatkih zgoraj opisane klimatične naprave dobimo lahko informacije v Tiskalnici v Kranju, kjer ta naprava deluje v avtomatski tkalnici

Vzorec št. II.

(5 kosi odprtih plodov)

1. vlaga plodov	17,45 %
2. vlaga semena	15,32 %
3. smole v plodu ekstrakciji z bencolom	15,25 %
4. olje v semenu	17,01 %
5. teža plodov (2 kosa)	19,15 g
od tega a) semena	22,24 %
b) vlakna	20,47 %
c) lupine	57,28 %
č) ostanki stebela	0,03 %

Vzorec št. III.

(od skupine od 5 kosov)

1. vlaga ploda	9,61 %
2. vlaga semena	8,55 %
3. smole v plodu ekstrakciji z bencolom	8,82 %
4. olje v semenu	18,01 %
5. teža za 5 kosov plodov	21,75 g
od tega a) semena	40,85 %
b) vlakna	18,85 %
c) lupine	59,54 %
č) ostanki stebela	0,74 %

Različni do sedaj znani postopki kotonizacije ličja svilnice so pokazali, da so za pravilno izpeljavo postopka potrebna nadaljnja raziskovanja, in to iz sledečih razlogov:

1. Dekortikacija zračno suhega stebela je zelo težavna zaradi debeline in krhkosti lesovine stebela in ličja, kakor tudi zaradi praznine v sredini stebela. Tako je n. pr. pri vlagi stebel okrog 12 %, ličje še vedno krhko in ni dovolj prožno. Poizkusi predhodnega parjenja in sušenja pri višjih ter nižjih temperaturah niso dali nobene prednosti pred trenjem običajnega zračno suhega stebela.

2. Pri ročnem odstranjevanju ličja se jasno vidi, da je ličje v spodnjem delu stebela veliko bolj mesnato, nego v zgornjem, česar n. pr. pri ličju konoplje ali lanu ne opažamo. Verjetno bo treba izvesti poizkuse čiščenja in cepljenja strtega ličja na kak drug način. Drug način bi bila dekortikacija zelenega stebela.

3. Kotonizacija ročno olupljenega ličja je bila izvedena samo v laboratoriju, in sicer po metodi G. Bredemanna in dr. Kurta Garberja, kakor tudi po metodi Tekstilnega inštituta. Poizkusi so pokazali, da je bila v vseh primerih pri kuhanju z 2—4 % -nim lugom in pritiskom 2 atm. kotonizacija nepopolna, in je bilo potrebno nadaljnje čiščenje vlakna s pralnimi sredstvi, n. pr. v milnici. Pri vepilavi stiskanja med procesom kuhanja smo dobili boljše rezultate. Glede na izvedene poizkuse vidimo, da je kvaliteta vlakna naše samonikle svilnice precej dobra. Mislimo, da je nujno potrebno še nadalje raziskovati kemične, mehanske in tehnološke procese tudi z našo samoniklo rastlino. Določitev količin samonikle svilnice, kakor eventualno organiziranje nasadov kultivirane rastline, pa mora biti predana odgovornim strokovnjakom.

Konoplja — tekstilna surovina

(Nadaljevanje, piše F. Rebernik)

Vse delo pri predelavi konoplje, ki sem ga do sedaj opisal, se je vršilo izven obrata terilnice, zunaj na prostem. Konopljena stebelca so delavci prenesli v bližino terilnice, kjer so jih godili in zopet vskladiščili na prostem v komorah. Sele naslednje faze dela zahtevajo, da se stebelca prenese v notranje prostore obrata, kjer jih s stroji in drugimi napravami predelajo v konopljeno vlakno. Terilnice običajno niso posebno veliki obrati. Grajene so pritlično, imajo svojo lastno kotlarino s stabilno montirano lokomobilo, ki jim služi za pogon strojev. Razen tega jim daje lokomobila tudi paro, ki jo rabijo za sušilnico in za ogrevanje obratnih prostorov. Lokomobila s 100 KS moči zadostuje za pogon in ostale potrebe precej velike terilnice. Za vskladiščenje svojih polfabrikatov — konopljenega vlakna — imajo skladišča, ki so zaradi požarne varnosti primerno oddaljena od obratnih prostorov in kotlarne. Število delavcev in uslužbencev, ki jih zaposluje razmeroma precej velika terilnica, znaša 100 oseb.

Kadar so dovoljne količine konoplje godene, začno s predelavo v obratu. Godeno konopljo prenesejo iz komor najprej v sušilnico, kjer se izpari vlaga tako, da vsebuje po sušenju največ do 8 % vode. Sušenje je važno zaradi predelave na lomilnem stroju. Stebelca morajo biti suha, ker se sicer olesneli del ne bi lomil, ampak samo mečkal in se vlakno ne bi odločilo od lesa. Stebelca na lomilnem stroju zlomijo prav na gosto. Lomilni stroj ima več parov žlebičastih valjčkov, ki so nameščeni tako, da delata dva po dva skupaj in prijemljata eden v drugega kakor zobata kolesa. Lomilni stroj je popolnoma sličen našemu tresilnemu stroju v predilnici, le da je naš stroj sestavljen še z rahljalnimi in zlagalnimi strojem. Lomilni stroj za konoplja ima samo žlebičaste valjčke ter je na eni strani delavec, ki vlaga stebelca, na drugi pa drug delavec, ki pobira in odlaga ročko za ročka na določeno mesto. Pri lomljenju že odpade olesneli del stebelca, ki se je ločil od vlakna. Odpadki se zbirajo pod strojem in jih imenujemo »pezdir«. Od časa do časa se pezdir odstrani izpod stroja in zbira za kurjenje lokomobila. Tako zlomljena stebelca konoplje imajo še mnogo lesa, in vlakna se še niso popolnoma ločila. Za to obstajajo posebni stroji, ki jih imenujemo otepalni, v srbohrvaščini pa jih imenujemo »vijalice«. Konopljeno dolgo vlakno, ki ga dobimo pri otepanju, imenujemo »otepano močeno konopljo« ali srbohrvaško »vijana močena kudolja«. Nazive v srbohrvaščini navajam zato, ker dobivamo v našo predilnico bale s tem nazivom materiala, da bo s tem vsakomur razumljiv.

Sedaj pogledajmo, kako izgleda stroj za otepanje in kako se dela na njem. Stroj za otepanje prav lahko primerjamo z veternico, ki ima premer 1,5 metra. Na obodu kolesa je nameščenih 8 železnih nožev. Noži so ploščate oblike, nekoliko ukrivljeni in niso ostri, temveč topi. Delavec, ki dela na otepalu, vzame ročko lomljene konoplje in jo vloži na konja, mimo katerega se vrtijo noži in udarjajo po konoplji. Delavec popušča vedno nižje ročico konoplje, potem pa jo vleče nazaj pri obdelavi ene polovice, nato ročico obrne in otepa na isti način še drugo polovico. Pri tem delu odpade les, ki je še ostal na vlaknu, in krajša vlakna ter ona vlakna, ki po trdnosti niso dovolj odporna, da bi prenesla udarce nožev. Kratka vlakna in pezdir padajo skupaj pod stroj in jih za to določeni delavec pobere in odnese k strojem za predelavo hodnika. Kratka vlakna, ki odpadejo pri otepanju konoplje, imenujemo »otepan hodnik« ali srbohrvaško »vijana kučina«. Še nekaj važnega se pri otepanju dogaja s konopljenim vlaknom. Vlakna, ki se ločijo od lesa, so še precej groba ali široka in se pri pravilnem otepanju predvsem očistijo lesa in poleg tega razcepijo v več tanjših vlaken. Čim tanjša so vlakna, bolj cepljena, tem boljša je kakovost. Od

delavca na otepalu je mnogo odvisna kakovost vlakna; običajno so pri tem delu le starejši in izvežbani delavci. Dolgo konopljeno vlakno ali s strokovnim izrazom »otepana močena konoplja« je s to fazo dela že dosegla končno predelavo v terilnici. Treba je posebej otepane ročke vložiti v stiskalnico, napraviti balo v teži do 100 kg in odpremiti v skladišče. Pravilno skladišče mora biti tako zgrajeno, da ima stalno vlago do 75 %, in da vlakno ni izpostavljeno sončnim žarkom in svetlobi. Delavec na otepalu predela v 8 urah do 80 kg konoplje (mišljena je že otepena) in terilnice imajo svoji kapaciteti primerno število otepal v obratu. Postavljena so ena poleg druge, 20—40 na isti osovini, in imajo pogon s transmisijo.

Otepala so danes v terilnicah še mnogo v rabi, vendar so jih že izpodrinili modernejši stroji, ki jih imenujemo »turbine«, a konopljo, predelano na turbini, »turbinsko konopljo«. Turbina je sestavljena iz dveh delov, od katerih prvi del stroja otepe polovico ročke, drugi del pa ostalo polovico. Stroj ima dva žlebasta trakova, ki sta brezkončna in izdelana iz gumijsa. Trakova sta položena eden vrh drugega, vmes vložijo že otrta konopljena stebelca, in tako trakova prenašata stebelca v stroj. Ostali del stroja ima dva valja z noži, ki opravljajo isto delo kot noži pri otepalnih strojih. Stebelca vlagajo v stroj po predhodnem lomljenju na lomilnem stroju, katerega že poznamo. Turbina ima mnogo večjo produkcijo od otepal in predela v 8 urah do 1000 kg lomljenih stebelc. Les in kratka vlakna padajo pod turbino in jih morajo od časa do časa pobrati.

Preden pridem na opis predelave kratkega vlakna, ki se zbira pod otepalni ali turbino, naj omenim še sortiranje konoplje preden gre na otepalni stroj ali turbino. Ko pride konoplja iz lomilnega stroja, jo delavec sortira po dolžini in barvi. Sortiranje po dolžini je važno že zaradi dela samega na otepalnem stroju, ker se laže otepa, če so stebelca enako dolga, po drugi strani pa je važno sortiranje zaradi kakovosti vlakna. Kakor vidimo, je sortiranje zelo nujno in važno delo v terilnicah, ki se v različnih fazah dela ponavlja.

Kratko konopljeno vlakno ali hodnik, ki ga dobimo pri otepanju konoplje, je treba prav tako očistiti pezdirja. Običajno otepan hodnik najprej grobo otresejo na tresilnem stroju, potem še enkrat sušijo in nato spustijo preko mehčalnega stroja, ki je sestavljen s tresilnim strojem in ga tako očistijo pezdirja in kratkih vlaken, ki za predenje niso uporabna. S tem je tudi otepan hodnik dosegel svojo zadnjo fazo dela; nato ga stisnejo v bale, težke do 80 kg, in ga prenesejo v skladišče. Odpadki, ki nastanejo pri čiščenju hodnika, se uporabljajo za izdelavo finejših vrst papirja. Ti odpadki vlaken so zelo dragocena surovina za papirnice.

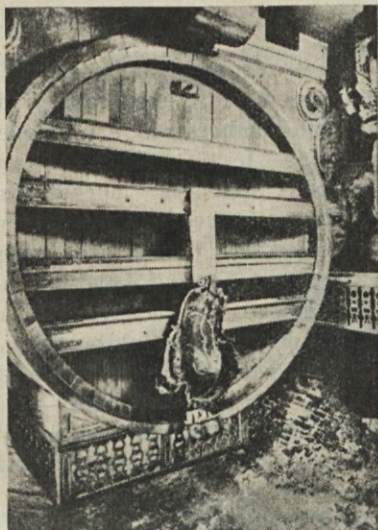
Iz gornjega opisa vidimo, da dobimo pri predelavi konoplje v terilnicah dolgo in kratko vlakno. Količina dolgega vlakna se suče v višini 12 %, hodnika v višini 6 %, torej skupaj 18 %, vse ostalo so odpadki v višini 82 %. Za boljše razumevanje naj služi sledeči primer, v katerem smo vzeli v predelavo 1000 kg godene konoplje. Po navedenih podatkih izkoriščenja ali rendementa (izgovori: randman) dobimo 120 kg dolgih vlaken, 60 kg kratkih vlaken in 820 kg odpadkov v obliki pezdirja in kratkih vlaken, ki za predenje niso več uporabna.

Opis predelave konoplje od setve do vlakna je s tem končan. Iz opisa razvidimo, da je predelava dolgo-trajna in zahteva mnogo sposobnih delavcev. Predelava lanu se vrši v terilnicah na isti način kakor predelava konoplje. Najbližja tovarna, ki predelava lan, je v Grosupljem, in sicer predelava domač dolenski lan, katerega predemo tudi v naši predilnici.

Po Nemčiji in Franciji

(Nadaljevanje, piše O. Lipovšek)

Dopoldne 29. decembra sem se javil pri vratarju »Farbwerke Hoechst«. Vrtar me je poslal k drugemu vratarju, ta mi je dodelil svojega pomočnika, ki me je vodil v sprejemnico komercialnega oddelka za trgovino z inozemstvom. Sprejel me je g. Baier ter me nato predstavil g. Bussmannu. G. Bussmann je šef oddelka za zunanjo trgovino ter me je prijazno sprejel in osebno odpeljal k pomočniku šefa laboratorijev za



Vinski sod
v Heidelbergu
je bil do sedaj
3-krat poln vina in
drži 221.726 litrov

kemijo dr. Gurltu. To je napravil verjetno zato, ker v tem času ni bil polno zaposlen, saj podjetje ni obratovalo več kakor samo za pospravljanje in za inventuro, kar sem zvedel šele od drugih. Seveda si zato nisem nič domišljaj, saj te posebne pozornosti kot tujec nisem poznal niti opazil. Dr. Gurlt me je vodil k svojemu pomočniku, ta pa dalje z nekemu obratnemu inženirju, ki mi je bil dodeljen v pomoč pri mojem strokovnem izpopolnjevanju v tiskanju. V naslednjih dneh, ko sem delal v tovarni, v kateri je zaposlenih 54.000 delavcev, sem bil v laboratoriju, ki na prvi videz ni najmoderneje opremljen, ima pa praktično vse, kar si želite. Za laboratorijsko mizo pred menoj je delal Zahedi, nečak ministrskega predsednika Perzije. Drugi sem bil jaz, za menoj sta bili dve Indijki, za njima neki Peruanec in neki Meksikanec, oba iz Južne Amerike. Še dalje zadaj je delal v družbi Španca neki Nемеc, za njima pa kot oglje črn zamorec. Res, že sam pogled na ta konglomerat narodov v eni hali je zanimiv. Politika tu ne igra vloge. Vsi brez izjeme imajo eno samo željo, čim več se naučiti. Nemci pa vedo, da čim bolj bodo spoznali njihove proizvode, toliko več jih bodo le-ti kasneje prodali, ko se vrnejo v svoje dežele k svojim podjetjem. Uradni jezik je nemški, vendar vam po želji predavajo tudi v angleškem ali francoskem jeziku. Zanimal sem se za tisk z barvili, ki so cenejša od teh, katere uporabljamo doslej mi (indigosoli), in pa za pestri tisk. Ogleдал sem si tisk z naftoli, tisk baz ter jedki tisk, kakor tudi rezervni tisk. Na kraju svojega praktičnega dela sem ostal še en dan v belilnici, kjer

belijo s kloritom. Vse beležke v zvezi s strokovnim delom imam, a so za »Konoplan« preobširne ter se v glavnem nanašajo na postopke, ki jih včasih niti ni mogoče opisati z besedami, temveč jih je treba prikazati praktično. O rezultatu svojega učenja v tej tovarni bom moral praktično pokazati, kaj vse sem se naučil, in upam, da tedaj ne bom razočaral tistih, ki so mi odobrili to potovanje. Tovarna Hoechst pri Frankfurtu proizvaja barvila, farmacevtske izdelke in je istočasno največji proizvajalec penicilina v Nemčiji. Imel sem priložnost videti kotel, kjer so ravno v zadnji fazi izdelali 50.000 kg Indantren zelene barve. To je kar precejšnja količina, če pomislimo, da stane kilogram tega barvila pri nas okoli 22.000 din. Videl sem tudi nekatere naprave za proizvodnjo penicilina, vendar vam o tej proizvodnji ne vem kaj več napisati, ker sem videl le cevi, ki so v vseh smereh prepletale prostor tega oddelka. Kajenje je v vseh prostorih tovarne najstrožje prepovedano. Prekršitev se kaznuje s takojšnjim odpustom, če ni povzročil kršilec druge škode. Od farmacevtskih obratov sem videl samo oddelek za pakiranje malih tablet, kjer se delavec sploh ne dotakne tablete z roko, ampak gre vse mehanično. V tem oddelku zaposleni se preoblečejo, ko pridejo na delo, in to vse, razen svojega perila. Oddelek je do skrajne možnosti sterilen. Nihče ne sme v oddelek, kdor ves delovni čas ne ostane v njem. Temeljita čistoča je samo po sebi razumljiva. Na čelu te tovarne je profesor dr. ing. rer. nat. h. c. Winacker. Uprava šteje 16 članov in prav toliko jih je v nadzornem odboru. Toliko članov je vsekakor potrebno, saj je tudi število zaposlenih precejšnje.



Frankfurt — križišče med Vzhodom in Zahodom

Kakor sem že navedel, sem preživel v Frankfurtu Silvestrovo 1954 in tam dočakal novo leto. Že iz pripovedovanja sem vedel, da je Frankfurt v tem pogledu nekaj posebnega in je tudi res. Že celo popoldne so bile ulice polne veselih prostih ljudi, ki so tekali domov ali pa rezervirali prostore v razne hotele ali nočne lokale. Bil sem tujec in sem si do poznega

večera ogledoval to vrvenje. O mraku sem zavil v cinemaskop. Po kinu me je pa neka dama v krznem plašču nagovorila, da bi kar z njo zapravil zadnje ure tega leta. Moja denarnica je bila za tako ljubko stvarco in tako galantno povabilo preborna in sem odklonil. Ne dvomim v to, da je prav kmalu našla drugega, ki ni delil mnenja o njej z menoj. Ure so minevale in ceste so se polnile z ljudmi obeh spolov in vseh starosti. Končno je prišla tudi minuta, ki je ločila koledarsko leto 1954 od novega. Vse nebo nad Frankfurtom je bilo svetlo od več tisočev raket, ki so jih spuščali in streljali v zrak veseli Nemci in pa v glavnem vojaki zasedbene amerikanske vojske. Ta ognjemet je res nekaj edinstvenega in ga mogoče opisati. Treba ga je videti. Bilo je bajno — toda bil sem sam. Zavil sem v hotel, kjer sem stanoval, ter sedel v bar in izpil steklenico šampanjca. Mislil sem, da bom postal druge volje. Pa nisem, znebil sem se samo denarja, katerega sem nekaj dni kasneje zelo pogrešal.

Na novoletni dan sem obiskal zoološki vrt v Frankfurtu, kjer se Nemci trudijo, da bi iz človeške opice napravili človeka. Opice si morajo pred jedjo umiti roke in obraz, namazati ta dva dela telesa s kremo, se počesati, nato dobe servieto in žlico ter na krožniku hrano. Vse to delajo živali same, in je to uspeh znanstvenega raziskavanja, na kar postanete pozorni, ko prečitata opozorilo nad zimsko kletko; na njem piše, da bodo morda trajala še leta, preden bo ta žival enaka prvemu človeku in ne izključujejo možnosti, da tega ne bo doživel nihče od sedanjih opazovalcev; toda prišel bo čas, ko se to uresniči. Tudi en primerek od 11 še živečih kratkovratih žiraf je v tem živalskem vrtu. Bil sem tudi v »Palmengartenu«, kjer najdete do 25 m visoke, vitke palme, poleg mogočnih platan in cvetočega »božičnega drevesa«, lepo dišečih orhidej in prekrasnih muz.

Bil sem na letališču, ki je na jugovzhodni strani mesta, oddaljeno od Frankfurta 10 km. »Rhein-Main« Flughafen je eno največjih letališč sveta. Na letališču sem se zadržal 1 uro 45 minut in v tem času sem

videl pristati 16, a odleteti 14 velikih potniških letal. Direktna linija z Ameriko, z mnogimi mesti Evrope, in linije, ki vežejo to letališče z vsemi kontinenti sveta, se ustavijo v Frankfurtu. Bil sem ponosen, ko sem od nekega uradnika tega letališča zvedel, da se potniki zelo radi poslužujejo JAT (kratica za Jugoslovanski aero transport), ker so piloti zelo večji v letenju. Letališče je ogromno in vas po zvočniku opozorijo na letalo, ki je 5 minute pred pristankom, na letalo, ki je 1 km pred pristankom, in na letalo, ki je pripravljeno za odlet. Bilo je precej hladno vreme, ko sem stal na letališču, toda precej hladneje je bilo potnikom, ki so prišli v pravih poletnih oblekah iz Kaira.

Vrnil sem se z avtobusom v Frankfurt mimo športnih stadionov in modernih predmestij. Frankfurt je bil zelo bombardiran, a v glavnem ne naletite več na ruševine. Mesto je danes moderno in daje vtis druge Amerike, predvsem v nočnih urah, ko pride do izraza električna in neonska reklama v vseh barvah. Tu je danes križišče trenja med Vzhodom in Zahodom. Tu najdete poleg pravih banditov tudi prostitutke za najrazličnejše cene. Imel sem vtis, ko sem poslušal ponujanje, da sem na ljubljanskem trgu, kajti v Frankfurtu se vam počestnica proda zvečer za 20 DM, proti jutru — po eni uri ponoči — pa že za ceno 4 DM in manj. Pri nas variira cena na podoben način pri svežem sadju ali pri solati. Nočni lokali so obiskani, če imajo na sporedu točke, »ki so ravno še dovoljene«, kakor reklamirajo v časopisih. Toda ne vem vam povedati, kaj bi se še dalo pokazati, kadar vam v barskem »ringu« promenirajo dekleta v Évinem kostumu. Za 1 DM se ne more bolj sleči in zahtevati se tudi ne more več.

Takšen je Frankfurt. Lep in moderen. Zanimiv podnevi in ponoči, predvsem, če ste v njem kot tujec. Vse lahko vidite, vse dobite — za denar!

V prihodnji številki bom nadaljeval svoj potopis z opisovanjem spominov z vožnje iz Nemčije v Francijo, prihod v Pariz in moje delo v Vileggi pri kemični tovarni Francolor.

Tekstil nekoč in danes

Današnja tekstilna industrija predstavlja širok pojem in zajema veliko območje.

Nekdanja proizvodnja tekstila se je odvijala samo v glavnih fazah dela. S predenjem, snovanjem in tkanjem je bila tkanina gotova. Šele s časom so pričeli surovo stikane tkanine tudi barvati, a lanene tkanine beliti. Današnja tekstilna industrija pa obsega mnogo večje področje, kar je posledica raziskovalnih del, konkurence in raznolikosti proizvodov.

Enostavna orodja, ki so nekoč služila proizvajalcem tekstila, se v bistvu ne razlikujejo od sedanjih strojev, so pa le-ti izpopolnjeni, mehanizirani in modernizirani,

vse v cilju enostavnejšega in kvalitetnejšega dela, pri součinku hitrejšega dela, pri največji racionalnosti na delovni sili, strojih in materialu.

Prvotno so se tkale tekstilne tkanine na ročnih statvah, podobnih današnjim ročnim statvam, seveda brez regulatorja, brez listov kot jih poznamo danes, ter brez udarnih palic in čolničkov. Prvotne statve niso imele osnovnih valjev; niti so bile prosto napete. Predenje se je vršilo ročno, na principu današnjih selfaktorjev (kolovrat se pojavi šele kasneje).

Izdelki so služili le za domače potrebe.

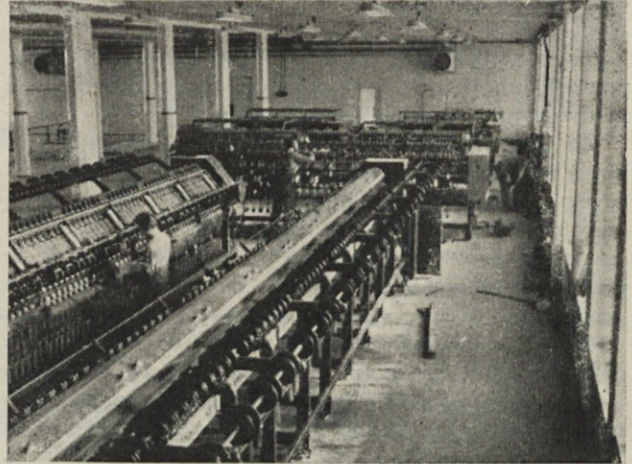
Postopoma, s porastom industrije, ki je proizvajala vedno več in tudi potrebovala vedno več izdelkov, se

je razvila tudi tekstilna industrija. Po svojstvih predelovalnih materialov so se pričeli posamezni obrati specializirati na posebne proizvodne panoge. Porast in modernizacija industrije sta povečala proizvodnjo in izboljšala kvaliteto izdelkov. Danes uporabljeni stroji se nikakor ne morejo primerjati s prvimi stavtami ali predilnimi stroji.

Mnogo kemičnih laboratorijev v tekstilni industriji se bavi z vprašanjem izboljšanja načina oplemenitve tkanin v vseh pogledih, kot so to obstojnost, trdnost, efekti nepremočljivosti, negorljivost, nemečkanje in vrsta drugih lastnosti, s katerimi proizvajalci tkanin obogatijo surovo tkanino. Vse težnje za temi napredki so posledica velike konkurence in izbirčnosti kupcev. Borba za kvaliteto je grobar slabšega, na površje prihajajo novosti, ki so boljše, njih cene solidnejše ter zahtevajo malo časa za svojo ustvaritev.

Staro se pozablja — novo se poraja.

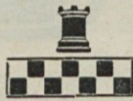
S—z



Novi predilni stroji v naši tovarni



Sport IN šah



DELOVNI NAČRT TELOVADCEV IN ODBOJKASEV »PARTIZANA« JARSE V LETU 1955

V 27. številki »Konoplana« smo objavili bodoče delo naših lahkoatletov in planincev, tokrat si pa oglejmo, kakšen program ima naš »Partizan« v ostalih dejavnostih.

Kakor doslej, se bo tudi v bodoče vršila redna telovadba vseh oddelkov. Razveseljivo pri tem je predvsem dejstvo, da se udeležuje vadbenih ur telovadbe vedno več naše mladine. Iz tega je razvidno, da je delo našega društva pravilno in ima tudi za bodočnost lepe izgleda. Še vedno neizpolnjena želja pa je, da bi se tudi članska telovadba uvedla in redno vršila. Uvesti člansko telovadbo se nam doslej še ni posrečilo, kjub obširni pismeni in ustni agitaciji.

Letošnja glavna obveznost vseh telovadečih kakor tudi samih vodstev društev »Partizan« je udeležba na »Pokrajinskem zletu v Kopru«, ki bo 11. in 12. julija letos. Izlet bo v znamenju 10. obletnice osvoboditve Primorske in Slovenske Istre izpod 25-letne italijanske okupacije. Tega zleta se bo predvidoma udeležilo iz našega društva 12 pionirjev in mladincev ter 14 mladink in 15 pionirk. V te številke še niso vključeni vodniki, ki bodo spremljali naše telovadce.

Načelstvo si je zadalo v nadaljnjem nalogo, da v teku leta po možnosti izpopolni vodniški kader, tako kvalitetno kakor tudi številčno. V ta namen že obiskujejo naši vodniki začetniški vaditeljski tečaj v Ljubljani ter bodo le-ti svoje znanje dopolnili v nadaljevalnem tečaju, ki bo v Makarski.

Odbojka je pri nas poleg lahke atletike najbolj popularen šport. Oglejmo si zatorej delo naših odbojkarjev v preteklosti in v prihodnosti. O sistematičnem treningu doslej ni bilo ne duha ne sluha. Da se igra pri nas odbojka, se je videlo le takrat, kadar je bila tekma. Za takšno stanje bo letošnje leto pomenilo preokret. Sedanji referent za odbojko, tovariš Nusberger, je dejal, da se bodo letos vršili treningi za odbojko enkrat tedensko, in kdor se jih ne bo udeleževal, ne bo igral v moštvu, pa naj je še tako »velika« zvezda. To je edino pravilni način dela in upajmo, da bomo kaj kmalu ugotovili njegove pravilnosti.

Prvo delo naših odbojkašev bo finalno tekmovanje v okrajnem merilu. Kakor verjetno že veste, so si naši odbojkaši v lanskem letu z zmagami priborili vstop v finale. Upajmo, da se bodo dobro pripravili na to zadnje srečanje in zasedli častno mesto.

Iz obeh objavljenih načrtov dela lahko vidite, da bo dejavnost našega »Partizana« pestra in bodo prišli na svoj račun aktivni telovadci in tekmovalci in ne nazadnje tudi gledalci.

Z dobro pripravljenim delom bomo dvignili ugled našega društva doma in v krajih, kjer bomo gostovali.

NAMIZNI TENIS

Kljub temu, da v bližnji okolici Jarš skoraj ni moštev, proti katerim bi nastopili naši igralci namiznega tenisa, bomo tudi letos napravili kar najbolj pester spored, da bodo prišli na svoj račun igralci in gledalci.

Novo sezono bomo pričeli s turnirjem med igralci iz posameznih obratov našega podjetja. Tako bodo posamezniki zastopali predilnico, tkalnico, tiskarno in pisarne. Znano je, da je ta način tekmovanja doslej

Živel praznik delovnih ljudi — Prvi maj!

najbolj razburil kri igralcem in seveda tudi njihovim navijačem.

Tudi najboljšega igralca namiznega tenisa bomo poiskali v našem društvu, in to na turnirju poedincev in dvojic, ki bo letos konec aprila.

Za tem si bomo poiskali nasprotnika izven Jarš in igrali navadno in povratno tekmo z moštvom iz Količevega, z »Lekom«, s »Partizanom« iz Mengša ter s po enim moštvom iz Ljubljane in Kranja. To pa še ni naš celoten program. Razumljivo je, da bomo igrali še priložnostne tekme, katerim pa datumov ne moremo predvideti.

Za redne treninge se bomo pogovorili v prihodnjih dneh in upam, da se jih bodo udeležili vsi dosedanji igralci. Poleg pozitivne igre je naš cilj za to leto, pritegniti čim večje število novincev v našo sekcijo in jim dati možnost, da se razigrajo s tem lepim športom.

B

TOČKOVANJE NA STIPI

Štiričlanska komisija, katero je postavilo načelstvo našega »Partizana«, je odločila glede točkovanja na STIPI sledeče:

1. Vsak tekmovalec na STIPI, ki se udeleži obveznega vstopa, prejme enako število točk.
2. Isto število točk prejme vsak tekmovalec, ki se bo udeležil obveznega kolesarjenja.
3. V vseh lahkoatletskih, plavalnih in v strelski disciplini je kriterij točkovanja sledeč:

Prvoplasirani prejme toliko točk, kolikor je tekmovalcev prvi dan na startu, plus 10 točk. Vsi za njim plasirani prejmejo po eno točko manj, tako da dobi zadnji 10 točk.

3a. Kjer so plasirani zaradi doseženih dolžin ali časov enaki, se tudi mesta ocenijo enako, tako da se sešteje število točk ter deli s številom enakoplasiranih.

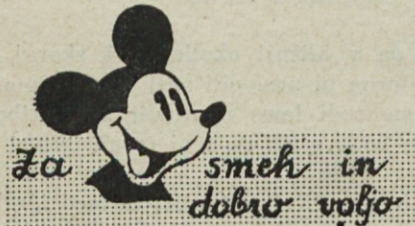
4. Tekmovalci pod 1. in 2. prejmejo enako število točk kakor prvoplasirani pod točko 3.

Komisija je sprejela gornji predlog po tehtnem preudarku, s katerim je nemogoče posamezniku uiti ali zadržati svoje mesto na račun dobrega plasmana v eni ali dveh disciplinah.

Komisija priporoča ta način točkovanja v diskusijo, iz katere se bodo upoštevali vsi tehni protipredlogi in se po teh preobrazilo ocenjevanje.

Gornji predlog je sprejela komisija soglasno.

Komisijo so sestavljali tovariši: Zabukovec, Šoba, Strojani in Lipovšek.



»Aktualno«

Vprašanje: »Ali si že naredila obračun proizvodnje?«

Odgovor: »Ne še; kje imam pa čas!«

Nasvet: »Vidiš, če bi znala angleško, bi pa že bil lahko gotov.«

»Dolgo bo pomnil«

je naslov novega filma, katerega premiero bomo gledali takoj, ko bo v Jaršah montiran projektor za 3-D film.

V glavnih vlogah nastopata Mr. David in Dedek Mraz.

Zaradi lepih pokrajinskih posnetkov in nečloveških naporov glavnega igralca film toplo priporočamo.

Med seboj

»Kaj se ti najbolj dopade v zadnji kolekciji tiskanih tkanin?«

»Ovojno platno, v katero je kolekcija všita!«



Delavski svet Induplati je na svoji 4. redni seji sprejel na predlog upravnega odbora naslednji sklep:

10.000 din nagrade prejme vsak delavec ali nameščenec našega podjetja, ki v celem letu ni nikdar izostal od dela. Kandidat za to nagrado sme izostati le v času rednega letnega dopusta. Vsi ostali izostanki, pa naj bi bili še tako zelo opravičljivi, izključujejo kandidacijo za nagrado. Tudi službena potovanja in orožne vaje niso opravičljive.

Ocenjevanje za izvedbo tega sklepa se prične s 15. aprilom t.l. Kdor do 15. aprila 1956 ne bo manjkal na delu, razen v času rednega dopusta, prejme nagrado 10.000 din.

Računajte s tem in kandidirajte za nagrado!

SPORED FILMOV KINA INDUPLATI

- 16.—17. aprila: Zadovoljstvo Pariza.
- 20.—21. aprila: Prepovedani sad.
- 23.—24. aprila: Milijonarski Neapelj.
- 27.—28. aprila: Kapitan Kid.
- 30. aprila—2. maja: Evo nas spet (igrata Patt in Pattachon).
- 4.—5. maja: Rim ob enajstih.
- 7.—8. maja: Usoda ljubezni.
- 11.—12. maja: Pot nade.
- 14.—15. maja: Moulin rouge.

Izdaja v 600 izvodih kolektiv tovarne »Induplati«

Odgovorni urednik: Lipovšek Otmar

Natisnila Triglavsko tiskarna v Ljubljani