

# KAMNIŠKI TEKSTILEC

Knjižnica  
61240



KAMNIK

— Št. 11-12

29. 12. 1974

GLASILO DELOVNE ORGANIZACIJE SVILANIT KAMNIK — TOZD FROTIR IN TOZD SVILA

## Z večjim elanom v novo leto 1975

Končuje se leto in kot je običajno ta čas, se za hip zaustavimo ter pogledamo na prehojeno pot, kaj smo in kaj nismo stonili ter nato upremo pogled v bližnjo bodočnost, v upanju, da bomo v prihodnje boljši in uspešnejši.

Prav gotovo je bilo leto, ki ga končujemo v zgodovini Svilanita eno najpomembnejših pa naj si bo to na področju samoupravljanja, medsebojnih odnosov ali pogojev poslovanja.

Z ustanovitvijo temeljnih organizacij združenega dela, v skladu z ustavnimi načeli, smo korenito spremenili sistem samoupravljanja v želji, da odločanje o temeljnih vprašanjih približamo delavcem združenim v TOZD in delovni skupnosti skupnih služb. S sprejetjem osnovnih aktov, to je samoupravnega sporazuma o združevanju TOZD v delovno organizacijo in statutov, se končuje tudi faza konstituiranja delovne organizacije. S tem so dani pogoji, da misli, ki smo jih zapisali v teh aktih, tudi pri praktičnem delu uresničimo.

Pomembne so tudi spremembe, ki so nastale pri delovanju družbeno političnih skupnosti. Z uveljavitvijo delegatskih odnosov, nam je dana možnost, da neposredno preko delegacij, ki smo jih izvolili, vplivamo na odločitve teh skupnosti.

Poslovanje je potekalo v zelo nenormalnih pogojih. V prvem polletju, ko je prodaja beležila izredno ugodne rezultate, smo imeli velike težave pri dobavi in kvaliteti surovin, vsled česar proizvodnja ni dosegla svojih planskih nalog, nasprotno pa se je situacija v drugem polletju popolnoma spremenila, proizvodnja se je približala planu, prodaja pa je pričela zaostajati.

Na to je prav gotovo vplivala splošna gospodarska situacija v Jugoslaviji in svetu. Soočeni smo bili in smo še z veliko energetske krizo, katere rezultat je splošen porast cen in iz tega izvirujoča inflacija stroškov.

Kljub težavam pa smo vendarle lahko zadovoljni s poslovanjem. Ustvarili bomo okrog 2 milijardi S din podjetniške akumulacije, to je skladov in amortizacije, kar nam daje osnovo, da smelejše gledamo v bližnjo prihodnost.

Kaj pa prihodnje leto?

Prav gotovo bo to leto veliko preizkušenj tako za podjetje kot celoto, kot tudi za vsakega posameznika. Dokazati bomo morali, da smo kos problemom, ki izhajajo iz težjih pogojev gospodarjenja, tako v domovini, kot tudi v svetu.

In kakšne so naloge?

S prilagoditvijo asortimana na izdelavo tistih izdelkov, ki

jih lahko prodajamo na domačem in tujem tržišču, bo treba organizirati proizvodnjo tako, da se bo hitro prilagajala nastalim potrebam. Pri tem bo treba dati povdarek proizvodnji za izvoz, specialnim potrošnikom kot so: hoteli, bolnice, vojska in druge organizacije ter konfekciji. S tem bomo zmanjšali delež široke potrošnje in na ta način omilili vpliv negativnih elementov, ki izhajajo iz tržišča.

Zaostri bomo morali odgovornost za izvrševanje nalog in



*Srečno, zdravo in delovno uspešno  
novo leto 1975*



to na slehernega delavca naše delovne organizacije. Postati bo moralo pravilo, da vse, za kar se dogovorimo tudi dosledno realiziramo.

Če hočemo vprašanje odgovornosti uspešno rešiti, jo moramo vključiti v sistem nagrajevanja, to je predvsem v nagrajevanje izvajalčeve učinkovitosti. Zaradi pomembnosti tega vprašanja, bomo v prihodnjem letu vložili v izgradnjo sistema nagrajevanja maksimalne napore.

Prihodnje leto bo tudi leto splošnega varčevanja. Prizadevali se bomo, da bomo z boljšimi organizacijskimi ukrepi, večjo produktivnostjo, boljšo izrabo delovnega časa in zmanjšanjem škarta vplivali na znižanje stro-

škov poslovanja. Naj omenim samo v ilustracijo, da znašajo stroški poslovanja za leto 1974 po planu okoli 12 milijard starih dinarjev. Če jih znižamo samo za 1% pomeni to 120 milijonov din, kar pa je znesek, ki predstavlja približno polovico mesečnega osebnega dohodka.

Na področju skupne porabe se bomo prizadevali, da bomo omogočili delavcem čim cenejše letovanje, ceneno prehrano, čim hitrejšo reševanje perečih stanovaljskih vprašanj in drugo. Upamo tudi, da bomo prihodnje leto uresničili našo dolgoletno željo, t. j., da zgradimo lastni obrat družbene prehrane. S tem bomo lahko bolje organizirali

prehrano med delom, poleg tega pa z novimi prostori omogočili družbeno političnim organizacijam boljšo aktivnost

Kljub temu, da bo prihodnje leto težko, sem prepričan, da bomo kos nastalim težavam. To moje prepričanje sloni na tem, ker je kolektiv Svilanita homogena celota, ki ve kaj hoče in ki je že velikokrat dokazal svojo zrelost.

Dovoljujem si, da se ob koncu tega sestavka toplo zahvalim vsem delavcem Svilanita za dosledno sodelovanje in izrečem najboljše želje za resnično dobro novo leto.

Direktor:  
Ribaš ing. Slavko, l. r.

## Naš investicijski program v letu 1975

Investicijski program razvoja našega podjetja kaže za leto 75 znake umirjenosti, saj predvideva le najnujnejše investicije, ki so potrebne za naš razvoj. Večji del ustvarjenih sredstev v letu 1974 pa bo nujno potrebno usmeriti v ojačanje naših obratnih sredstev, ker si le na ta način lahko krepimo stabilnost gospodarjenja in cenejšega poslovanja.

Vsa strojna oprema, ki jo bomo dobili v letu 1975 bo kupljena na preko 5 in 6 letni kredit, kar naenkrat ne bo preveč obremenjevalo naših investicijskih sredstev.

Naročenih imamo 18 brezčolnicnih frotir statev, katere bomo dobili v sredini leta 1975. Le-te naj bi omogočile zmanjšanje nočnega dela in izločitev starih Thiele statev iz proizvodnje. Prav v tem času sklepamo tudi pogodbe za nabavo škrobilnega stroja, ki je za naše podjetje nujno potreben; tudi tega pričakujemo v sredini leta 1975. Zelo pomembno za naš asortiman striženega frotirja je naročilo strižnega stroja. Rok za dobavo tega stroja nam še ni znan, vendar računamo z dobavo v mesecu maju leta 1975.

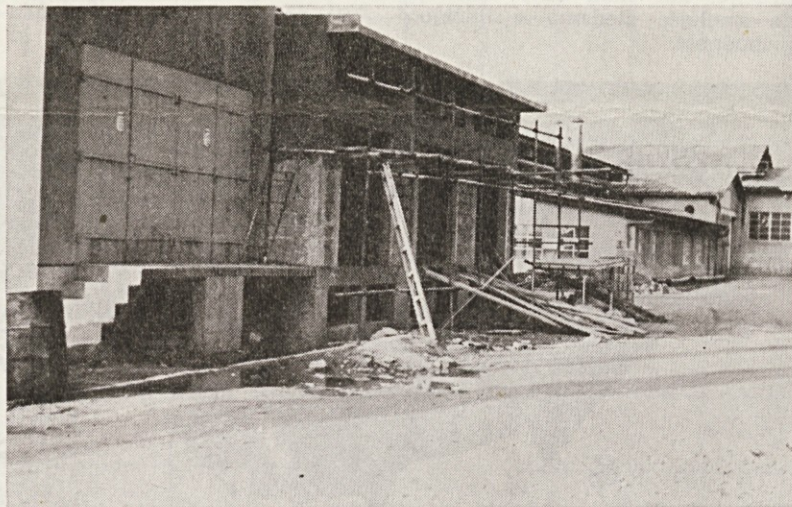
Tudi naporno striženje brisač po dolžini in širini bomo rešili

z nabavo strojev od firme MENSCHER in SCHALLE.

Pri izdelavi plana osnovnih sredstev bo brez dvoma nujno potrebno računati na določeno nabavo opreme, vendar se bomo morali omejiti na razpoložljiva sredstva, katera nam bodo znana po izdelavi finančnega plana za leto 1975.

Od investicij v gradbene objekte je leta 1975 v programu le menza in eventuelno del čistilnih naprav za odpadne vode. Investicije v odelku metražne barvarne, to je stavba in strojna oprema se predvidevajo za kasnejši čas. Dela se le na izdelavi načrtov za novo halo in tehnoloških načrtih.

J. M.



Gradnja pomožnega transformatorja

## Leto '74 mejnik uspehov Svilanita

Dne 26. 12. 1974 je bila v meni svečana seja DS. Na svečanosti so bili delegati organov upravljanja in predstavniki družbeno-političnih organizacij. Na tej seji so bila nekaterim delavcem podeljena odlikovanja. Predsednik DS tov. Wigele Bogo je čestital odlikovancem, zajelel srečno novo leto in izrekel zahvalo vsem delavcem Svilanita in v svojem govoru dejal:

Pred nami je še nekaj dni in zaključilo se bo leto 1974, v katerem smo praznovali 25-letnico obstoja podjetja. Z današnjo svečano sejo DS delovne organizacije Svilanita tako zaključujemo 25 letno obdobje dinamičnega razvoja podjetja.

Leto 1974 bo ostalo v zgodovini razvoja podjetja kot pomemben mejnik. Spomladi smo ob

pričetku praznovanja odprli nov obrat šivalnice, ki je omogočil nadaljnjo razširitev podjetja in povečanje proizvodnje v tkalnici. Z montažo brezčolnicnih statev in angleškega snovala se je v proizvodnjo frotirja v tovarni vključila strojna oprema, ki pomeni zadnji krik dosežkov v tehniki teh strojev sicer nekoliko manjši, kot smo načrtovali, vendar nam kljub temu nudijo solidno osnovo za nadaljnje delo in postopno zmanjšanje nočnega dela zaposlenih žena.

Se pomembnejši korak kot v proizvodnji pa je bil storjen na področju samoupravljanja. Po skoraj enoletnih pripravah smo ustanovili dve TOZD in delovno skupnost skupnih služb v skladu z novimi ustavnimi amandmaji. Spremenjeni način samoupravlja-

nja je v celoti spremenil način in vsebino vsega družbenopolitičnega dogajanja v tovarni. Skladno z ustanovitvijo TOZD smo reorganizirali tudi organizacijo sindikata in OOKZ. Prav v teh zadnjih decemberskih dneh pa je bilo izvedeno tudi konstituiranje delovne organizacije in njen vpis v sodni register.

Tako je za nami pomembno dejanje, ki je zahtevalo precej časa in truda, da so se našle oblike in načini, kako v konkretnih razmerah najbolje uresničiti načela ustavnih amandmajev, nove ustave in kongres ZK. S formalno pravnim konstituiranjem delovne organizacije pa še ni zaključen celoten proces samoupravljanja. Na osnovi prvih izkušenj so se že v razdobju od sprejema statutarnih sklepov do sprejema statutov vnesle spremembe, ki so omogočile kvalitetnejšo samoupravno delovanje. Tovrstno aktivnost pa bo potrebno še na-

daljevati in sicer v tej smeri, da bo samoupravljanje postalo še bolj učinkovito, konkretno in izvršeno s čim manjšimi stroški.

V letu 1974 smo pričali tudi globokim gospodarskim spremembam na domačem in tujem tržišču. Iz obdobja nekajletne konjunkturalne je prišlo v zadnji meseci do zapiranja trga in s tem večanjem zaloga izdelkov. Sprememba je nastala tako nenadoma, da nas je našla na tem področju skoraj nepripravljene. Vendar je že po krajšem času strokovni kader sprevidel nastalo situacijo in podvzeti so bili ukrepi za rešitev.

Zmanjšanje prekomernih zalog v embalaži, pomožnem materialu, surovinah itd. so omogočili nadaljnjo proizvodnjo, hkrati pa je v asortimanu nastal bistveni premik — ukinjeni so bili neidolici artikli, uvedeni novi s sprejemljivejšimi cenami in povečana količina nekaterih izdelkov, ki pomenijo kvaliteten vrh proizvodnje, ki je že vedno dobro prodajen.

Na področju proizvodnje za izvoz se povečujejo artikli, katerimi Svilanit konkurira ostalim svetovnim proizvajalcem frotirja, posebni ukrepi pa so bili podvzeti na področju vzorčenja za dosego čim pestrejšega asortimana.

Vsi ti ukrepi sicer pomenijo nekaj manjšo proizvodnjo in doseganje manjših finančnih rezultatov. Vendar pa to pomeni možnost nadaljnega utiranja poti na domačem in svetovnem trgu ter normalnem razvoju tovarne v naprej.

Kljub trenutnim težavam na tržišču kolektiv živi in dela še za jutrišnji dan. Osnovna skrb je že v naprej usmerjena v izboljšanje proizvodnje. Načrtujemo nabavo novega škrobilnega stroja. V juniju dobimo 18 novih brezčolnicnih statev Saurer, v svili pričakujejo nov elektronski prebijalni stroj, v tovarni prihajajo novi šivalni stroji. Na vseh teh strojih bodo montirane naprave, ki so rezultat zadnjih dosežkov znanosti in tehnike v tekstilni industriji.

Kolektiv je v minulih 25 letih že doživljal podobne in celo mnogo večje težave, vendar je z visoko zavestjo in elanom bilo možno vse težave premostiti. Pri reševanju težkih trenutkov v življenju tovarne so pomembno vlogo odigrali posamezni strokovnjaki, požrtvovalni in nesebični delavci v posameznih enotah, samoupravni organi in družbeno politične organizacije ter kolektiv Svilanita kot celota.

Na predlog družbeno-političnih organizacij Svilanita je ob 25 letnici obstoja Svilanita predsednik SFRJ tov. Josip Broz Tito odlikoval 25 posameznikov z državnimi odlikovanji. Ta odlikovanja pomenijo na eni strani vsakemu posamezniku priznanje za dolgoletno uspešno delo v tovarni, na drugi strani pa številčnost teh odlikovanj pomeni visoko priznanje tudi kolektivu za uspešno prehojeno pot. Morda so ob tovariših in tovariših, ki bodo danes prejeli visoka odlikovanja tudi mnogi drugi, ki so prav toliko prispevali k razvoju tovarne. Težko je v 700 članskem kolektivu najti vse, njihovo delo izmeriti in pri tem nikogar ne prezreti. Izročena odlikovanja



naj bodo priznanje slehernemu posamezniku, ki je vse svoje napore in moči vložil za doseg današnjih rezultatov. Prav pa bi tudi bilo, da se ob podobnem jubileju predlaga za odlikovanja zaslužene tovarišice in tovariše,

ki jih danes ni med odlikovanimi.

Odlikovanja predsednika SFRJ naj služijo današnji generaciji Svilanita kot priznanje za dosežene rezultate v 25 letnem razvoju tovarne, hkrati pa naj bodo tudi opozorilo na težke trenutke

teh 25 let. To opozorilo naj služi h graditvi zavesti, da bo vsak posameznik vložil svoj maksimalni napor, da se bo Svilanit tudi v bodoče tako smelo razvijal in premagoval težave, s katerimi se bo srečeval. Vsi odlikovanci kot celota in kot posa-

mezniki pa nam naj bodo vzor za doseg planiranih ciljev. Prepričan pa sem, da bodo priznanja na vse odlikovance vplivala tako, da bodo še naprej s kolektivom živeli in se trudili za boljši jutrišnji dan.

## Problematika preskrbe z bombažno prejo

Naše podjetje ima že nekaj časa težave z nabavo bombažne preje. Do nedavnega je bil problem dobiti poleg kvalitetne preje tudi zadostne količine, saj je bombažna preja primanjkovala tako na domačem kot inozemskem trgu. Situacija na tržišču pa se je močno spremenila, saj je trenutno na svetovnem trgu bombažna preja dovolj po primernih cenah. Na domačem tržišču imamo na žalost še vedno stare zaloge bombaža po previsokih cenah in tudi neprimerne kvalitete. Dobava preje iz Litije je še vedno po kvaliteti močno problematična in po visokih cenah. Iz omenjenega razloga skušamo določene količine uvoziti. Potencialna dobavitelja sta Turčija in Pakistan. Zaradi problemov, ki so že bili pri uvozu bombažne preje, se je uvoznik »Poslovno združenje« odločilo, da obišče tržišče v Pakistanu, da ugotovi na licu mesta, katere predilnice bi bile po opremljenosti in organizaciji primerne, da se z njimi trguje. Za ta obisk so prosili, da se ga udeleži tudi predstavnik Svilanita na njihove stroške, ker so naše zahteve bolj stroge kot od ostalih tovarn; istočasno bi bilo to v pomoč tudi za uvoz preje za druge tovarne.

Obiskali smo sledeče tovarne:

— SAPHIRE — Haydarabad,

- GULISTAN TEXTILE MILLS LTD. Samasatta — Bahawalpur,
- MODETN TEXTILE MILLS, Haydarabad,
- CRESCNER TEXTILE MILLS Shams — tovarna v Schinot,
- CRESCENT TEXTILE MILLS Lyallpur,
- MOHAMED RAFI KARACHT — FAZAL CLOTH MILLS LTD. Muzafargarh,
- FAZAL MULTAN,
- NATIONAL MILLS LTD. Karachi,
- HERCULES CANVAS MILLS LTD. Karachi.

Ob pregledu tovarn smo ugotovili, da je več takih predilnic, katere bi po svoji strojni opremljenosti in tehnološki organizaciji lahko nudile kvalitetno prejo, ki jo želimo.

Istočasno smo tudi ugotovili, da kvaliteta v nekaterih tovarnah, kljub dobri opremljenosti ni takšna, kot bi lahko bila. Jasno je, da se gre tu za tradicije, pomanjkanje delovnih izkušenj in tehnoloških dogajanj, predvsem pa odnos do pedantnega dela. Za nas je poleg dobrega predenja in pravilne mešanice pomembno tudi to, da se preja

pred dvojnjem iz varkopsov previja na križne navitke in to na avtomatskem stroju, kjer se veže preja pri pretrgu in menjavi kopsa z vozlači, ker le na ta način so vozli pravilni in vedno enaki. Zelo pomembna je za nas enakomernost preje in dober izgled.

Med predilnicami, ki smo jih videli, imajo najboljše možnosti za dobro prejo tovarne SAPHI-

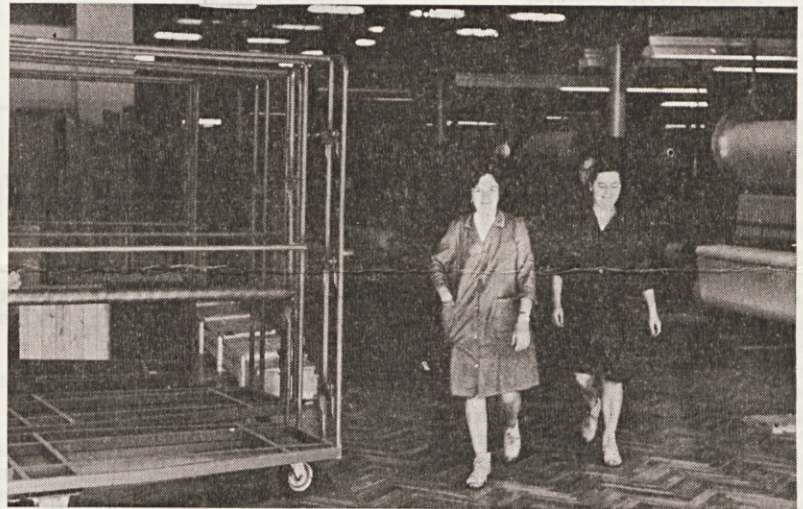
RE, GULISTA in JUBILEE.

Predilnica SAPHIRE dobi v dveh mesecih tudi elektronske čistilnice in klasimat za kontrolo preje tako bo od nje pričakovati najboljšo kvaliteto.

Ker pa te tovarne nimajo posebne tradicije o dobri kvaliteti, bo pri sklepanju poslov izredno pomembno, da je čim podrobneje definirana naša zahteva po kvaliteti.

Glede na to, da so cene bombažne preje v Pakistanu za cca 20,00 din za Nm 34/2 nižje od sedanjih, ki jih plačujemo predilnici Litija, je naš namen, da v letu 1975 kupimo v Pakistanu nekaj ton bombažne preje.

J. M.



Pogled na nov oddelek pripravljalnice

## Nagrajevanje neposredne učinkovitosti dela

Nobeni sklepi in odločitve ne pritegnejo delovnih ljudi toliko kot prav merila in oblikovanje njihovih OD. Ravno zaradi tega pa je pomembno, da izberemo za tako različne vrste del pravilno metodo vrednotenja. Zato smo izbrali sistem vrednotenja zahtevnosti dela. Ko smo se lotili vrednotenja posameznih DM, smo naleteli na različne probleme, saj je bilo treba sistem prilagoditi našim razmeram. Z vrednotenjem zahtevnosti dela smo ocenili vsa delovna mesta v naši OZD. To vrednotenje nam da določeno na podlagi vrednotenja posameznih zahtev in pomembnosti le teh za določeno nalogo in se nanaša predvsem na vrednost DM v OZD, z upoštevanjem povprečne izpolnitve delovnih nalog, ki so za to DM predpisane in tudi ovrednotene. S tem pa še ni določen prispevek, ki ga vsak izvajalec prispeva k skupnemu uspehu posamezne

DE, TOZD in OZD kot celote. Izvajalec lahko svoje delovne naloge izvaja tako, kot povprečno pričakujemo, bolje oz. slabše. Zato moramo prispevek posameznika čim bolj točno in realno ovrednotiti. Kot pripomoček za doseg tega cilja nam služi vrednotenje zahtevnosti dela in vrednotenje izvajalčeve učinkovitosti.

Izvajalčevo učinkovitost delimo na tri dele:

1. Neposredna izvajalčeva učinkovitost, je po navodilih Iskre definirana z osmimi kriteriji, mi pa smo sprejeli štiri.
  - a) množina dela U1A,
  - b) kakovost dela U1B
  - c) odnos do sredstev pri delu U1C
  - d) uspešno vodenje naloge (pri vodstvenih DM) ali uspešno vključevanje v nalogo U1H.
2. Ustreznost vrednotimo:
  - a) ustreznost po izobrazbi 1A,

b) ustreznost po delovnih izkušnjah 1B.

3. Ustaljenost vrednotimo:

- a) starost ob prihodu v podjetje (leta),
- b) delovno dobo v podjetje (leta).

Vsak izmed teh kriterijev nam daje pri ocenjevanju količnik dejanske učinkovitosti. Skupno učinkovitost izvajalca izračunamo  $Ku = Ku1 \times Ku2 \times Ku3$   
Vrednost dela = grupa dela  $\times$  Ku

Seveda pa na skupno vrednost dela vpliva tudi uspešnost poslovanja tako posamezne DE, TOZD-a in OZD kot celote. S tem so bili nanizani vsi elementi, ki vplivajo in oblikujejo OD vsakega izvajalca posebej.

V naši OZD imamo še izdelavne kriterije za vrednotenje ustreznosti in ustaljenosti za celoto OZD kot celoto. Izmed štirih

kriterijev neposredne učinkovitosti pa so za proizvodna DM že izdelani kriteriji količine za vsa DM. Kriterij kvalitete pa ni upoštevan v DE 14. Navedeni kriteriji oz. iz njih izračunani faktorji se že sedaj uporabljajo kriterijev neposredne učinkovitosti pri izračunavanju OD. Medtem, ko se na ostalih DM, kjer kriteriji niso natančno izdelani upoštevajo kot povprečje in so ocenjeni z oceno 3 (ustreza). V programu je široka akcija v naši OZD, da bi se vse manjkajoče elemente neposredne učinkovitosti, ki smo jih sprejeli tudi speljali v prakso. S tem bi dosegli realnejši in tudi pravilnejši način delitve OD. Vsak zaposlen v naši OZD naj bi prejemal tak OD, kot mu glede na njegovo prizadevanje po vloženem delu pripada.

Pri meritvah neposredne izvajalčeve učinkovitosti naletimo na številne probleme. Mnoge OZD



so že poskušale izvesti ta sistem nagrajevanja v praksi, vendar pa niso prišli do zadovoljivih rezultatov. Zato smo tudi pri nas ostali samo na gornjih kriterijih. Vendar pa lahko ugotovimo, da to ni prava vrednost izvajalčevega dela in so odstopanja včasih kar preveč očitna, predvsem pri režijskih DM. Morala bi priti do širše družbene pod-

pore, da se stvari strokovno obdelajo. Predvsem bi bila to nujna podpora sindikatov, ZKJ in tudi drugih dejavnikov, ki skrbijo za rast produktivnosti in pravično nagrajevanje. Zato še enkrat povdarjam, da naj na višino njegovega OD vpliva samo dejansko vloženo delo. Drugi

problem je ta, da morajo komisije ocenjevati vsakega posameznika realno in izreči manj uspešnim delavcem tudi negativno oceno, če jo zasluži.

Če bomo hoteli to izpeljati čimpravičneje in uspešneje v zadovoljstvo nas vseh, bo potrebna širša podpora vseh zaposlenih v naši OZD.

## Reorganizacija ZK v naši tovarni

V mesecu oktobru so v naši osnovni organizaciji ZK potekale priprave na uresničitev 16. člena statuta ZKS, ki pravi da se mora v vsaki temeljni organizaciji združenega dela in samoupravni delovni skupnosti ustanoviti osnovna organizacija Zveze komunistov. Na osnovi priprav in analiz, smo v mesecu novembru, ustanovili v obeh temeljnih organizacijah združenega dela in skupnih službah osnovne organizacije Zveze komunistov. S tem je dana možnost vsakemu članu Zveze komunistov, da za dobro idejnopolično delo v sami sredini, kjer dela in živi. Za koordinirano delo posameznih osnovnih organizacij ZK pa smo izvolili 7-članski SVET Zveze komunistov. SVET Zveze komunistov sestavljajo sekretarji vseh treh osnovnih organizacij in še štirje člani Zveze komunistov, ki so predstavniki družbeno političnih organizacij ali samoupravnih organov.

Važnejša družbenopolitična vprašanja, ki zadevajo vso organizacijo združenega dela, torej vse komuniste v Svilanitu pa bomo reševali na skupnem sestanku — zboru komunistov.

Z. S.

# ODLIKOVANCI

Na predlog družbeno političnih organizacij in predstavnikov organov upravljanja delovne organizacije Svilanit je predsednik SFRJ tovariš Tito odlikoval za dolgoletno delo v Svilanitu, za aktivno družbeno politično delo in delo v organih upravljanja naslednje delavce:

### Z ORDENOM DELA S SREBRNIM VENCEM:

JENKO Matija,  
ŠUŠTAR Slavkova,  
ZOBARNIK Staneta,  
BALOH Francko,  
SELJAK Bogdana,  
BALANTIĆ Silva,

GOLOB Tončko,  
GRDEN Franca,  
GABRILO Francko,  
ZARNIK Ano,  
KONČNIK Ivota,  
GOLOB Poldeta,  
ROZMANIČ Vinka,  
POTOČNIK Maksa.

### MEDALJE DELA PA SO PREJELI:

DREŠAR Ema,  
LESKOVEC Janez,  
LUŽAR Marija,  
ROZMANIČ Angela,  
ŠKAPIN Marija,

KOČAR Elizabeta,  
REPIČ Marjan,  
DROBNIČ Silva,  
POTOČNIK Marija,  
JENKO Emil,  
TOMŠIČ Danica.

Odlikovanja je podelil odlikovancem predsednik skupščine občine Kamnik tov. Franc Svetelj na svečani seji delavskega sveta delovne organizacije dne 26. decembra ob navzočnosti predstavnikov družbeno političnih organizacij občine in delovne organizacije in organov upravljanja delovne organizacije. Vsem odlikovancem iskrene čestitke.

## Kje ste mladi Svilanitovci?

Kje ste mladi? Kaj vas ni prebudil IX. kongres Socialistične mladine Slovenije? Ali ste proučili kongresne sklepe o bodočih nalogah mladine? Nevem, morda ste predelali pokongresno gradivo, toda vašega organiziranega dela ni čutiti. Delo mladinske organizacije se ne sme čutiti samo v proučevanju gradiva in problematike. Življenje mladih mora biti dinamično in konkretno. V naši mladinski organizaciji manjka obojega. Vodstvo mladinske organizacije bi moralo znati organizirati konkretne akcije. Te morajo temeljiti na hotenjih mladih delavcev in konkretno izdelanem akcijskem programu. Le ta mora biti prepleten s smernicami preteklih kongresov ZKS, ZKJ in IX. kongresa ZMS v Murski Soboti. Dobra or-

ganiziranost je pogoj za enotno vsebinsko, idejno in akcijsko delovanje mladih.

Kongres obvezuje mlade, da se vselej in povsod zavzemajo za hitrejšo uresničevanje ustave, za hitrejši razvoj in preobrazbo vzgojno izobraževalnega sistema, razvijanju in krepitvi samoupravnih odnosov v TOZD in samoupravnih interesnih skupnostih, da sodelujejo pri reševanju problematike kmetijstva in zelenega programa. Boriti se morajo za razvoj in uveljavljanje slovenskih narodnostnih manjšin v zajedstvu. V razpravah pa so mladi tudi jasno povedali, da se bo Zveza socialistične mladine Slovenije skupaj z drugimi socialističnimi silami borila proti upli-

vom klerikalizma med mladimi. Še ena primarnih nalog mladine je tudi vključevanje v obrambne priprave, idejno politično izobraževanje in vključevanje mladih v ZK.

Kako velike in obsežne so vaše naloge tako v temeljni organizaciji kot krajevni skupnosti, kjer živite. Po kongresu se javno še niste oglasili in razgrnili vaš akcijski program ker tičite v sponah določenih predsodkov in pasivnosti. Kako malo je slišati vaš glas na sejah organov upravljanja, sindikatu in delegacijah, čeprav vas je več kot polovica v teh samoupravnih strukturah. Premalo je iniciative, premalo je borbenosti za uveljavitev boljše discipline, večjo produktivnost, večje skrbi za zmanjšanje stroškov, za boljše poslovne in samoupravne odločitve itd. Kamorkoli se ozrete, povsod lahko v svoji TOZD prispevate večji delež k boljšemu gospodarjenju. Predsednik CK ZKS tov. Popit je na kongresu med drugim rekel: »Mladi se lahko veliko bolj odločno in brezkompromisno borijo za napredek naše družbe, saj še niso ujeti v spone prakticizma in tradicionalizma. Zato tudi mnogo lažje reagirajo na vse kar jim zapira pot v prihodnost, s tem pa v napredek družbe.«

Zato še enkrat mladi, prebudite se! Delo vas čaka! Delo, ki je določeno za vas, ja vaša bodočnost!



Med delovne obveznosti spada tudi skrb za požarno varnost

## Za varnost pri reševanju

Grozljivo je, kadar zagori avto, še grozljiveje pa je, če so v njem ljudje, nemalokrat brezoblične gmote človeške nesreče, žrtve trčenj. Reševati iz ognja, ki bruha iz razlitega bencina, je skoraj nemogoče — stati brez moči ob strani pa je strašno.

Prav bi bilo, če bi zato prodrala zamisel, ki jo priporočajo v Zahodni Nemčiji. To je živo rdeča reševalna ponjava iz azbestnih vlaken, opremljena z držalnimi žepi na vogalih. Vanjo je mogoče objeti goreče človeško telo, ga odvreči na varno in z njo pogasiti plamene, ki požirajo življenje. Ker je živo rdeča rabi tudi za učinkovito opozorilo na temni cesti — in naposled je dovolj trdna in odporna, da lahko ležemo nanjo med morebitnimi popravili pri okvari vozila.

### ZAHVALA

Zahvaljujem se delavcem del. enote Konfekcija frotinja in drugim, ki so me ob moji boleznih obiskali v bolnici in mi prinesli šopke.

Milena Koncilja

-da



# Problematika uvajanja WF sistema pri merjenju dela

Kakor je splošno znano smo najprej začeli uvajati nov sistem merjenja dela v šivalnici. Že pri izvajanju vzorčne analize, ki ga je vršil ZZA-Iskra smo vsi skupaj predvidevali, da bi bilo tam najlažje pričeti z delom. Predstavniki Zavoda, ki so izdelali elaborat uvajanja WF-a so nam zagotovili, da bo pri nas delo napram drugim tovarnam bolj enostavno. K delu se je pristopilo dokaj organizirano, saj je bila podpisana pogodba z Zavodom, ki je prevzel patronat nad izvedbo programa.

V lanskem letu smo v prispevku za Kamniški tekstilec poročali o tem, da je ZZA-Iskra tedajnji samostojni oddelki za študij dela, izdelal dva elaborata. Prvi elaborat zajema kompletno uvajanje sistema v vso tovarno, katera izvedba bi trajala daljšo dobo. Pri tem so nam predlagali, da bi uvajali sistem istočasno v vseh obratih. Izvedba tega programa bi zahtevala angažiranje na eni strani velikih finančnih sredstev, na drugi strani pa bi bilo to skoraj nemogoče izvesti zaradi omejenega števila kadra strokovnih in delovnih analitikov, ki bi delali na merjenju dela. Tudi zaradi pomanjkanja izkušenj na tem področju smo se odločili za koncept postopnega uvajanja novega sistema. Najprej naj bi uvedli WF norme v enem obratu s pomočjo zavoda in pri tem usposobili kader, ki bo sposoben izpeljati metodo še v ostale obrate, kjer je to mogoče. Kot prvi obrat je bila izbrana šivalnica, ker je prevladovalo mnenje, da bi zaradi dobre organizacije dela, najlažje uvedli nov sistem. Merjenje dela v šivalnici je bilo načrtano s projektom, ki ga je za nas izdelal ZZA Iskra. Prve aktivnosti so se pričele z izobraževanjem in uvajanjem štirih analitikov.

Predhodno so predstavniki zavoda izvedli vzorčno analizo na desetih proizvodnih delovnih mestih. O rezultatih analize, ki niso pokazali bistvenih rezerv na delovnih mestih so bili predstavniki kolektiva obveščeni na informativnem seminarju.

V obdobju uvajanja sistema v šivalnici so nam predstavniki zavoda res nudili nekatere usluge določene po pogodbi kot npr. navodila za popis obstoječega stanja, za izvedbo demonstracij, za izvedbo MTO metode itd. Pri uvajanju pa smo tudi našli na nekatere probleme kot npr. merjenje strojnega časa — izvajanja, robljenje brisač velikih dimenzij itd. Pokazalo se je, da tedaj tudi predstavniki zavoda niso imeli dovolj izkušenj za reševanje teh specifičnih problemov. Zato je prišlo do tega, da smo po končani akciji, ko so bili določeni normativi na določeni delovni fazi morali ugotoviti, da sistem ni možno rabiti za enostavno določevanje časovnih normativov novih artiklov na robljenju po širini. Problem je v tem ker se stroji zelo razlikujejo v številu obratov. Izdelali smo sistem mer-

jenja strojnega časa v odvisnosti od dolžine šivanja in obratov stroja. Ker ima skoraj vsak stroj drugačne obrate bi imeli toliko normativov kot je strojev. Zato tega sistema ne moremo uporabiti za vnaprej določene normative, dokler se ne formirajo grupe strojev z enakimi obrati. To pa je možno izvesti tako, da bi priredili jermenice na ustrezne obrate ali z novimi motorji, kar pa je povezano s finančnimi sredstvi. Po prvem načinu smo uredili stroje na dolžinskem robljenju. Izenačitev obratov je bila lažje izvedena zaradi manjšega števila strojev. Šli smo na srednje obrate, ki so optimalni na sam šivalni stroj. V novih pogojih smo zadovoljivo rešili časovne normative, ki smo jih potrdili z demonstracijo.

Najlažje bo izvesti grupiranje strojev na širini z nabavo novih enot. S tem bi izločili nekatere dotrajane in obenem zmanjšali število strojnih skupin.

V službi normircev — analitikov se v veliki meri pojavlja problem fluktuacije. V kontaktu z drugimi tovarnami smo izvedli, da se srečujejo z istimi težavami. Tako smo izgubili najprej dva analitika v lanskem letu in letos še enega, ker sta zasedli višje ocenjena delovna mesta medtem, ko se je ena analitičarka vrnila v šivalnico za inštruktorja. Tako že od poletja delata na študiju dela samo dve analitičarki, ki pa rešujeta najnujnejše probleme v šivalnici in konfekciji. Kljub kadrovskim težavam pa smo v prejšnjem mesecu pričeli z uvedbo sistema v previjalnici na križnih previjalnih strojih. Vendar na tem dela en analitik, ki je angažiran tudi v drugem oddelku. Zato ne moremo pričakovati, da bo delo opravljeno čez noč vsled množice analiz, statističnih meritev, določevanja povprečnih tež navitkov itd.

Ob tej priliki bi rad opozoril na sodelovanje pri uvajanju sistema v šivalnici. Tedaj je bilo angažirana s strani obrata ena delavka — inštruktorja, ki je opravila ustrezni tečaj in se usposobila za delovnega analitika. Kot delavka, ki je pobje poznala delo je lahko precej pripomogla k uspešni izvedbi akcije.

Da bi si za uvedbo sistema pridobili sodelavce v drugih obratih so bile poslani na tečaj WF hitrega postopka tri inštruktorice iz konfekcije in pripravljavnice, ki pa niso uspešno opravile zaključnega izpita.

Prvenstveni vzrok, da se uspešneje ne uveljavlja sistem je torej v pomanjkanju strokovnega kadra. Poleg tega pa obstajajo še organizacijski problemi. Pri snemanju je potrebno razpolagati z zadostnim številom sestavnih delov za detaljno analizo obstoječega stanja. Za predvideno stanje je potrebno zagotoviti medfazno zalogo, da ne bi prišlo do zastojev. S tem bi dosegli kontinuiteto dela, ki je pogoj za boljšo storilnost. Že pri sedanjem delu na tehničnih normah ima-

mo velike težave, ker miso izdelani normativi kvalitete oz. ni podrobno opisan postopek izdelave. Za snemanje po WF-u pa je to nujno potrebno zaradi določevanja toleranc sestavljanja. Nad kvaliteto bi morala v prvi vrsti bedeti medfazna kontrola. Merjenje časa je namreč zelo tesno povezano s kvaliteto, kajti medfazno popravljanje mora biti zajeto v normativu. Drugače povedano, izvajalec mora biti tako izvežban, da dela čim manj takih sestavnih delov, ki jih je treba popravljati.

V prvem projektu, ki ga je izdelal zavod je bilo predvideno uvajanje sistema tudi v konfekciji frotirja, pripravljavnici in tkalnici. Ker smo se v začetku odločili za etapno delo bi najprej obdelali pripravljavnico in konfekcijo. Ta aktivnost bi zajemala — snemanje obstoječega stanja, izdelavo analiz obstoječega in predvidenega stanja predvsem po WF hitrem postopku.

- odločanje in potrjevanje predvidenih izboljšav,
- realizacija izboljšav in tvorjenje časovnih norm,
- izdelava časovnih standardov,
- demonstracija dela na enem in več delovnih mestih,
- privajanje delavcev na nove metode dela ter kontrolno snemanje izgub z MTO,
- preverjanje rezultatov privajanja in korekcija norm,
- ugotavljanje rezultatov in prehod na normalno poslovanje.

Predvidevam, da bi zadostovali za izvedbo akcije 4 analitike, od tega 2 strokovna in 2 delovna analitika. Zato bi morali dodatno pridobiti 2 delovna analitika, ki ni nujno, da imata sred-

njo izobrazbo ampak morata poznati delo v konfekciji in enega strokovnega analitika. Delovni analitiki bi se morali ožje izobraževati v poznavanju sistema tj. vsaj WF hitrega postopka, do čim bi strokovne analitike izšolali po razširjenem programu, ki zajema vse aktivnosti kot npr. navodilo za popis obstoječega stanja, za izvedbo demonstracije, oblikovanje delovnih mest itd. Za oboje analitike pa bi se vršil trening WF postopka.

K sodelovanju bi pritegnili Inštitut za merjenje dela, ki bi nam dajal usluge po vprašanju izobraževanja in treninga novega kadra ter občasnega kontroliranja analiz. Sredstva, ki jih imamo še v dobrem pri Inštitutu iz preteklega obdobja bi preventivno uporabili v te namene.

V začetku prihodnjega leta bomo poslali na izobraževanje enega analitika, ki se bo usposobil za strokovnega analitika v konfekciji. Temu bo sledilo uvajanje med katerim bomo pojavljali že nekaj časa trajajočo akcijo popisa obstoječega stanja, ki ga vršimo vzporedno z vzdrževanjem klasičnih norm.

Sedanje številčno stanje dela je absolutno premajhno za izvedbo načrtne akcije WF-a v konfekciji. Nujno je potrebno dodatno angažirati dva analitika, ki bi prevzela vlogo delovnih analitikov. Inštitut priporoča, da se kandidati izberejo s pomočjo testa. Primerni pa bi bili tudi taki kadri, ki delajo v proizvodnji in istočasno obiskujejo srednjo šolo strokovne smeri. Smatram, da je potrebno, da se v skladu s perspektivnimi potrebami po delovni sili ustanovi novo delovno mesto »delovni analitik«.

M. A.



V konfekciji frotirja izdelujejo plašče za firmo »Egeria«

**DOPISUJTE v naše glasilo!**



# STATEV IN TKALKA

Kadar vse statve delajo, lahko tkalka z zadovoljstvom obstoji in si oddahne. Čim ji pa en stroj obstane ali če ona sama opazi, da bo obal, tkalka takorekoč podzavestno začuti, da mora nekaj narediti. Zastoj dobi tako svoj dinamični pomen. Ob zastoji večih statev z večimi pretrgi osnovnih niti in izpadi lučalnih mehanizmov, s pretrgi in potekom vrotka se zaposlenost delavca stopnjuje in preide v notranjo napetost, ker lahko hkrati opravlja samo enega od vzrokov zastaja. Psihološki »pritisk« se je na ta način stopnjeval: več se številno zahtev po raznih delih, oziroma elementih dela medtem, ko tkalka dela pri enem stroju. Kako močan je ta pritisk? Kako bi se tkalka rešila tega bremena? Ali naj pri tem računa, kaj je boljše in kaj naj prej dela, ko ji nastajajo druga in tretja zahteva. Tkalka mora v takšnem stanju pokazati veliko zadržanost in samoobvladovanje. Različne in včasih brezupne vplive, ki povzročajo nervozno in neučinkovito delo, mora oblažiti, še več, upreti se mora tem pojavom z obvladovanjem samega sebe. To je pa seveda vezano z dodatnim psihičnim naporom in napetostjo, tudi pri tkalki, ki že leta in leta dela na svojem delovnem msetu. Tkalka ta psihološki pritisk oblažuje in izravna z nasprotnim pritiskom — samoobvladovanjem — ki se mu je že privadila in ji je prešel v »mésu in kri«.

Kako ona oblačuje in izravna ta psihološki pritisk, je odvisno samo od njene vezanosti na poklic. Če se hočemo približati psihološkemu smislu dela tkalke, je pri tem bistveno le-to, kako uspemo spoznati skupni delovni rezultat sožitja tkalke in stroja ki predstavljata dinamično enoto. Statve pri svojem delovanju stalno menjujejo svoje delovne zahteve do tkalke, ki ne sme nikoli pričakovati neklih zunanjih impulzov za delo, temveč se mora sama vživeti v proces dela. Posamezne operacije ali elemente dela, zaradi katerih je stroj stal, mora opraviti instinktivno, ne da bi pri tem kar koli pomislila. V njenem celotnem delu ne sme biti dvomljivih trenutkov, dogodkov in situacij, delo mora opravljati, kakor da je v delo vraščena in da sta ona in stroj le dinamična enota čeprav se delovne zahteve stalno in različno ponavljajo.

To so bistveni pogoji za uspešna dela pri upravljanju večstatvenega sistema. Tkalka pa tudi netkalka lahko prenese neomejeno število stalno obratujočih statev. Čim pa nastajajo zastoji, in to se lahko pri 10 do 20 statvenem sistemu primeri tudi pri 5 in 10 statvah naenkrat, toliko bolj se mora tkalka obvladati in toliko bolj mora biti spretna in intenzivna pri svojem delu.

Mnogokrat se pojavlja vprašanje, zakaj ne moremo dejavnosti tkalke prilagoditi serijskemu načinu proizvodnje. Uspeh in delo tkalke je sestavljeno iz cele verige posameznih elementov ali operacij dela, ki so vse odvisne

druga od druge. Različne faze in elementi dela: vezanje pretrganih osnovnih niti, menjava in polnenje čolničkov, čiščenje osnove in lučalnega jermena, listovke in kart so sicer celotno delo tkalke, vendar se ne ponavljajo v enakem vrstnem in časovnem razporedu. Tu je vzrok, da te dejavnosti ne moremo prilagoditi serijski proizvodnji.

Tudi monotonija dela se pri problemih dejavnosti tkalke mnogokrat omenja. Statve, ki mehanično opravijo sto od dvesto lučajev v minuti, ustvarijo vse pogoje monotonijske s stalnim ponavljanjem omenjenih elementov dela. Tudi tukaj moramo upoštevati subjektivne vplive in doživljanje tkalke. Monotonija brez dvoma negativno vpliva na delo, posebno pa se stopnjuje, kadar se tkalka ne vživti v delo in je tako odnos med delavko in strojem zelo zrahljan. Mnogokrat se tudi dogaja, da tkalka zaradi trenutnih neuspehov ne pričakuje večjega učinka in nato kot nekakšno opravičilo poudarja monotonijsko dejavnosti. O monotoniji pri dejavnosti tkalke skoraj ne moremo govoriti, lahko bi trdili celo nasprotno. Tkalka ima zelo široko delovno področje, v katerem se elementi dela zelo neenakomerno ponavljajo. Pri štiri do osemstatvenem sistemu, pri čemer so statve založene z zahtevnimi pestrimi in večveznimi izdelki, je dejavnost različnejša in glede strokovnosti zahtevnejša od dejavnosti na dvajset avtomatskih statvah, ki so založene z gladkimi izdelki platnene vezave. Tkalka naredi v svojem delovnem času nekaj sto vozlov, skoraj tolikokrat menja čolničke in kopse, ona mora opravljati mnogokrat manjša popravila strojev. Kako različna so njena doživljanja ob zadnjem vozlu, ko potem delajo vse statve, ali pa občutki, da jo še čakajo stroji, da jim postreže.

Na koncu je treba spregovoriti še o vprašanju ritma pri tkanju. Na prvi pogled se zdi, da ritmično delo stroja lahko mnogo vpliva na tkalko. Večina tkalk ali tkalcev je na ritmu delovanja stroja navajena in takoj ve, da so ene od 6 do 8 statev obstale in da s tem nastala zahteva po delu — po intervenciji. Sprememba v ritmu, ropotu, je povzročila povečane impulze za delo. V tem je vpliv ritma na potek dela pri tkanju. V glavnem pa tudi pri tkanju ni nobenega ritma dela, kakor ga poznamo pri drugih dejavnostih. Karakteristično za nitem je namreč to, da je delavec s svojo fizično močjo vključen v nitem dela.

Na osnovi opisanega je zanimivo vprašanje: kakšen sploh mora biti človek, da lahko uspešno dela in da je s celotno svojo dejavnostjo zadovoljen? Odgovor je približno takšen: Tkalka se mora z lahkoto prilagoditi nastalim prilikam in je dokaj odločna ter dovolj ročna, spretna in okretna obenem. Težko prilagodljiv človek in takšen, ki željan sprememb, ne prenese zahtev dejavnosti tkalke. Pri delu mora biti dosleden, vendar ne

preveč, ne sme biti zagrizen v delo, biti mora duševno elastičen, toda ne vedno željan novih podvigov. Tkalka mora biti umirjena in zadržana, da lahko vzdrži vse vplive in zahteve vsestranskih sprememb. Po značaju mora biti tkalka toliko sproščena, da lahko hitro zaznamuje zahteve dela, zopet ne toliko ravnodušna, da na zahteve dela ne bi takoj reagirala in dosledno odpravljala posamezne elemente dela.

Za vse dejavnosti pa ni potrebno nobene posebne intelektualne in kulturne stopnje, ker je vsa dejavnost dokaj enostavna in do sedaj še vedno v okvirih spretnega industrijskega delavca.

Poglejmo še posamezne lastnosti, ki zagotavljajo, da bo tkanje dobro. Prvi pogoj je ročna spretnost. Tkalki je potrebna ročna spretnost pri vezanju vozlov, pri vdevanju skozi nitnice lamele in skozi greben, pri čiščenju osnove, pri odstranjevanju gnezda v osnovi, pri paranju, lučanju čolnička skozi zev v skrinjico. Seveda se pa ta ročna spretnost ne more primerjati s spretnostmi finomehanika, ki zahteva potrpljenje in zelo dosledno izvajanje dela. Pri tkanju ne moremo govoriti o ročni preciznosti temveč je poudarjena spretnost in hitro izvajanje. Vsaka operacija, faza ali element dela morajo biti opravljeni in izvedeni z določeno spretnostjo

popusti in ni več tako uspešna. Včasih torej počasnejše delo pri posameznikih negativno vpliva na uspeh; le v polnem optimalnem tempu dosega uspehe in samozadovoljstvo.

Poleg ročne spretnosti, ki je vezana na tempo dela, mora tkalka svojo umirjenost in preudarnost vezati s hitrim izvajanjem, kar pa zahteva več intelektualnih lastnosti. Hitro spoznavanje in razumevanje dela ter umirjena preudarnost lahko z drugo besedo imenujemo tudi plansko, organizirano ali smotno delo na delovnem mestu, kar je izredno važno pri večstatvenem sistemu. Prav gotovo ne moremo govoriti o smotrnem delu, če tkalka veže pretrgano osnovno nit na prvem stroju in ga pusti, ko opazi, da se je ustavil drugi stroj ali če pri tem, ko začne odpravljati vzrok zastaja, tudi to delo pusti na pol opravljeno, ko opazi, da se je še tretji stroj ustavil in hiti k le-temu. Takšno beganje od statev do statev je dokaz, da ne obvlada dela. Posledica tega je vedno ista, da je celotno delo neuspešno in osebni dohodek manjši. Nasprotno zopet ni prav, če tkalka togo opravlja daljše delo na prvem stroju, na drugem stroju, ki tudi stoji, pa je opravka le za kratek čas. Tkalka mora biti dober organizator



Udeleženci seminarja v Škofji Loki

in hitrostjo, pri čemer pa je osnovna zahteva, da je delo opravljeno kvalitetno. Delo uspešne in dobre tkalke, njena uglajenost in umirjena hitrost izgleda gledalcu, kakor da je delo enostavno in nekaj samo po sebi umevnega.

Hitrost tkalke pri upravljanju stroja je čisto individualnega značaja. Osebna hitrost je posebno poudarjena, pa ni vedno tudi uspešna. So primeri, ko tkalka pri statvah s 160 obrati v minuti dosega optimalne uspehe, pri statvah s počasnejšimi obrati pa

na svojem delovnem mestu. Vse vzroke, zaradi katerih so se stroji ustavili, mora ne le takoj opaziti in spoznati, temveč jih mora razvrstiti v zaporedje po tem, koliko časa bo za odpravo posameznih zastojev porabila. Samo na ta način je njeno delo uspešno, hitro in ekonomično opravljeno. Če pogledamo tako dobro in uspešno tkalko, dobimo vtis, kakor da vse različne naloge igraje sprejema, disponira in odpravlja, a vendar z odlično samozavestjo.



# Novi cestno prometni predpisi in prometna varnost IV.

## Voznja z vozilom po cesti.

Sodeč po tem, kaj si vse dovolijo nekateri vozniki na cestah bi sklepali kratkomalo, da ne vedo kje na voziščni površini je njihovo mesto, kako morajo voziti naprej, kako nazaj in kako je treba vozilo ustavljati. Menimo, da je spričo pomembnih novih določil o vožnji z vozilom po cesti prav, če to poglavje obravnavamo tudi na tem mestu.

Najprej to: Voznik mora za vožnjo z vozilom uporabljati izključno le cesto, oziroma vozišče ali prometni pas oziroma stezo (kolesarji) namenjeno za to vozilo, razen ob nevarnosti, to se pravi tedaj, ko je treba obvoziti npr. nevarno poškodovano, poplavljenno cesto in podobno, pa tudi tedaj, ko tako vožnjo odredi pooblaščen oseba — miličnik.

Vozilo vozi po desni strani vozišča v smeri vožnje in to čim bližje desnemu robu vozišča, da glede na hitrost ter na stanje in lastnosti ceste ne ogroža drugih udeležencev v prometu kot tudi ne voznika, ki to vozilo upravlja.

Novost v tem pogledu pomeni določba, ki pravi, da sme voznik v naselju na cesti z voziščem, na katerem sta za promet vozil v isti smeri najmanj dva zaznamovana prometna pasova, voziti s svojim vozilom tudi po prometnem pasu, ki ni ob desnem robu vozišča. To se pravi, da odslej lahko vozimo po zunanjem ali notranjem prometnem pasu, to je sedaj vseeno. Pri tem seveda ni dovoljeno prehajati z vozilom na vozni pas, ki je namenjen za promet vozil iz nasprotnne smeri.

Na tripasovni cesti za promet vozil v obeh smereh, ne sme voznik voziti po prometnem pasu ob levem robu ceste.

Kaj pa vzvratna vožnja? Voznik, ki ima namen premakniti vozilo nazaj sme to storiti le na kratkem delu ceste in če s tem ne ogroža ali ne ovira drugih udeležencev v prometu. Kar voznik premika vozilo nazaj, mora voziti po tisti strani vozišča, po kateri je dotlej vozil naprej.

Čim pa voznik želi spremeniti način vožnje, ne sme tega storiti tako, da naglo zmanjša hitrost vožnje, razen ob neposredni nevarnosti. Take nevarnosti niso redkost, recimo: otrok nenadno steče na cesto pred vozilo, nenadni pojav neke ovire, divjad živina, padec kamenja in podobno.

Voznik, ki želi z vozilom znatneje zmanjšati hitrost vožnje, mora, razen ob nevarnosti opozoriti druge z vključitvijo zavorne luči, ali z ustreznim znakom z roko. Zahteva se torej pravočasno aktiviranje delovne (nožne) zavore. Ob taki previdnosti vozil in škode na njih, če se ne zgodi še kaj hujšega.

## KAZNI:

**1. Z denarno kaznijo od 200 do 1.000 din ali z zaporom do dveh mesecev se kaznuje:**

— voznik, ki na cesti, na kateri so vozni pasovi drug od drugega ločeni, vozi po voznem pasu, ki je namenjen za promet vozil iz nasprotnne smeri.

Za ta prekršek mora miličnik takoj na kraju odvzeti vozniku voziško dovoljenje. Sodnik za prekrške pa izreče varstveni ukrep odvzema voziškega dovoljenja za čas od 30 dni do 6 mesecev.

— voznik, ki je s prekrškom povzročil neposredno nevarnost za drugega udeleženca v prometu ali prometno nezgodo s tem, da je spremenil način vožnje tako, da je naglo zmanjšal hitrost vožnje, kot tudi voznik, ki pri znatnejšem zmanjšanju hitrosti ni opozoril druge voznike na svoj namen z zavorno lučjo ali z roko.

Vozniku se sme izreči varstveni ukrep odvzema voziškega dovoljenja za čas od 30 dni do 6 mesecev.

**2. Z denarno kaznijo od 100 do 500 din ali z zaporom do 30 dni se kaznuje:**

— voznik, ki je s prekrškom vožnje z vozilom po cestni površini, ki ni namenjena za promet varnost za drugega udeleženca v prometu ali prometno nezgodo.

Vozniku se sme izreči tudi varstveni ukrep odvzema voziškega dovoljenja za čas od 30 dni do treh mesecev.

— voznik, ki ne vozi po desni strani vozišča v smeri vožnje. Če je bila s tem prekrškom povzročena neposredna nevarnost za drugega udeleženca v prometu ali prometna nezgoda, se sme vozniku motornega vozila izreči tudi varstveni ukrep odvzema voziškega dovoljenja za čas od 30 do šest mesecev.

— voznik, ki na štiripasovni cesti za promet v obeh smereh vozi po voznem pasu za promet iz nasprotnne smeri ali če voznik na tripasovni cesti za promet v obeh smereh vozi po prometnem pasu, ki je ob levem robu ceste v smeri vožnje.

Če je bila s tem prekrškom povzročena neposredna nevarnost za drugega udeleženca v prometu ali prometna nezgoda se sme vozniku motornega vozila izreči varstveni ukrep odvzema voziškega dovoljenja za čas od 30 dni do 6 mesecev.

— voznik, ki je z nepravilno vzvratno vožnjo povzročil neposredno nevarnost za drugega udeleženca v prometu ali prometno nezgodo. Vozniku se sem izreči varstveni ukrep odvzema voziškega dovoljenja za čas od 30 dni do 3 mesecev.



Člani DITT-a pred hotelom Trakoščan

**3. Z denarno kaznijo 100 din takoj na mestu se kaznuje voznik, ki spremeni način vožnje vozila tako, da naglo zmanjša hitrost, kot tudi voznik, ki je z naglim zmanjšanjem hitrosti spravil v nevarnost ali znatno oviral druge voznike oziroma namena hitrega zmanjšanja hitrosti vožnje ni naznanil z vključitvijo zavorne luči ali z roko.**

**4. Z denarno kaznijo 50 din se takoj na mestu kaznuje:**

— voznik, ki je s svojim vozilom vozil po cesti, vozišču, prometnem pasu ali stezi, ki ni namenjena za promet tiste vrste vozila.

— voznik, ki ne upošteva pravila o vzvratni vožnji.

Marjan Metljak



Člani DITT-a si ogledujejo znamenitosti mesta Varaždina

## Jutranji pozdrav na poti v tovarno

Ne toliko v poletnih dneh, kot se to pojavlja v zimskem času, ko se zaradi megle in mraza pričnejo težave z grlom. Zato ima marsikdo, posebno v jutranjih urah polno sluzi, ki se jo hoče znebiti na ta ali drugačen način, najbolj pogosto je to opaziti pri moškemu spolu, s krepkim pljunkom po tleh.

In ko tako greš za pljuvačem po dvorišču, zaslišiš odkrhlavanje in takoj nato prileti krepak plunek, gost kot želatina na tla

in naslednji hip ga še sam zagledaš, požreš slino in pospešiš korak. Potem pa greš čez dan večkrat po dvorišču in mimo tistega mesta, ker leži in se le počasi suši plunek, ki je bil dan na vpogled tudi ostalim sodelavcem in sodelavkam.

Sedaj ko se dobijo za majhen denar papirnati robčki, ki se po uporabi vržejo v smetnjak, bi lahko marsikateremu pljuvaču bili v korist za večjo priljubljenost in poznavanje higiene.



# VARNOST PRI DELU

(nadaljevanje članka iz Kamniškega tekstilca št. 1 in 2)

## Zunanji faktorji kot vzroki nesreče

Pri nesrečah pri delu bi objektivnim ali zunanjim faktorjem lahko rekli tudi **faktorji delovnega okolja**, na katere se delavci najraje izgovarjajo, če pride do nesreče. Delovno okolje in delovni pogoji prav gotovo vplivajo na delavca in cela vrsta jih je, ki jih moramo šteti kar med škodljive. Naj jih naštejemo samo nekaj:

- 1. nefiziološki delovni pogoji** ali pogoji, ki niso v skladu z delavčevimi fiziološkimi potrebami. Mednje štejemo zlasti predolg delovni čas, preobremenjenost posameznih telesnih organov, statične preobremenitve ipd.
- 2. škodljivi fizikalni faktorji**, ki motijo delavca pri delu:
  - a) klimatske razmere na delovnem prostoru: napake v toplotnem okolju, zračni tlak, vlaga v zraku, delo na prepihu;
  - b) mehanske motnje: ropot, vibracija (sprevodnice, kompresor), eksplozije, mehanski pritiski;
  - c) radioaktivna sevanja: ionizirajoči žarki, rentgenski žarki, ultra vijolični žarki, premočni svetlobni žarki, infra rdeči žarki;
- 3. kemični faktorji:** delo pri strupenih plinih in parah, aerosoli, prah, dim, megla, škropiva;
- 4. nekateri biološki faktorji:** mikroorganizmi (bakterije, virusi), nekatere živali in rastline;
- 5. nekateri psihološki faktorji:** (motivacije, frustracije);
- 6. nekateri socialno ekonomski faktorji:** (plača, stanovanje itd.)

Prav vsak od teh faktorjev je v določenem trenutku in situaciji lahko vzrok za nesrečo pri delu. Nekateri strupi delujejo na delavca precej podobno kot alkohol, v slabih klimatskih razmerah npr. delavec celo otopi, mehanske motnje ga motijo, tako da npr. presliši varnostne signale, pri delu z ionizirajočim materialom morda hiti, da bi skrajšal čas škodljivega žarčenja, pa pri tem pozabi na druge nevarnosti, ki ga privedejo v nesrečo. Tako za vsakega od navedenih činitelev lahko navedemo primere, ko je bil kot objektivni faktor razlog ali vzrok za nesrečo pri delu.

K delovnim pogojem, ki povzročijo nesrečo, moramo nujno prišteti tudi neprimerno, **slabo izdelano in obrabljeno orodje** in pa orodje, ki ni prilagojeno delavčevi telesni kondiciji. Neprimerno orodje je zunanji faktor, ki povzroči nesrečo, toda če delavec uporablja takšno neprimerno orodje, je nesreče kriv deloma tudi sam!

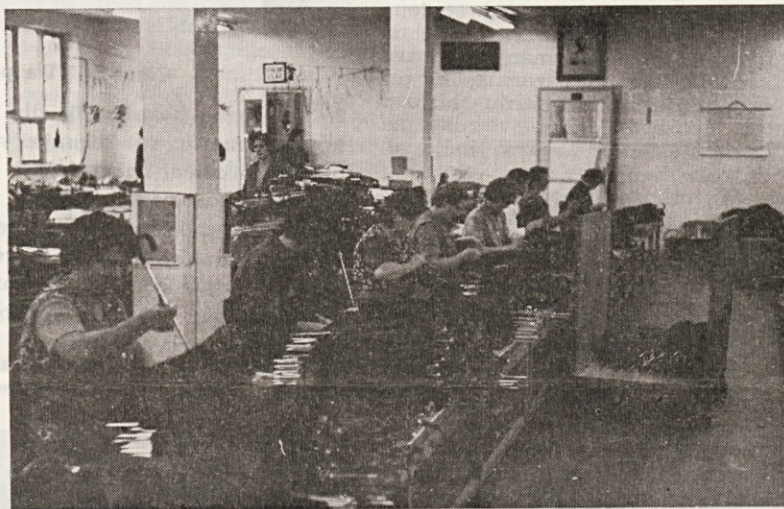
**Nered na delovnem mestu**, neravna tla, razpokani jarki, material, ki je nakopičen na nepravilnih mestih, slabe lestve, zlizane stopnice in še marsikaj drugega so pogostni vzroki za nesrečo pri delu. Mnogo gospodinj se je ponesrečilo, ko so lezle na majav stol ali se spotaknile ob pozabljeno smetišnico. Premnogokrat

se delavci izgovarjajo na snažilke, češ da je red na delovnem mestu njihova naloga, včasih sta pa tudi norma in hitrost, ki jo narekuje delovni proces, kriva, da delovno mesto ni pospravljeno.

**Zaščitna sredstva** prav tako spadajo k urejenemu delovnemu okolju in urejenim delovnim pogojem. Za delo pri nevarnih strojih in sploh za vsa nevarna opravila imamo predpisana sredstva za osebno varstvo. Res je, da so nekatera od njih pomanjkljiva, zlasti v estetskem pogledu, za kar so delavke še posebno občutljive. Vendar to ne bi smelo biti razlog, da varnostnih sredstev ne bi uporabljali. Če pa tako sredstvo delavca npr. še ovira pri delu in zmanjšuje njegovo storilnost, bomo delavca kaj težko pridobili, da bi ga uporabljal za

stalno. Zelo poučen je primer iz neke zagrebške kovinske tovarne. Mladi delavci in delavke ki so prenašali pločevino, so imeli stalno porezane dlani in prste, pa jih kljub temu niso mogli pripraviti, da bi nosili zaščitne rokavice. Ne besede in ne gnojne rane niso bile dovolj prepričljive. Šele, ko jih je zdravnik opozoril, da bodo imeli lepše roke, nič več rjave in razprskane, če bodo nosili rokavice, so jih začeli redno nositi vsi delavci.

In še nekaj naj omenimo! Pri vseh zaščitnih ukrepih, za katere morata skrbeti delovna organizacija in delavec sam, pa delavci zelo malo ali tako rekoč nikoli ne uporabljajo **pravic iz samoupravljanja**. Ne vemo namreč niti za en primer, da bi delavec odklonil delo, če ni bilo dovolj varovano!



Izdelovanje dežnikov v tovarni VIS Varaždin

## Prometna varnost

Ko se nam mudi v službo marsikdaj malo bolj privijemo plin, da bi ja pravčasno prišli na svoje delovno mesto. Ob takih prilikah čestokrat pozabljamo, da je hitrost vožnje motornih vozil na naših cestah omejena. Omejena je tudi tedaj, ko se nam zelo mudi. Jutranja naglica je sploh nevarna. Saj mudi se ne samo nam, mudi se tudi drugim za nami, nasproti nam, tistim z leve in desne, skratka vsem. V taki naglici že nekoliko manj pomisljamo na to, kar je in na to kar s prometnimi predpisi ni dovoljeno. Prav zaradi tega je kršitev največjih dovoljenih hitrosti vožnje veliko.

Začnimo torej s tem poglavjem naše nove prometne zakonodaje. To tudi zaradi tega, da zvemo, kaj določajo predpisi o hitrosti in zaradi tega, da voznike spomnimo na to, da je prav hitrost ali bolje rečeno neprimerna hitrost vožnje zelo pogost vzrok prometnih nezgod. To ni naša posebnost. Tako se dogaja povsod. Do mokrih, spolzkih in sedaj pogosto poledenelih in ponekod zasneženih cestah moramo imeti

z avtomobilom precejšnjo mero spoštovanja.

Omenimo najprej napake, ki jih vozniki pogosto storijo med vožnjo. Recimo nenadno nepotrebno, znatnejše zmanjšanje hitrosti vožnje, ko za to niti ni nujne potrebe. Kakšne so posledice ima ta vozniška napaka je znano. Naleti vozil v nepričakovano ustavljače vozilo brez predhodnega opozorila so redno vsakdanji pojav. Izjema je lahko samo nenadni pojav neposredne nevarnosti, ko voznik (takorekoč podzavestno »skoči« na zavoro in vozilo obstane. Toda ob navadnih pogojih ustavljanja, kaj takega ne more priti v poštev. Tedaj morajo vozniki pravčasno vključevati zavorno luč ali dajati ustrezni znak z roko, da tako pravčasno opozorijo ostale za njimi na nameravano znatno zmanjšanje hitrosti.

Kaj pa je s tistimi, ki vozijo nenormalno počasi. To se ne dogaja na poti v službo, ampak tedaj, ko smo morda na izletu ali na vožnji ki ni vezana na čas prihoda. Kaj o tem pravi zakon? Voznik ne sme zmanjšati hitrosti

vožnje toliko, da bi njegovo vozilo oviralo normalen promet. Ta odredba je precejšnjega pomena za omogočanje normalnega poteka prometa. Kako je lahko še po domače raztolmačimo? Tako da mora voznik pravzaprav voziti z normalno in ne počasno ali prepočasno hitrostjo, ker s tem tako povzroča dishronizacijo normalnega odvijanja prometa. Taka vožnja, pravijo, ni nič manj nevarna kot prehitra. Pri tem morajo seveda vozniki znati pravilno oceniti objektivne vozne pogoje, kot so: stanje ceste, promet na njej, stanje vozila in tovara, vidljivost, vremenske prilike in vse drugo, kar bi lahko vplivalo na manjšo ali večjo hitrost vožnje v določenih okoliščinah.

## KAZNI:

1. Od 100 do 500 din ali z zapornikom do 30 dni se kaznuje voznik, ki ne prilagodi hitrosti vožnje lastnostim in stanju ceste in drugim naštetim pogojem, tako da ne more vozila pravčasno ustaviti pred oviro, ki jo je v danih razmerah mogoče pričakovati. Če je stotilec prekrška voznik motornega vozila in je bila s prekrškom povzročena neposredna nevarnost za drugega udeleženca v prometu, ali prometna nezgoda, se sme izreči tudi varstveni ukrep odvzema vozniškega dovoljenja, za čas od 30 dni do 6 mesecev.
- Od 100 do 500 din ali z zapornikom do 30 dni se kaznuje voznik, ki je zmanjšal hitrost vožnje toliko, da je s tem povzročil neposredno nevarnost za drugega udeleženca v prometu ali prometno nezgodo. Vozniku se sme izreči tudi varstveni ukrep odvzema vozniškega dovoljenja za čas od 30 dni do treh mesecev.
2. Z denarno kaznijo 50 din se takoj na mestu kaznuje voznik, ki zmanjša hitrost toliko, da s svojim vozilom ovira normalen promet.

Marjan Metljak

Žena ne sme biti nikoli sama: oče jo varuje v otroštvu, mož v mladosti, sin pa v starosti.

Ljudje, ki nenehno težijo še za večjim bogastvom, so podobni lačnim, ki nenehno kuhajo, toda se nikoli ne vsedejo za mizo, da bi to zavžili.

## SPOŠTOVANI BRALCI!

Opravičujem se vam zaradi zakasnitve Novoletne številke našega glasila.

Meni osebno je žal, da Tekstilec ni izšel pred Novim letom ali vsaj v prvem tednu tega meseca. Razlogi za zamudo so bili naslednji. Do določenega roka nisem imel dovolj prispevkov, zaradi tega si nisem mogel zagotoviti v tiskarni vrstnega reda. Tiskarna je bila pred Novim letom preobremenjena, poleg tega pa so imeli remont tiskarskega stroja.

To so bili razlogi za kasnitev našega glasila, zato prosim bralce za razumevanje in opravičilo.

Urednik:  
Konda Alojz



# Zanimalo vas bo!

## Kako umazan je denar?

Gre predvsem za papirnat denar in na umazanijo, ki se ga prime med kroženjem iz rok v roke.

Francoska doktorica farmacije Yund se je lotila bankovcev po 10 frankov in ugotovila, da je na vsakem najmanj 40.000 mikroorganizmov, največ ob robovih in vogalih. Ti mikroorganizmi so bakterije, plesni in kvasice in med njimi ni našla niti enega, ki bi bil človeku nevaren.

To pa seveda ne pomeni, da papirnat denar ne more biti idealno sredstvo za prenašanje škodljivih mikroorganizmov.

Ceprav je denar tako umazan in celo krvav, se ljudje kljub temu pehajo za njim in tekmujejo kdo ga bo imel več.

## Umetno srce na jedrski pogon.

Že nekaj let je tega, kar sta ameriška komisija za atomsko energijo in Nacionalni inštitut za srce in pljuča, sprožila in začela denarno podpirati obsežno raziskovalno dejavnost, ki naj bi privedla do umetnega srca na jedrski pogon. Tako srce naj bi vsadili v telo bolnika; kot gorivo bi rabil plutonij 238, z elektronsko regulacijo pa bi lahko nastavljali delovanje srca na 50 do 120 udarcev v minuti.

Toda pred kratkim je posebna komisija Nacionalnega inštituta

za srce in pljuča, ki so jo sestavljali zdravniki, ekonomisti, advokati in sociologi, objavila poročilo, ki bo nemara pomenilo konec vseh dosedanjih raziskav, ki so že obetale skorajšnji uspeh. Komisija je namreč ugotovila, da bi bilo radioaktivno sevanje takega umetnega srca mnogo premočno; povzročilo bi lahko levkemijo in sterilnost in bi bilo nevarno za bolnikovo okolico, še prav posebej, pa za njegovo družino.

Bržčas bo le prevladalo mnenje tistih, ki pravijo, da organov človeškega telesa ne kaže menjavati z umetnimi pripomočki. Namesto tega je treba odkrivati razloge okvar v notranjih dogajanjih v organizmu in jih odstraniti.

## Spray krivec katastrofe.

Skrivno kajenje treh učencev in uporaba lasnega spraya za pogasitev ognja sta verjetno vzroka za strahotni požar v internatu v belgijskem mestu Heusden, kjer je v mesecu maju 1974 izgubilo življenje 23 otrok.

Kot domnevajo — so učenci pri skrivnostnem kajenju zažgali odejo. Eden izmed njih je pograbil lasni spray in mislil, da bo z njim ogenj lahko pogasil. V resnici pa so se hlapi vneli in privedli do eksplozije doze s sprayem, nakar je sledil katastrofalen požar.

Movrin Majdi — sin  
Žibert Zinki — sin  
Sitar Olgi — sin  
Košir Anici — sin  
Roginič Marjeti — hčerka  
Kavčič Danici — hčerka  
Matičič Meliti — hčerka  
Nograšek Ivanu — sin

Tomc Marija iz DE 14 — na poti na delo  
Rihter Rudolf iz DE 13 — obratna nezgoda  
Kregar Milan iz DE 13 — obratna nezgoda.

## Nesreče:



Lunder Nuška iz DE 41 — obratna nezgoda  
Plahutnik Julijana iz DE 10 — obratna nezgoda

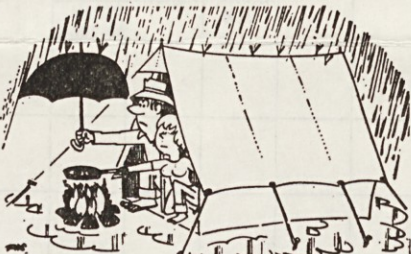
## Rešitev križanke

V zadnji številki Kamniškega tekstilca je bila objavljena križanka. Čeprav ni bilo napisano, da je nagradna je uredniški odbor prejel osem rešitev. Beseda »nagrada križanka« je pomotoma bila izpuščena.

Uredniški odbor je pregledal rešitve in ugotovil izid žrebanja. Za pravilno rešitev prejme 1. nagrado Marinka Gomilšek, 2. Franc Novak in 3. Ida Goljat.



Jaz jih imam tukaj šest, Mirko... koliko pa ti?



# Kedrovske vesti

## Sprejeti na delo:



Kuhar Marica v DE 10  
Ficko Zora v DE 10  
Šlebir Anica v DE 13  
Roglič Branko v DE 13  
Klemenc Slavka v DE 14  
Močnik Majda v DE 14  
Cafuta Milena v DE 14  
Zupančič Janez v DE 15  
Bernot Marija v DE 42  
Golob Zofija v DE 14

## Odšli iz delovne organizacije

Cekovska Dušanka iz DE 13 — samovoljno  
Potočnik Farnčiška iz DE 13 — sporazumno  
Glazar Jožica iz DE 13 — na rehabilitaciji  
Žabkar Irena, dipl. oec. iz DE 30 — sporazumno  
Begič Borut iz DE 15 — sporazumno

Čeplak Jožica iz DE 10 — samovoljno  
Štorgel Martin iz DE 31 — samovoljno  
Kocjan Stane iz DE 13 — samovoljno  
Tanič Svetlana iz DE 13 — samovoljno.

## Poroke



Tomič Liljana poročena Pohar  
Djurašević Jelka poročena Rems  
Bezovnik Jožica poročena Osenar.

Na novi življenjski poti jim želimo mnogo skupne sreče in veselja.

## Rodili so se:

Zveržina Štefki — sin  
Nograšek Martini — sin




"Kaj se pa držiš sa nogo?"  
"Kaj imaš vodo v kolemu?"  
"Kje pa, vino prijatelj, vino!"



Micka, če še dve postaje vzdržiš, pa prihraniva za eno pivo!

»KAMNIŠKI TEKSTILEC«  
GLASILO DELOVNE SKUPNOSTI  
TOVARNE »SVILANIT« KAMNIK  
UREJUJE UREDNIŠKI ODBOR  
ODGOVORNI UREDNIK  
KONDA ALOJZ  
NAKLADA: 700 IZVODOV  
TISK: »PAPIRKONFEKCIJA« KRŠKO



			KAM- BODŽA	SAD OLJKE	UČITELJ LATINICE	OSNOVNA ENOTA ZA DELO	KRANJ	DEL ČLO- VEŠKEGA TELESA	KEM. PRVINA In.	VALJE- VO	FOSFOR	NIANSA	DARE ULAGA	MAJHA JAMA	DVIGALO ZA BLAGO	TAJSKA	SL. PISATELJ JANEZ	KOZAŠ- KI POGLA- VAR		
			LAT. STRANIŠ- ČE									LAT. DVOJINA VRSTA ŽITA					AR. ŽREBEC			
			RINA ...					VRSTA CIGARET NAUK O ANALIZI				KONEC POLOTOKA SOV.TISK. AGENCIJA		Z NJO POMETAŠ AR. DRŽAVA						
			VERSKI OBRED																	
			DEŽELA MED SAVO IN DONAVO BOG SONCA								FR. MESTO NEODLO- ČEN IZID					NATRIJ				
ŽVEPLO	SLIKAR SUBIC	BR. ČRKA NEPLOD- NOST			ISTO TAK ZANOS				SRKATI								NORVEŠ- KA SRŠENAR			
DIRIGENT MARIJO						LITER AM.FILM. REŽISER GEORGE		PADEC MOR.VODE AM.PEVEC BOONE						PRALNI PRAŠEK NAUK BO- LEZNIŠES				KRYO- LOČNA ZVER		
PRVA ŽENSKA					POLITIK ..SADAT KONEC MOLITVE		PTIČI PEVCI IZ DRUŽIN PASTIRIC			METER TEČAJ ELEKTRI- ČNI...		MORČIJA KULTUR- NA RAST- LINA								
ŽELEZNO POKRIVA- LO ŠLEM						VRTNA LOPA				VIATIK LETALEC						IT. RADIO TELEVI- ZIJA				
15.ČRKA	IT.KAMION SL.FILM. IGRALKA ŠTEFKA				ZLATNI- NA ŠKORN- JAR				KISIK V GLASBI TIHO		ČEŠKO DA SPLAV				VODNIKOV MESTNI... JOŽE SLIBAR					
PRISLOV NPR. IMETI ... ČASA					PREPRO- STO. OROŽJE NRAVI			NAČRT SPORT.VA- DITELJICA					ŽELEZOV OKSID DUHOVNI- ŠKA OBLEK				SAMOGL. TOVARNA V CELJU			
POSME- HOVATI SE KOMU										BOR NEMCIJA		SL.MO- KEJIST VINKO OSOLNIK								
DEL GLAVE					ŽITNIK NADA VRSTA VIN.TRTE		BISTER NADAR- JEN	PEVKA KOHONT	SKLADAT. GOBEC POJAV NA VODI							IVANKA MOČNIK		TANKA BOMBAŽ. TKANINA		
ODLOČEN SKRAJEN											OKENSKA NAVOJNICA Z.MLET LOJEVEC					GLAS ZVOK IZMISLJE MO IME				
SKANDIJ			ZAGO- PRANOST DELAVECV PEKARNI										GORSKI SISTEM V EVROPI				AVSTRIJA PRVA ČRKA			
17.ČRKA	VZPORED- NICE KULTURNA PRIREDITEV									KRAVJI GLAS			NAŠ TIS- KARZVONE ALOJZ KONDA							
MLADENIČ 20LET KI SO JIH URI- LI ZA BOJ					JAP. DENAR LANTAL			RADIUS ZIMSKO SPORTNI OBJEKT		ZDA PESEM HVALNI- CA			GR.BOGI- NJA ZEHLI MODERNO OROŽJE				KALIJ IT. VELETOK			
HEBREJ- SKI DENAR					NAPAD SL. PEVEC VENE						NI RAVEN RANAR						GR. ČRKA			
NOVI SVET		LASTNI- NA POTEPUH					STROKOV- NO OSEBJE SARAJEVO						POGAN				OS.ZAIM. SKLADA- TELI RISTO			
PALICA PRI PLUGU					REKA V SRBIJI ZNAMKA BOJLERJA				OBRADO- VIC				ZMEDA NERED OSOVINA				GRAM SRB.SRED- NJEVŠKI VOJVODA			
VELETOK V AFRIKI					PR.SNI. KOS CANKAR IVAN					TELEVI- ZIJA	OSEBA IZ BIBLIJE				PRED- LOG ENAKI CRKI			NIZ. PEŠNIK JACOB 1577		
LAT.GLAS- NO PO- ZDRAV- LJANJE							NIZEK ŽENSKI GLAS				SLOVNIČNI POUDAREK TULEC TOK									
DVOREC IN SE- DEŽ PAPEŽA							JAGER IRAN						VOJSKA ARMADA KUMANO- VO							
VZKLIK PRI BIKOBOR- BAH					VEZNIK USNJEV TRAK			INŽENIR PRVI SLOV. FILM		ŠPORTNA PANOGA VRSTA DRAGULJA			KRIŽAN- KO SESTAVIL B.J.	ŽIVAL KI LETA	KING COLE GR.BOG VETROV					
LUKSEM- BURG	ŽARKO PETAN SOV.ŠA- HIST IVO				ŠTEVILO Z DVEMA NIČLAMA	TEKOČINA V ŽILAH MOŠTVO			FIN. PO- KRAJINA NEGRI					PAVLE ERJAVC ŠAMPIO- NI			NOVI SAD MEHAK GLAS			
KIT. DRŽAVNIK ČU... LAJ		PISATELJ NIELSEN KARDELJ EDVARD						ROVAČA MOTIKA IRIDIJ					NAJMA- NJIŠI DEL SNОВI PRIPIS					NIKAL- NICA	IVO MLAKAR	
ŠPORTNE TEKME TEKSTIL- NIH ŠOL											GR.ČRKA MNOŽ. EINSTE- INIJ									
DEL VOZA			FILM. IGRALEC SHARIF					SRB. FILM. KOMIK MIJA										LEPILO SKRAJ- ŠANO		

Rešitve nagradne križanke pošljite na uredniški odbor v roku 8 dni po izidu tekstilca.