

## OBVEŠČEVALEC

LETO X

LITJA 1969

ŠT. 2

# Kje bomo letos koristili letni oddih

## NOVA MOŽNOST ZA ODDIH NA VELIKI PLANINI

Konec meseca decembra je bila izgotovljena in predana namenu nova počitniška hišica podjetja na Veliki planini.

Velika planina leži v južnem predgorju Kamniških Alp med dolinami Kamniške Bistrice in Črne. Sestavlja jo več manjših planin: Velika planina v ožjem pomenu, Mala planina, Gojska planina, Kisovec in druge. Najvišji vrh Njivice je visok 1666 m.

Pozimi je Velika planina pokrita z debelo snežno odejo in privablja mnogo smučarjev. V ostalih letnih časih pa daje lepe možnosti za vsakodnevne izlete.

Vsa Velika planina je posejana s svojevrstnimi planšarskimi hišicami, ki tvorijo celo naselje. Nekatere od njih so last kolektivov, ostale pa uporabljajo planšarji in tudi turisti.

Večji hotel je »Šimnovec«, ki je od naše hišice oddaljen približno 100 metrov.

Od naselja se odpira zelo lep razgled na panoramo Grintavcev na severu.

Največja pridobitev je žičnica, ki potegne turiste iz doline Kamniške Bistrice na Veliko planino. Prevoz je v zaprtih gondolah in zato varen. Od žičnice do vrha Velike planine je še vzpenjača-sedežnica. V gradnji pa je še podaljšek vzpenjače v Tiho dolino. Obiskovalci si tako lahko brez večjih naporov ogledajo pretežni del tega predela.

Naša hišica je grajena v obliki pastirskih stanov. Njena razporeditev je sledeča: v pritličju je opremljena dnevna soba, dve spalnici s po dvema ležiščema, opremljena kuhinja in stranski prostori za kurjavo ter sanitarije. Na podstrešju je še en prostor, opremljen z dvema ležiščema. Po potrebi se lahko koristita tudi ležišči v dnevnem prostoru. Hišica je oskrbovana z vodo. Za prehrano skrbi vsak sam oz. skupina ali družina zase. Kuha se v koči, lahko pa se dobi hrana v hotelu Šimnovec s tem, da se pravočasno rezervira oskrba.

Koča se ogreva z drvmi in premogom, ki je v koči in naj se uporablja racionalno. Razsvetljava in kuhanje na elektriko je urejeno.

Posteljno perilo, prevleke in blazine, rjuhe, je treba vzeti s seboj, ker brez tega ni dovoljeno uporabljati ležišča, odeje pa so v koči.

Priporočljivo je vzeti s seboj brisače, žepne svetilke, krpe za brisanje posode in druge potrebščine po



Velika planina Novo naselje

lastni presoji, ki odgovarjajo potrebam bivanja v planinah.

V koči so na razpolago dvojne sani.

Vsak obiskovalec kočice odgovarja za inventar, varnost kočice in event. škodo za čas bivanja in mora ob prihodu prekontrolirati inventar in po povratku takoj izročiti ključe ter poročati v morebitnih primanjkljajih oz. škodi v koči.

Vsak obiskovalec se vpiše v koči v knjigo obiskovalcev.

Gospodar kočice je Franci Koprivnikar, njegov namestnik pa Franci Lesjak. Prijave za oddih oz. letovanje v tej koči se sprejemajo vsak dan od 11. do 12. ure v pisarni menze, kjer se dobe točnejše informacije. Prednosti pri dodelitvi imajo večje skupine članov kolektiva, ob praznikih (Novo leto, 1. maj, 29. november) pa skupine, ki še niso koristile kočice na tak praznik.

Članom kolektiva priporočamo, da koristijo možnost letovanja v gorskem svetu, saj se bodo pri tem nabrali novih moči za delo, pa tudi pregloboko ne bo treba seči v denarnico, ker je v lastni režiji letovanje cenejše.

Seveda pa so tudi za takšno letovanje določeni stroški tako s pripravo potrebne hrane, prevoz z žičnico itd. UO počitniškega doma je že razmišljal o tem, da bi se dajal regres tudi za letovanje na Veliki planini z namenom, da bi člani kolektiva v večji meri koristili hišico.

## LETOVANJE V NOVIGRADU

Za letovanje v tem domu je veliko zanimanja od strani članov kolektiva. V dveh dneh od pričetka prijav je bil počitniški dom v glavni sezoni zaseden s člani kolektiva. V tekočem letu sta bili postavljeni še dve hišici s po štirimi ležišči, tako, da je skupaj na razpolago 83 ležišč.



Skupno je bilo letos investirano v Počitniški dom v Novigradu 10 milij S. din. Poleg omenjenih novih hišic je bil položen teraco pod v jedilnici, popolnoma na novo so preurejeni sanitarni prostori ob jedilnici, pa tudi v kuhinji so bile opravljene nekatere izboljšave in dani boljši pogoji za delo osebju počitniškega doma.

### ODDIH V GOZD MARTULJKU

Tudi ležišča v tem domu, s katerimi razpolaga naše podjetje, so v celoti zasedena, ker nekaterim letovanje v tem predelu bolj ugaja in koristi kot ob morju.

Po zasedbi počitniških domov lahko ugotovljamo, da se iz leta v leto več članov kolektiva odloča za letovanje in kaže, da bomo morali še večati število ležišč v počitniškem domu ob morju. Če nam to ne bo uspelo, bo treba misliti tudi na to, da bi podjetje dajalo regres članom kolektiva za letovanje izven lastnega doma, seveda ob upoštevanju sredstev, ki jih podjetje ima v te namene.

Franc Lesjak

# Prodor kemične svile na trg

## RAZVOJ CELULOZNIH ŠTAPEL VLAKEN (Zellwolle)

1920 Leto nastanka celuloznih vlaken:

V demontirani tovarni smodnika v Premnitzu je začela firma Köln-Rottweil AG s proizvodnjo kemijskih vlaken. Vlakna so dobila ime »Vistra« in so se razvila v prva izpredena celulozna vlakna. Rojstvo »Štapel« vlaken je počasi zaustavilo njihovo proizvodnjo. Švicar Clavel je odkril postopek barvanja za umetno acetatno svilo (DRN Nr. 355 533). Na osnovi tega se je začel nagel vzpon acetatne umetne svile.

1922 Hermann Staudinger je odkril celulozo kot visoko polymer substanco in je ustanovil Chemie der Makromoleküle. Za proizvodnjo kemijskih vlaken so bila Staudingerju osnove raziskav izredno važne.

1924 Antonio Farretti začne z nadaljnim razvijanjem Totenhauptovega postopka pridobivanja vlaken iz kazeina (beljakovina iz mleka).

1925 Na Laipziškem sejmu so bili razstavljeni prvi izdelki iz celuloznih vlaken (Vistra). Združenje »Glanzstoff-Fabriken« in AGFA sta ustanovila Aceta GmbH in postavila v Berlinu tovarno acetatne umetne svile (1928. leta je Glanzstoff izstopil iz »Aceta GmbH«).

1926 Tovarne kemičnih vlaken Köln-Rottweil AG Rottweil in Bobingen so pristopile k I. G. Farbenindustrie. Raziskave kemijskih vlaken so bile v tem podjetju izredno pospešene.

1927 Hermanu Staudingerju se je posrečilo odkriti v njegovem laboratoriju iz polimera (formaldehid-polyoxymethilen) prvo sintetično vlakno z zgradbo podobno celuloznim vlaknom. Tehnično so ostala vlakna brezpomembna, toda dokazala so, da so bistvene lastnosti naravnih vlaken odvisne od njihove makromolekularne gradnje. S tem je bila v proizvodnji kemijskih vlaken odprta pot sintetičnim vlaknom.

1928 Wallace Hume Carothers je začel v laboratoriju ameriškega kemijskega koncerna E. I. Du Pont z raziskavo polimerizacije in sintetično gradnjo substanc z večjo molekularno težo.

Tovarna barv I. G. je odkrila umetno svilo z veliko trdnostjo, ki je bila kasneje v kemijski industriji dokončno razvita (1936) kot specialna umetna svila (kord) za avtomobilske plašče.

1929 V obratu I. G. v Ludwigshafenu je uspela sinteza polyakrilnitrila (DRP 580.351 in 654.989).

1930 Sodišče je prepovedalo tovarni barv I. G. in tovarni J. P. Bemberg AG blagovne znamke agfa-svila, acetat-svila in bemberg-svila na zahtevo trgovine z naravno svilo.

Carothers je našel polyester s presenetljivimi lastnostmi pri raztezanju vlaken. Njegove »Superpolyester niti« so se lahko raztezale in so potem postale bolj elastične in trdne.

Za tekstilije pa ta vlakna niso bila uporabna, ker so se topila pri nizkih temperaturah. Carothers se je zato začel ukvarjati s polyamidi.

## UVELJAVITEV CELULOZNIH VLAKEN — RAZVOJ SINTETIČNIH VLAKEN

1931 Rojstno leto sintetičnih vlaken:

Emil Hubert, Heinrich Popst in Herman Hecht so izpredili pri tovarni barv I. G. **Pe-Ce** vlakno, prvo sintetično vlakno (DRP Nr. 660.264).

Tovarna I. G. je priglasila idejo poenostavljenega postopka pređenja celuloznih vlaken.

1934 Po zvišanju tališča polyvinilkloridnih vlaken (G. Schonburg) je stekla v tovarni barvil I. G. poskusna proizvodnja Pe-Ce vlaken.

Herbert Rein je odkril postopek za raztapljanje polyakrilnitrila. Izdelana vlakna pa so imela prenizko trgalno trdnost.

1935 Tovarna barv I. G. je prikazala prvo blago izdelano iz celuloznih vlaken iz bukovine in s tem znatno razširja osnovno surovino za industrijo kemijskih vlaken. V Italiji je začela firma Snia-Viscosa proizvodnjo kazeinskega vlakna »Lanital« po postopku, ki ga je odkril Ferretti.

Carothers je uspel pri firmi Du Pont in hexamethilendiamina in adipinske kisline odkriti vlakno Polymer 66 s tališčem 250°C, kar je bilo primerno za proizvodnjo vlaken. S tem je nastalo odkritje, ki je pripeljalo do naylona.

1936 Specialna umetna svila za avtomobilske plašče — (kord svila) se je pričela proizvajati in se uporablja v tovarnah avtomobilskih plaščev, ki so opustile bombaž.

1937 Otto Bayer, Henrich Rinke in Werner Siefken so odkrili v obratu — Bayer Leverkusen polyuretan (DRN Nr. 728 981).

Thomas Clapham je postavil prvi patent za poenostavljeno pređenje celuloznih vlaken (DRP Nr. 704 346).

1938 Paul Schlack je polymeriziral v obratu tovarne barv I. G. kaprolaktam. Danes so osnove za proizvodnjo perlona.

Firma Du Pont je začela s produkcijo naylona.

1939 Tovarna barv I. G. je izpredila prvo perlon-svilo. Na Leipziškem sejmu je tovarna barv I. G. razstavila prva polyvinilkloridna vlakna in izdelke iz teh vlaken, in vzbudila veliko pozornost. Na poletnem sejmu v San Francisku je firma Du Pont prikazala prvi nylon in izdelke iz naylona. Ameriške poročevalske agencije so slavile nylon kot eno največjih odkritij v zgodovini ameriškega gospodarstva.

Otto Bayer in Peter Kurtz sta v nekem obratu firme Bayer razvila direktno sintezo akrilnitrila



iz acetilena in pruske kisline. Na osnovi tega so kasneje nastala akrilna vlakna.

- 1940 V ZDA so prišle na trg prve nogavice iz nylona.
- 1941 Angleška kemika Whinfield in Dickson sta odkrila poliestrska vlakna (angl. patent št. 578.079). Firma Du Pont je začela z raziskovalnim delom na področju polyakrilnitril vlaknen.
- 1942 Herbert Rein je odkril pri tovarni barv I. G. v dimethylformamidu najbolj primerno topilo za polyakrilnitril (DRP. 72.024 z dne 13. 4. 1942). V ZDA so končno spoznali, da je polyakrilnitril topljiv v dimetilformamidu (USA P. Nr. 2404 714 z dne 17. 6. 1942).
- 1943 Herbert Rein je delal pri tovarni barv I. G. na razvoju akrilnih vlaken. Vojna je preprečila Reinu, da bi uresničil svoj cilj.
- 1945 Kako je padala proizvodnja kemijskih vlaken, se vidi na primeru proizvodnje Nemčije, Japonske in Italije, ki so proizvodnjo 1,2 milijona ton iz leta 1943 v letu 1945 znižale na 687 000 ton. V Nemčiji primanjkuje zaradi manjše proizvodnje blago in kemična tekstilna pomožna sredstva. Teža leta so Rusi demontirali in odpeljali celotni obrat za proizvodnjo perlon vlaken, ki ga je tovarna barv I. G. postavila med vojno. Firmi Glanzstoff Phrix sta izgubili svoje obrate za proizvodnjo kemijskih vlaken v vzhodni in srednji Nemčiji.

## UVELJAVITEV SINTETSKIH VLAKEN NA TRGU

- 1946 Proizvodnja kemijskih vlaken v Nemčiji je znašala samo 48 000 ton, od tega 22 300 ton v vzhodnem bloku.
1950. V zvezni republiki Nemčiji je združenje Glanzstoff-fabriken AG začelo s proizvodnjo perlon vlaken. V ZDA je firma Du Pont poslala na trg akrilno vlakno — **orlon**.
- 1952 V ZRN je stekla proizvodnja nylon vlaken pri firmi Rhodiaceta AG v Freiburgu.
- 1953 Herman Staudinger je prejel kot utemeljitelj kemije makromolekul Nobelovo nagrado.
- 1954 V ZRN je firma Bayer AG začela s proizvodnjo akrilnega vlakna — **dralona**.
- 1955 Firma Glanzstoff AG in obrat barvil firme Hoechst AG sta začela s proizvodnjo poliesterskih vlaken (diolen in trevira).
- 1962 V svetu je prvič proizvedeno več kot milijon ton sintetičnih vlaken.
- 1965 Svetovna proizvodnja kemijskih vlaken je prvič prekorajčila mejo pet milijonov ton vlaken.

K o n e c

K. J.

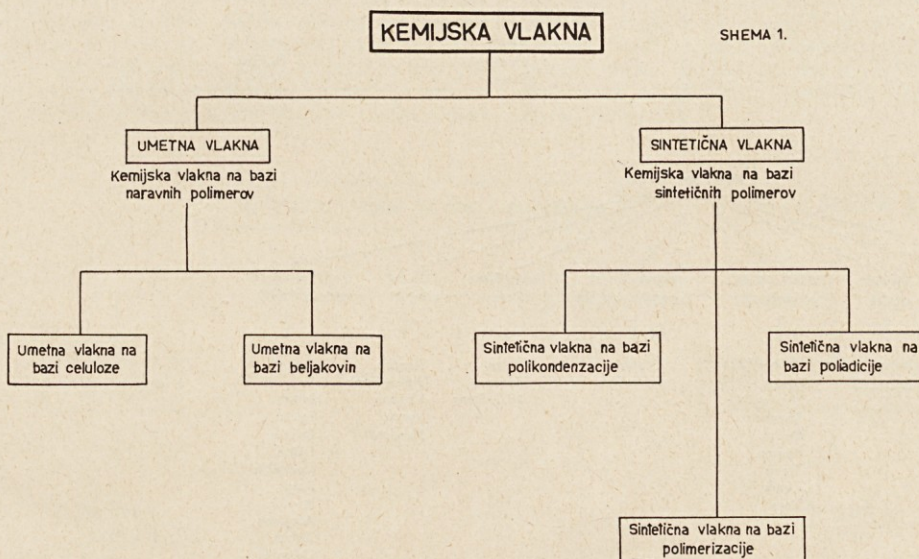
# Proizvodnja, predelava in uporaba kemijskih vlaken

Predilnica Litija je včasih proizvajala samo prejo iz bombažnih vlaken, danes pa se predelujejo tudi vlakna iz raznih sintetičnih in naravnih polimerov. Predelava novih vrst vlaken pa zahteva uvajanje novih tehnoloških postopkov. Težave se pojavljajo zlasti zaradi tega, ker predelujemo ta vlakna na strojih, ki so konstruirani za bombaž. Seveda je potrebno za pravilno izbiro najprimernejših postopkov poznati in razlikovati razne vrste kemijskih vlaken, predvsem pa moramo poznati njihove lastnosti, katerih nepoznavanje lahko povzroči nepotrebne zastoje v proizvodnji in slabo kvaliteto izdelane preje. Namen člankov o proizvodnji, predelavi in uporabi kemijskih vlaken je, da bi ti s svojim

skromnim obsegom pomagali pri vsakdanjem delu. Zajemali bodo osnovno znanje o kemijskih vlaknih, zato je tudi podajanje kemijskih znakov in imen skrženo na minimum, ker je za razumevanje le teh potrebno osnovno znanje iz kemije.

## Kaj so kemijska vlakna?

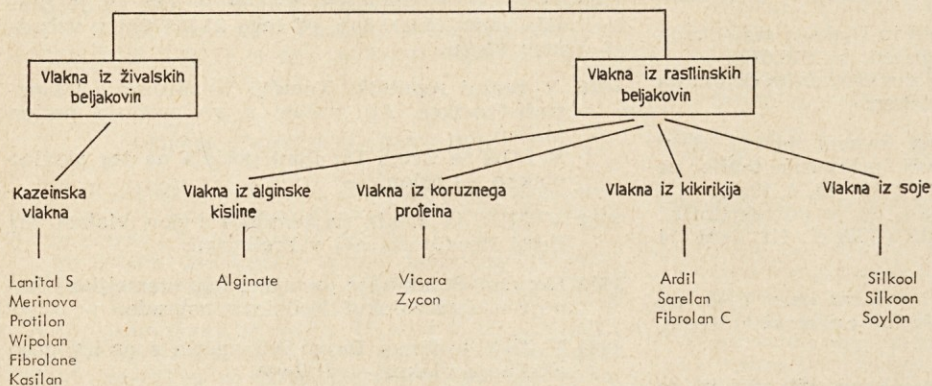
S proizvodnjo prvih kemijskih vlaken se je v tekstilni industriji začelo novo obdobje — ogromen korak naprej v proizvodnji, predelavi in uporabi tekstilnih proizvodov. Poleg naravnih vlaken so se pojavila nova





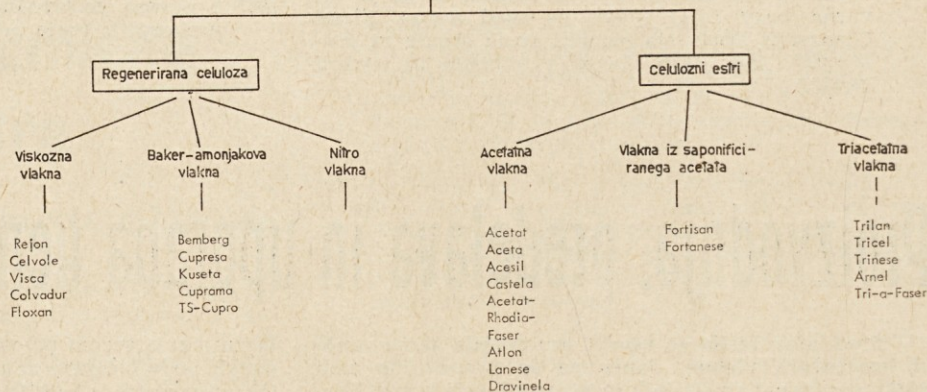
UMETNA VLAKNA NA BAZI BELJAKOVIN

HEMA 2.



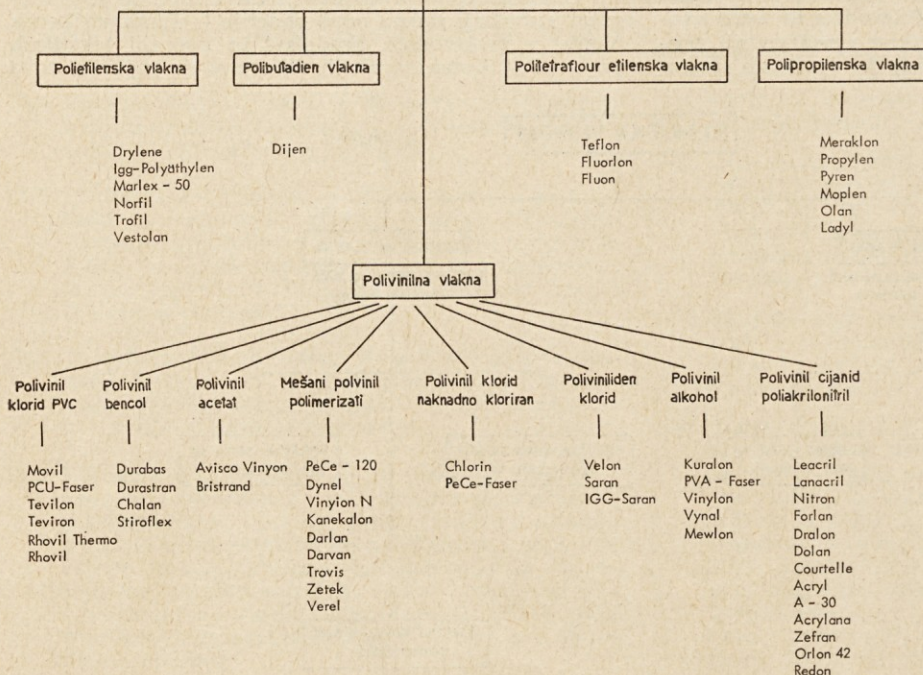
UMETNA VLAKNA NA BAZI CELULOZE

HEMA 3.

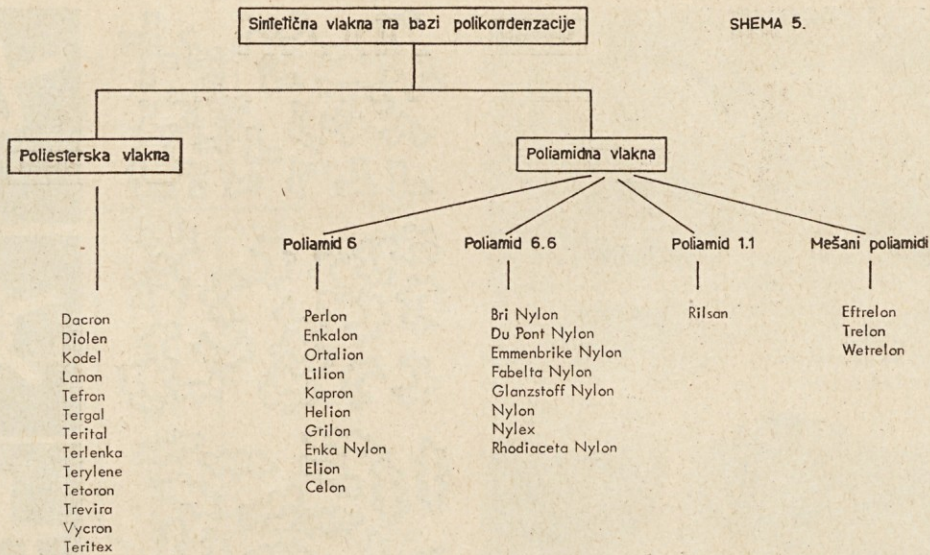


Sintetična vlakna na bazi polimerizacije

HEMA 4.







vlakna — **kemična vlakna**. To je bila revolucionarna sprememba, ki je botrovala nadaljnjemu razmahu tekstilne industrije v svetu.

**Kemijska vlakna** imenujemo tiste tekstilne surovine, ki smo jih pridobili s predelavo (tj. določenimi tehnološkimi postopki) iz naravnih ali sintetičnih surovin z uporabo raznih kemijskih postopkov. Z razvojem kemijskih vlaken je nastala tudi **razdelitev kemijskih vlaken** po strukturi (sestavi) in načinu pridobivanja. To razdelitev prikazuje **shema 1**.

Kemijska vlakna delimo v dve skupini.

Prva skupina so kemijska vlakna na **bazi naravnih polimerov** (celuloza, beljakovine) — imenujemo jih **umetna vlakna**, druga skupina pa so kemijska vlakna na **bazi sintetičnih polimerov** — imenujemo jih **sintetična vlakna**. Beseda **polimer** je sestavljena iz besed poly-mnogo in meros-del. Tako je ta pojem razumljiv in pomeni po naše nekako pomnožitev. To se pravi, da so enake molekule (tj. najmanjši del snovi, ki ga lahko dobimo pri delitvi z mehaničnimi postopki) združene v velemolekule (mnogo molekul skupaj).

**Umetna vlakna** se nadalje delijo na umetna vlakna na **bazi celuloze**, prikazana so v **shemi 3** in umetna vlakna na **bazi beljakovin**, katerih razdelitev prikazuje **shema 2**.

**Sintetična vlakna** pa delimo nadalje na vlakna na **bazi polikondenzacije**, prikazana so na **shemi 5**, na **bazi polimerizacije** — **shema 4** in na **bazi poliadicije**, prikazana na **shemi 6**.

Kaj je polimerizacija, že vemo, razložiti pa moramo še ostala dva izraza. Beseda **polikondenzacija** je sestavljena iz besed poli-mnogo in kondenzacija t. j. na primer ohlajevanje vodne pare, kjer se tvori kot posledica kondenzacije vodne kapljice. V kemičnem smislu pa to pomeni izločanje nekih snovi npr. — vode. Torej

je polikondenzacija postopek, pri katerem se združuje več molekul enakih snovi v novo molekulo, pri tem pa se neke snovi izločajo.

Beseda **poliadicija** pa je sestavljena iz besed poli-mnogo in adicija-seštevanje. Pri poliadiciji se med sabo vežejo molekule raznih snovi, pri tem pa se istočasno izloča vodikov atom (atom je najmanjši delec snovi, ki ga dobimo pri delitvi s kemijskimi postopki). V shemah je prikazana razdelitev kemijskih vlaken na posamezne skupine.

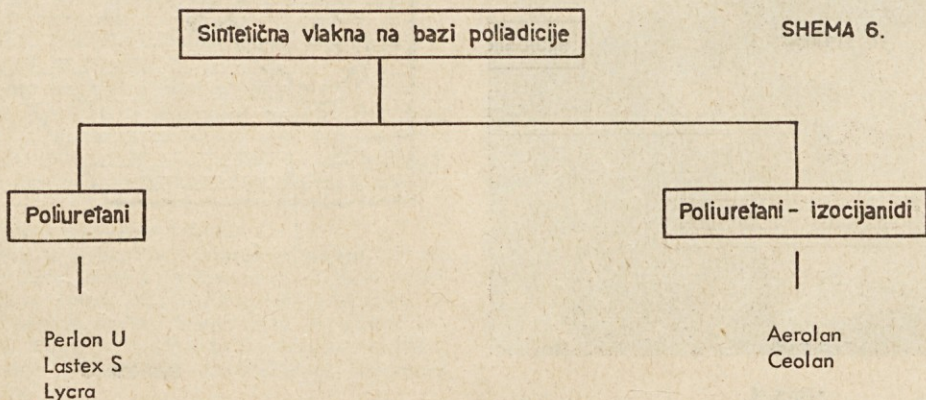
Poleg vrste vlaken so podana tudi imena teh vlaken. Kakor je razvidno, imajo vlakna iste kemijske strukture različna imena, to pa zaradi tega, ker vsaka tovarna, ki proizvaja ta vlakna, daje svojemu proizvodu tudi svoje ime. V razpredelnici so navedena samo imena vlaken najvažnejših proizvajalcev.

#### Osnove o predenju kemijskih vlaken:

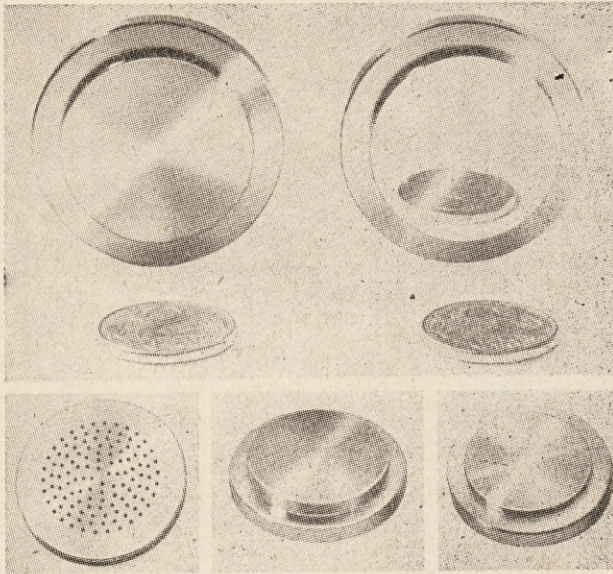
Preden preidemo na opis posameznih vrst vlaken, se moramo spoznati z osnovami **predenja kemijskih vlaken**.

Pod besedo predenje ne smemo misliti na predelavo vlaken v prejo, ampak na končno fazo tehnološkega postopka pridobivanja kemijskih vlaken, kjer raztopljene naravne ali sintetične polimere v pastastem ali tekočem stanju oblikujemo zaželeno obliko vlaken.

Osnova vseh tehnoloških postopkov za izdelavo kemijskih vlaken je iz modificiranih (spremenjenih) naravnih in sintetičnih polimerov izdelati tekočo ali pastasto maso, iz katere predemo vlakna. Različni postopki za proizvodnjo kemičnih vlaken slonijo na sledečih principih.



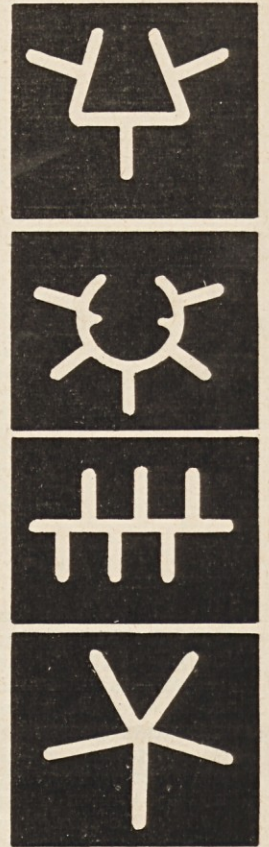
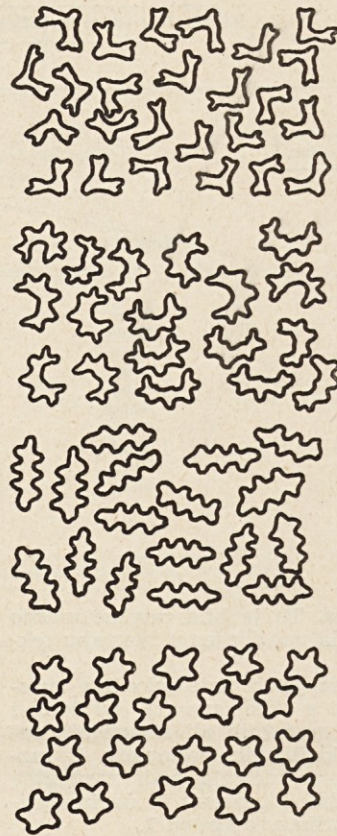




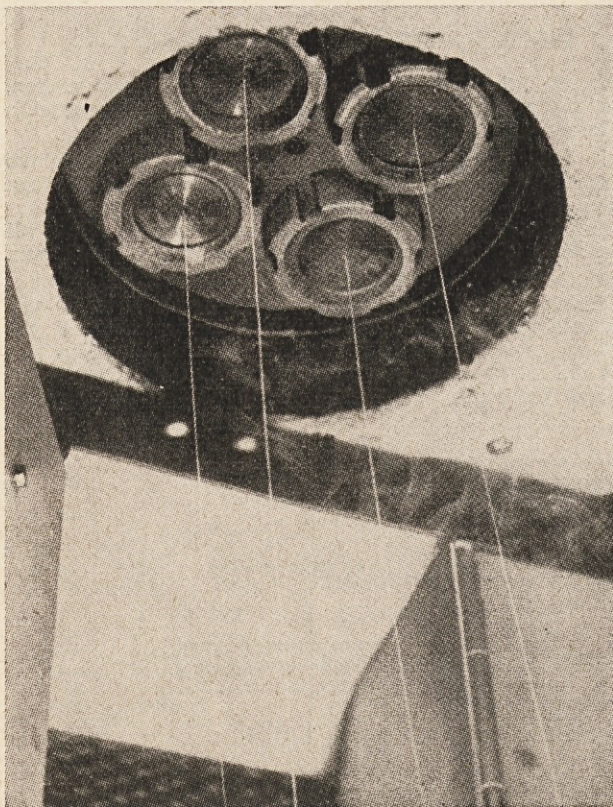
Slika 1

1. **Raztapljanje** čim čistejših prirodnih, modifikiranih (spremenjenih) prirodnih ali sintetičnih polimerov v primernih topilih ali raztapljanje trdnih polimerov s segrevanjem, da dobimo tekočo ali pastasto maso. Nekatere polimere, ki raztopljeni niso obstojni, samo omeščamo s segrevanjem.

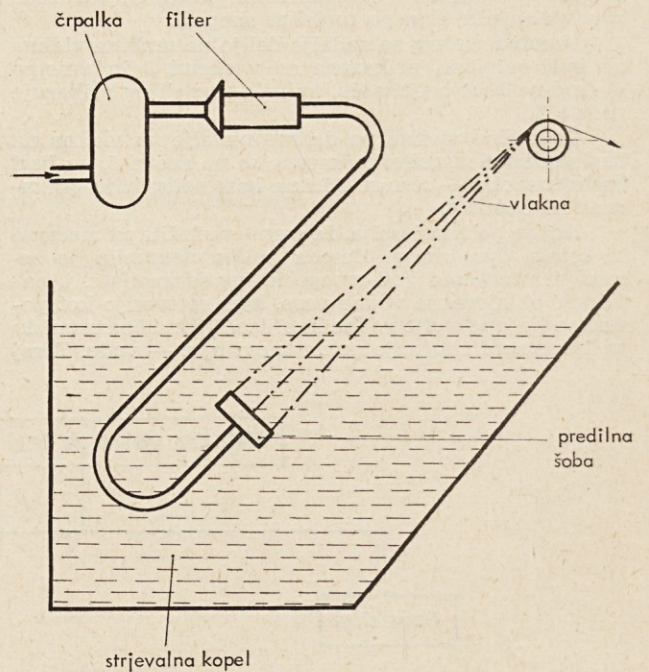
2. **Stiskanje** dobljene filtrirane viskozne (židke) raztopine skozi tanke luknice predilne šobe. **Predilna šoba** (slika 1) je zgrajena na istem principu kot tuš v kopalnici, le da je mnogo manjša. Tuš razprši dotekajočo vodo v nešteto vodnih curkov, predilna šoba pa dotekajočo maso v nešteto niti. Predilne šobe so zelo



SHEMA 7

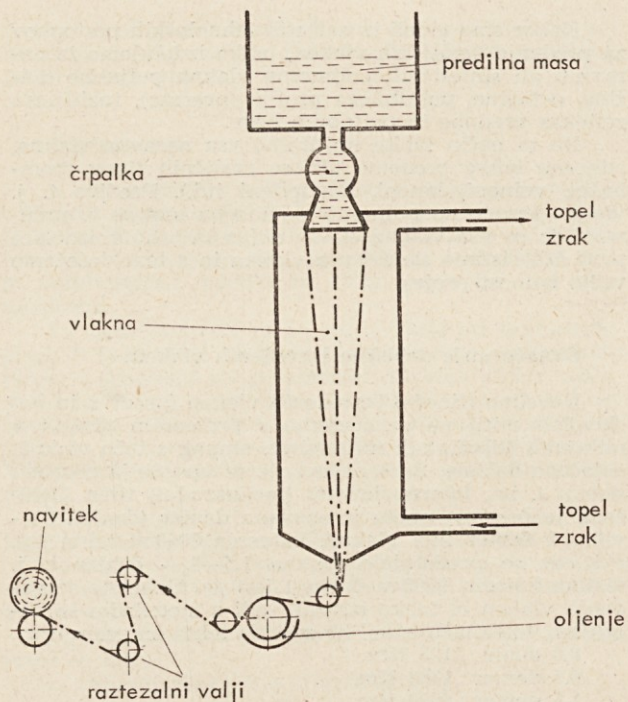


Slika 2



SHEMA 8





SHEMA 9

drage, ker so izdelane iz zlitin plemenitih kovin: zlata in platine in iridija ali rutenija. To so žlahtne kovine, ki so še veliko dražje od zlata. Predilne šobe so zelo majhne (kot kovanec) in imajo lahko od 600—5000 luknjic, to se pravi, da lahko iz ene šobe predemo prav toliko vlaken (600—5000). Za proizvodnjo polifila (več vlaken) ima predilna šoba več luknjic. Lahko predemo tudi eno samo nit — monofil (kot prikazuje slika 2), v tem primeru pa ima predilna šoba samo eno luknjico.

Luknjice v predilnih šobah so lahko različnega premera ali različnih profilov (prerezov) kakor je prikazano na shemi 7, odvisno od tega kakšno vlakno želimo izdelati. Premer teh luknjic je navadno od 50 do 10 mikronov (tisočinka milimetra), lahko pa so tudi manjšega ali večjega premera. Ker lahko izdelamo šobe z luknjicami različnih premerov, lahko predemo tudi vlakna različnih debelin in profilov.

### 3. Otrjevanje (koaguliranje) vlaken.

Tekoča masa, talina in omehčani polimeri oblikovani po stiskanju skozi predilne šobe v vlakna morajo otrdeti, da vlakna obdržijo svojo obliko, ki so jo dobila pri pređenju (stiskanju skozi šobe).

Koaguliranje (otrjevanje) vlaken dosežemo z:

- a) odstranjevanjem topila
  - po mokrem postopku
  - po suhem postopku
- b) ohlajevanje taline ali omehčanega polimera

#### a) odstranjevanje topila:

1. Po mokrem postopku (shema 8):

Pri mokrem predilnem postopku se predilna šoba nahaja v kopeli z razredčilom (topilo se izpira) ali s sredstvom za nevtralizacijo — topilo se nevtralizira, npr. pri pranju las nevtraliziramo lug (milo) s kislino (kis).

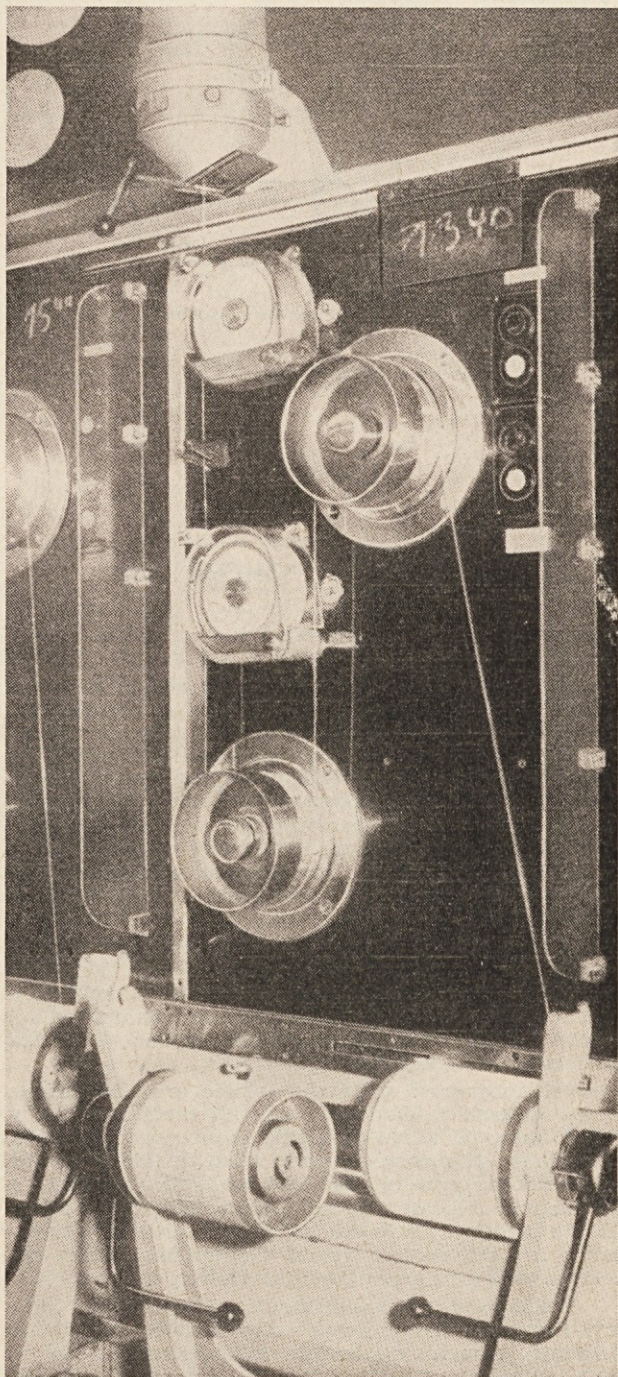
#### 2. Suhi predilni postopek (shema 9):

Predilna šoba je v zaprtem prostoru — komori ali jaški, kjer cirkulira (kroži) segret zrak. Topilo vsled pređenja v toplu zraku izhlapi. Pri tem postopku se z ohlajevanjem zraka topilo kondenzira iz plinastega v tekoče stanje. Tako se topilo lahko znova uporabi.

b) Ohlajevanje talilne ali omehčanega polimera (shema 10):

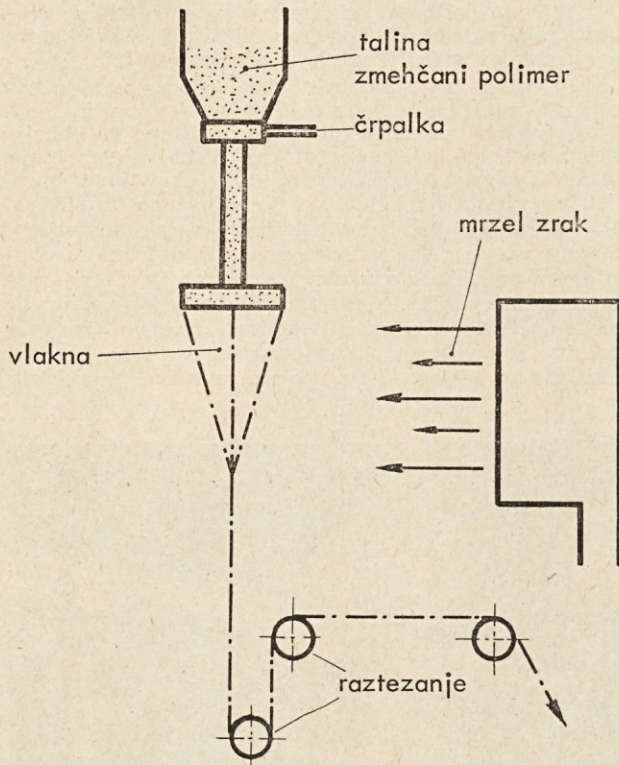
Pri tem postopku prikazanem na shemi 10 se predilne šobe nahajajo v komorah ali jaških, skozi katere kroži ohlajen zrak, vsled česar vlakno otrdi.

Pri obeh predilnih postopkih (odstranjevanju topila ali ohlajevanju polimera), otrdi — koagulira najprej površina vlakna. To dejstvo koristimo zaboljšanje lastnosti izdelanega vlakna. Takoj po pređenju vlakna raztezamo, nato režemo, ali pa navijamo brezkončna vlakna na kolut, kar je prikazano na sliki 3. Po raztezanju ima vlakno nekajkratno prvotno dolžino. S tem dosežemo, da se velike molekule polimerov usmerijo vse po dolžini vlakna. Toda čim bolj vlakno raztezamo tem manjša je razteznost in prožnost izpredenih vlaken. Če hočemo izdelati kodrasto vlakno pred popolnim koaguliranjem (otrjevanjem), vlakna vodimo med parom valjev, ki sta drobno rebrasta, (polokrogla



Slika 3





SHEMA 10

rebra). Na ta način dobijo vlakna isto število kodrov kot ima valj reber.

Po dolžini razlikujemo **neskončno vlakno**, katerega dolžina je omejena z dolžino predena in navitka. Neskončno vlakno izdelano iz naravnih polimerov (celuloze, beljakovin) se imenuje **umetna svila** ali **rajon**, neskončno vlakno iz sintetičnih polimerov pa se imenuje **filament**. Izpredena vlakna pa se lahko po predenju tudi režejo na posebnem stroju (konventer) na poljubno dolžino. **Rezana vlakna** iz polimerov na bazi celuloze in beljakovin se imenujejo **umetno predivo**, rezana vlakna iz sintetičnih polimerov pa se imenujejo **sintetično predivo**.

Kakor smo videli, se lahko proizvajajo neskončna in rezana vlakna poljubne debeline in dolžine. Vendar s tem vse možnosti, ki nam jih nudi predenje kemijskih vlaken, še niso izkoriščene. Z ozirom na refleks (odboj) svetlobe proizvajamo lahko svetleča (glanz), polmedla ali medla (mat) vlakna.

Pri normalnem predenju dobimo svetleča vlakna, če pa hočemo izdelati polmedla ali medla vlakna, v tekočo maso ali talino dodajamo titanov dioksid ( $\text{TiO}_2$ ), anorganske pigmente, ali pa v maso in talino tlačimo pod velikim pritiskom očiščeni zrak, ki se razprši v drobne mehurčke in tako tudi ostane, ko vlakno otrdne. Vsa ta sredstva imajo nalogo, da svetlobne žarke razpršijo in tako dobimo medla vlakna. Enak efekt dosežemo tudi s hrapavo površino vlakna.

Predemo pa lahko tudi barvana vlakna. Če hočemo prestri barvana vlakna se v predilno raztopino ali talino dodajajo pigmentalna barvila zaželenne barve. Če pa dodamo še anorganske pigmente, titanov dioksid ali v maso potiskamo komprimiran zrak, lahko predemo medla ali polmedla vlakna.

Kakor smo videli iz naštetih tehnoloških postopkov za predenje kemijskih vlaken, lahko izdelujemo iz naravnih ali sintetičnih polimerov vlakna poljubne dolžine, debeline, poljubnega profila (prereza), različnega refleksa svetlobe in poljubnih barv.

Na ta način lahko imitiramo vsa naravna vlakna, odnosno lahko predemo vlakna različnih tipov (bombažni, volneni, laneni, konopljeni itd.). Predivo t. j. vlakno rezano na poljubno dolžino pa ima še to prednost, da so vsa vlakna enako dolga in tako v izdelani preji izkoristimo skoraj vsa vlakna in s tem dosežemo večjo trdnost preje.

#### Označevanje debeline izpredenih vlaken:

Debelino (finočo) izpredenih vlaken (prediva in neskončnih niti) ne označujemo s premerom vlakna v mikronih (tisočinkah milimetra), ampak s težo vlakna, določene dolžine. Za označevanje se uporablja poseben sistem t. im. **internacionalni (mednarodni) titer**. Določena je posebna enota imenovana **denier** (denje). Številko **1 denier** ima vlakno, katerega 9000 m tehta 1 g. Pri nas se predelujejo vlakna 1,5—8,— denier t. j. vlakna katerih 9000 m tehta 1,5—8 gr. Debelino izpredenih vlaken bi lahko izražali tudi z metričnim številčenjem, ki označuje, koliko metrov tehta en gram npr.:

8,0 denier : 1125 Nm

6,5 denier : 1385 Nm

1,5 denier : 6000 Nm

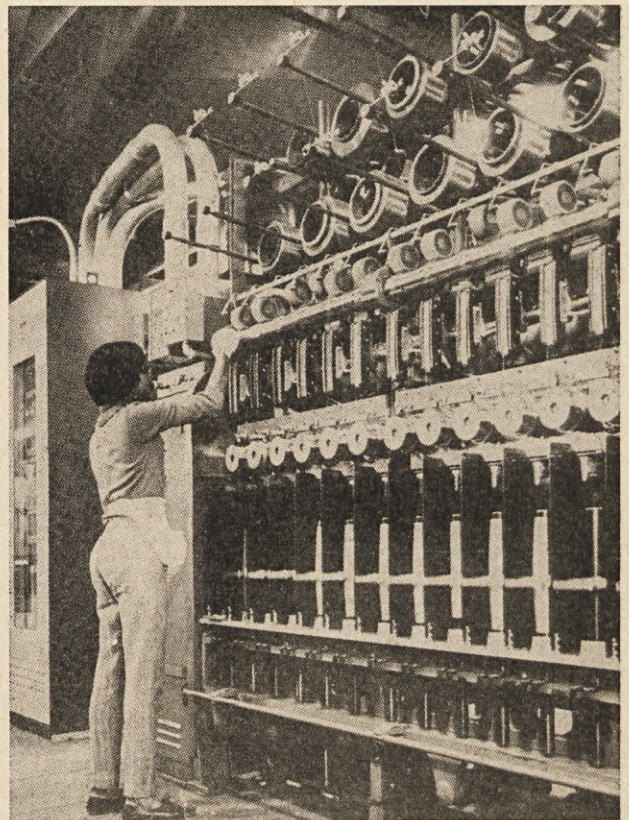
Faktorji za preračunavanje:

9000 : Nm = Den

9000 : Den = Nm

če bi torej označevali debelino vlaken po metričnem sistemu, bi operirali s štirištevilčnimi števili. Zato tudi uporabljamo internacionalni titer (Den), ker ima opravka samo z eno ali dvoštevilčnimi števili.

K osnovam predenja kemijskih vlaken je potrebno dodati še tako imenovano **texturirano prejo**. V prejšnjih poglavjih smo že omenili, da lahko predemo, vlakna v obliki neskončnih niti ali pa te režemo na po-



Slika 4



ljubno dolžino. Texturiranje ni del proizvodnje kemijskih vlaken, pač pa predstavlja njihovo dodelavo, podobno kot predenje v predilnici.

### Texturiranje

Z združevanjem večjega števila neskončnih niti in njihovim posukanjem dobimo prejo (umetno svilo), ki pa se razlikuje od preje iz prediva (naravna ali rezana kemijska vlakna) po tem, da preja iz neskončnih niti ni voluminozna, vlakna so zbita, preja pa ima otip gladkosti.

Te slabe lastnosti pa so odpravljene pri texturirani preji. S posebnimi postopki obdelave (npr. termofiksiranjem) dosežemo na posameznih vlaknih stalne vozle, zanke ali kodre, ki se lahko na vlaknih pojavljajo brez odrejenega reda. Njihovo mesto in velikost sta odrejeni tako, da je na enem mestu v preji samo nekoliko zank. Voluminoznost dosežemo z različnimi tehnološkimi postopki.

Postopek teksturiranja je uporaben za vlakna različne kemijske strukture in denijaže. Texturirana preja je voluminozna, elastična, mehka in dobro pokriva (pokrije večjo površino kot neteksturirana preja) ter ima mat površino.

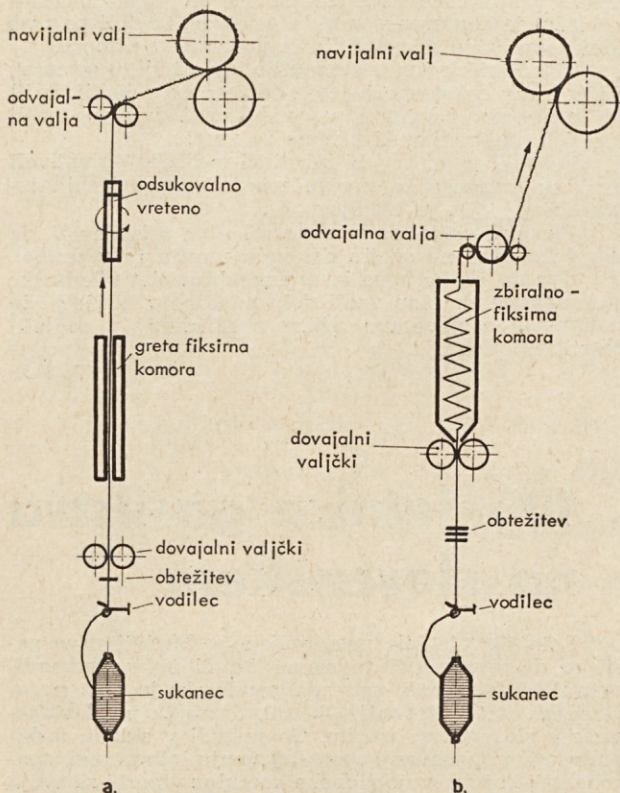
Po lastnostih razlikujemo več vrst teksturirane preje in sicer:

1. voluminozna preja (Bauschgarne)
2. raztegljiva preja (Stretchgarne)
3. nakodrana preja (Kräuselgarne).

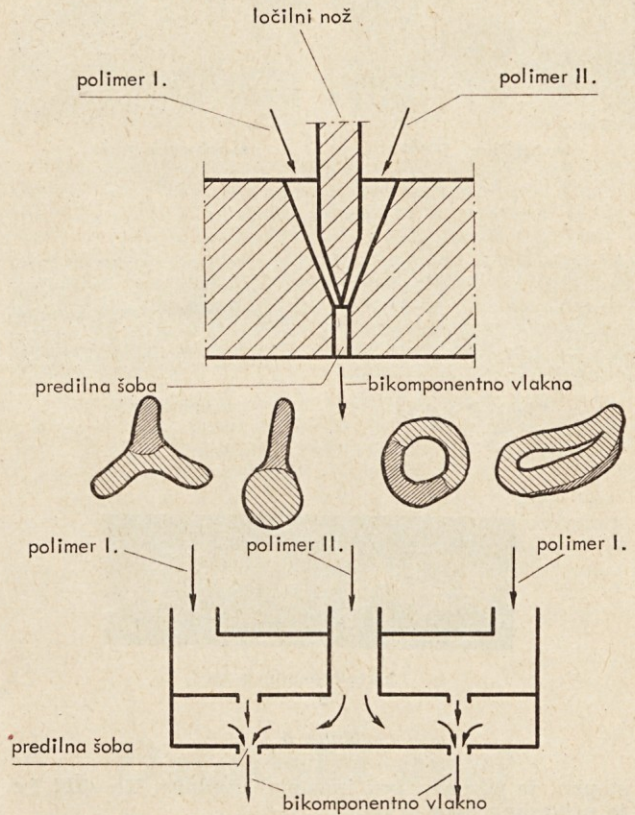
### Postopki za proizvodnjo teksturirane preje

#### 1. Kodranje s sukanjem:

Postopek kodranja s sukanjem je danes največjega gospodarskega pomena, je pa tudi najstarejši. Shematično je prikazan na shemi 11 a. Izvira iz patenta firme Heberlein & Co AG, Wattwil, Schweiz.



HEMA 11



HEMA 12

#### Kratek opis tehnološkega postopka:

Neskončne niti se posukajo, sukanec se termofiksira nakar se preja odsuka — vlakna ostanejo skodrana. Celotni postopek je kontinuiran — neprekinjen. Izdelana preja je po celem svetu poznana pod imenom **Helanca**. Na sliki 5 a je prikazana tako izdelana preja.

#### 2. Texturiranje s krčenjem:

Postopek je postavila firma J. Bancroft & sons Ltd. USA z osnovnim patentom iz leta 1953.

#### Kratek opis tehnološkega postopka:

Posukane niti se dovajajo v posebno zbiralno fiksirno komoro — krčilna komora. Skodrana nit se termofiksira in preja dobi teksturirani efekt.

Shematični prikaz tega postopka je prikazan na shemi 11 b.

Ekzkluzivni patent tega postopka je bil leta 1956 pridobljen v Švici. Preja, izdelana po tem postopku, je poznana pod imenom — znamko »Banlon«. Na sliki 5 b je prikazana tako izdelana preja.

#### 3. Texturiranje s pihanjem:

Ta postopek je postavila firma E. I. Du Pont de Nemours & Co. Inc. USA.

#### Kratek opis tehnološkega postopka:

Vlakna se vodijo skozi posebno komoro, v katerih se izvaja teksturiranje z zvrtnjenjem vlaken pod visokim pritiskom zraka, ki ga dovajamo skozi posebne pihalne šobe. Tako izdelana preja se ne fiksira. Včasih se je pri nekaterih postopkih izvajalo termofiksiranje z vročim zrakom ali s paro. Na ta način je firma Du Pont proizvajala nylon 501. Danes so najbolj razširjena vrsta vlaken poznana pod imenom »Taslan«. Preja izdelana po tem postopku je prikazana na sliki 5 d.

#### 4. Texturiranje z vodenjem niti po ostrini:

#### Kratek opis tehnološkega postopka:

Pri tem postopku se niti vodijo — vlečejo preko posebnih rezil za kodranje. V vlaknih nastanejo notranje napetosti, vsled tega se niti nakodrajo — na vlaknih nastanejo zanke. Preja, izdelana po tem po-





raztegljiva preja

a.



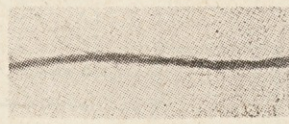
voluminozna preja

b.



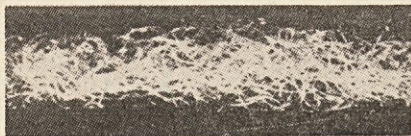
"Agilon" vlakno

c.



zankasta preja

d.



bikomponentna preja

e.

Slika 5

stopku, je poznana pod imenom »Agilon«. Na sliki 5 c je prikazana taka preja.

5. Teksturiranje s pređenjem bikomponentnih niti:

Teksturirani efekt lahko dosežemo tudi že pri samem pređenju, to jo izdelavi vlaknen, če predemo vlakna iz dveh različnih kemičnih komponent — dobimo bikomponentno vlakno. Pri nekaterih bikomponentnih vlaknih dobimo teksturirani efekt šele s segrevanjem po pređenju. Na shemi 12 sta shematično prikazani dve predilni šobi za pređenje bikomponentnih vlaken in različni profili teh vlaken. Na sliki 5 e je prikazana preja izdelana po tem postopku.

K. J.

## Delo sindikalne podružnice

Tudi letos bo sindikalna podružnica plačala 42 članom delovnega kolektiva enotedensko letovanje v Novigradu ali Gozd Martuljku.

Sindikalna podružnica Predilnice Litija že deseto leto prispeva del dohodka od članarine za letovanje odnosno okrevanje članov kolektiva. Po evidenci je koristilo tovrstno okrevanje že 290 članov kolektiva.

Letos je UO sindikalne podružnice sprejel pravilnik o okrevanju članov. Po pravilniku imajo prednost za brezplačno okrevanje člani kolektiva, ki

- imajo najdaljši delovni staž,
- še niso bili na okrevanju po sindikatu,
- kateri imajo najnižji dohodek na družinskega člana,
- katerim je okrevanje zaradi slabega zdravja koristno,
- ki aktivno sodelujejo v sindikatu.

Komisija za letovanje je zbrala pismene predloge od članov kolektiva posameznega oddelka.

Za bodoče delo je komisija za letovanje in okrevanje dala upravnemu odboru sindikalne podružnice nekaj priporočil z namenom, da bo izbira za okrevanje čim bolj objektivna:

1. Z zbiranjem predlogov naj se prične že meseca marca, t. j. v času, ko počitniški domovi še niso zasedeni.

2. Iz vsakega oddelka je potrebno zbrati več predlogov, da komisija lahko izbere osebe, ki v večji meri izpolnjujejo kriterije pravilnika.

3. Določena sredstva za okrevanje bi se izplačala tudi takrat, če koristi član kolektiva letovanje v drugem počitniškem domu.

Enotedensko okrevanje po sindikatu pa ne smemo zamenjevati s preventivnim okrevanjem in zdravljenjem v zdraviliščih, ker je preventivno okrevanje koristno, če traja najmanj 21 dni, naša sindikalna podružnica pa nima toliko denarja.

Zato je UO sindikalne podružnice priporočil samoupravnim organom, da določijo primerna sredstva za zdravljenje članov kolektiva v zdraviliščih. Veliko članov ima namreč revmatska in ostala obolenja, ki se lahko pozdravijo le s podaljšanim zdravljenjem v zdraviliščih. Upati je, da bo tudi to priporočilo drugo leto uresničeno, kar bo v korist celotnemu delovnemu kolektivu.

Franc Lesjak

## Delo mladinske organizacije

12. aprila je obiskalo našo tovarno 30 mladincev iz Tovarne dekorativnih tkanin Ljubljana. Ogledali so si potek proizvodnje, potem pa smo izmenjali nekaj mnenj, predvsem o aktivnosti same mladine.

17. maja pa smo vrnili obisk Tovarni dekorativnih tkanin Ljubljana in se še tesneje povezali z njihovo mladino. Sklenili smo tudi, da bomo v prihodnje organizirali skupne izlete v tovarno tekstilne industrije.

V juniju pa smo imeli letno mladinsko konferenco, katere se je udeležilo 22 mladincev, sekretar osnovne organizacije ZK tov. Franc Borišek in predsednik Občinske konference ZMS Franc Maver. Kljub majhni udeležbi je konferenca v redu potekala, izvolili pa smo tudi nove člane sekretariata in nadzornega odbora.

Tov. Borišek nas je seznanil o investiciji in povedal, da je velik del gospodarjenja odvisen od mladih, kajti mi se moramo naučiti dobro gospodariti, da bomo imeli kaj pokazati tistim, ki pridejo za nami.

Povedal je, da naj bi mladinci medsebojno vplivali drug na drugega za preprečevanje neopravičenih izostankov, ki jih je čedalje več.

Poudaril pa je, da se mora mladina prizadevati, da doseže čimveč na svojih delovnih mestih in v družbi.

Upamo, da bo novo izvoljeni sekretariat mladinske organizacije uspešno vodil delo mladine v podjetju in nadaljeval z navezavo stikov z mladimi iz podjetij tekstilne industrije.

B. N.

## 100 - letnica gasilstva na slovenskem

Leta 1869 je bilo ustanovljeno v Metliki prvo gasilsko društvo na Slovenskem. Da bi temu pomembnemu dogodku dali ustrezen poudarek, je 6. kongres Gasilske zveze Slovenije sklenil, da se ta proslava izvede v slovenskem merilu. To je tudi v skladu z današnjimi prizadevanji po utrjevanju obrambne sposobnosti, ki ima svoje globoke korenine v borbi za svojo nacionalno samoniklost v vsej svoji preteklosti.

Osrednja proslava 100-letnice gasilstva na Slovenskem bo od 15. do 17. avgusta 1969 v Metliki. Prokro-



viteljstvo proslave je prevzel predsednik Izvršnega sveta SRS tov. Stane Kavčič.

Iz našega podjetja se bo udeležilo proslave v Metliki približno 45 članov IGD Predilnice Litija in bo prevoz organiziran s posebnim avtobusom. Proslave se bodo udeležila tudi ostala društva iz območja naše občine.

V počastitev omenjenega jubileja bodo tudi na območju naše občine pomembne proslave.

Tako je GD Javorje 22. 6. 1969 razvilo svoj društveni prapor in na ta dan izvedlo mokro gasilsko vajo, ki je dobro uspela.

Predsednik tega društva je član našega kolektiva tov. Karel Mandelj. Povprečna starost desetine tega društva je 17 let.

Gasilsko društvo Šmartno bo 9. in 10. avgusta proslavilo 85-letnico obstoja, proslava bo pod okriljem Občinske gasilske zveze Litija.

Na območju Občinske gasilske zveze Litija deluje 20 društev. Društva so zelo aktivna in z nabiralnimi akcijami in udarniškim delom obnavljajo gasilske domove in nabavljajo opremo.

Občinska gasilska zveza Litija ne prejema iz občinskega proračuna nobene dotacije. Njeno strokovno delo je odvisno le od 4% prispevka, ki ga dajejo v gasilski sklad zavarovalni zavodi.

DS našega podjetja je odobril 1 milijon Sdin dotacije za plačilo gasilskega avtomobila, kar pomeni razumevanje za tovrstno dejavnost v občinskem merilu.

Potrebe na področju požarne varnosti na litijskem območju pa so velike in bo potrebno dobiti sredstva tudi iz občinskega proračuna.

Verjetno bo zanimivo omeniti tudi razvoj gasilske organizacije v našem podjetju.

V stari Jugoslaviji je obstajala gasilska desetina, ki je delovala kot sestavni del litijskega društva. Službo dežurnih gasilcev so opravljali nočni čuvaji. Med okupacijo je dejavnost starejših gasilcev prenehala. Po osvoboditvi je bilo 3. 3. 1946 ustanovljeno delovno mesto dežurnega gasilca, dne 10. 5. 1946 pa je bila ustanovljena gasilska desetina, ki je štela 12 članov.

Zanimivo je, da je imelo podjetje 9. 6. 1947 11 poklicnih gasilcev, leta 1948 pa je od teh ostal le eden. Po izmenah so bile organizirane gasilske desetine. Leta 1954 sta bila nastavljena dva dežurna gasilca, gasilska organizacija pa je štela 36 članov in je delovala v organizacijskem sestavu gasilskega društva Litija.

21. 4. 1956 se je GD Predilnica Litija osamosvojilo in se pričelo tudi naglo razvijati. Nastavljen pa je bil tudi še tretji dežurni gasilec. Organiziranih je bilo več strokovnih tečajev. Leta 1958 je imelo društvo že 112 članov in članic.

20. maja 1961 je društvo razvilo lastni gasilski prapor.

Društvo je sodelovalo na tekmovanjih in dosegalo zavidljive uspehe. Tekom let se je dopolnjevala gasilska oprema in so sedaj gasilske desetine dobro opremljene.

V letošnjem letu bo nabavljenih 180 m gumiranih cevi in 150 m C cevi.

Društvo ima za letošnje leto sledeč program dela:

- organizirati tečaj za izprašane gasilce,
- organizirati tečaj za brigadirke o uporabi ročnih gasilnih aparatov,
- požarno preventivna predavanja za vse člane kolektiva,
- udeležiti se tekmovanja na proslavi 100-letnice gasilstva na Slovenskem v Šmartnem pri Litiji,
- izvesti tekmovanje vseh tovarniških desetini ob tovarniškem prazniku, na kar se desetine že pripravljajo.

Z izpolnitvijo tega programa bomo tudi v našem podjetju dostojno proslavili jubilej gasilstva na Slovenskem.

Franc Lesjak

## Nesreče pri delu v I. polletju 1969

Ugotavljamo, da je bilo v I. polletju letošnjega leta skupno 16 nesreč pri delu z 284 izgubljenimi dnevi. Od teh je bilo 10 obratnih nesreč, ki se nanašajo predvsem na manjše poškodbe rok in nog, zaradi neprimerne čiščenja strojev, vrezov z nožem, vbodljajev z žičnikom, obrabljenosti vreten ter delne neprevidnosti in naglice dela. 6 nesreč pa je bilo na poti na delo in z dela, ki so bile posledica poledenele in slabo vzdrževane ceste in pokvarjenih vozil. Poškodbe so bile vse lažjega značaja.

Največ poškodb je bilo v mesecu maju, največ izgubljenih dni zaradi poškodb pa v mesecu aprilu in sicer 74 dni. Povpreček izgubljenih dni na mesec v I. polletju zaradi poškodb pa je bil 47 dni.

Nezgode so v letošnjem letu v precejšnjem upadanju, saj jih je v primerjavi z lanskim polletjem več kot polovico manj. V lanskem prvem polletju je bilo 38 nezgod s 595 izgubljenimi dnevi, torej 22 nezgod več in 311 izgubljenih dni več.

H. T.

## Delavski svet je glasoval o izključitvi iz podjetja

Komisija za izrekanje ukrepov (disciplinska komisija) v zadnjem času obravnava vse več primerov kršitve delovnih dožnosti, zaradi neopravičenih izostankov.

Na zadnji seji dne 6. 6. 1969 je med drugim obravnavala 2 delavca, ki sta v letošnjem letu imela že toliko neopravičenih izostankov, za katere bi po pravilniku o kršitvah delovnih dolžnosti, delavski svet lahko izrekel ukrep izključitve. Komisija je delavskemu svetu tudi predlagala oba delavca za izključitev.

Delavskemu svetu so bile podrobno pojasnjene dosedanje kršitve obeh delavcev. Oba delavca sta bila na zasedanju tudi navzoča, vendar v opravičilo nista mogla ničesar utemeljenega navesti. Delavski svet je s tajnim glasovanjem odločal o predlogu komisije. Vendar, ker na tajnem posvetovanju delavca nista bila izključena, je delavski svet moral izreči drug ukrep. Obema delavcema je izrekel ukrep **zadnjega javnega opomina**. Enemu od teh delavcev je zadnji javni opomin izrekla že komisija!

Oba delavca bi bila lahko zelo zadovoljna, da ni prišlo do izključitve. Pričakovati je bilo, da bosta vsaj nekaj časa »zdržala«. Toda ne! Že po tem zasedanju sta spet oba neopravičeno izostala.

Navedli smo dva primera zelo grobe nediscipline. Oba delavca bo treba ponovno disciplinsko obravnavati.

Ali bo delavski svet pri naslednjem glasovanju izglasoval izključitev?

Ta primer naj bi bil tistim članom DS, ki se niso strinjali z izključitvijo takih nediscipliniranih delavcev, v poduk, da bi v bodoče v takih primerih bolj premišljeno glasovali.



# Upokojeni so bili

**Fani Pavliha**, roj. 24. 9. 1913.

Oče je bil železničar, mati pa je delala v našem podjetju 13 let. V Predilnici Litija je delala od leta 1946 dalje, pred tem pa ni bila zaposlena. Ves čas zaposlitve je delala v vlagalnici kot vlagalka preje. Vseh 22 let zaposlitve se je vozila na delo s kolesom, le ob zelo visokem snegu je hodila peš. Peš poti pa je več kot 1 uro v eno smer, vendar ni službe nikoli zamudila. Tudi bolna je bila v vseh letih službe le enkrat.

Upokojena je bila dne 28. 2. 1969.

**Elza Jošt**, roj. 10. 11. 1917.

Ko ji je bilo dobrih 13 let, se je prvič zaposlila kot gospodinska pomočnica in je bila v tem poklicu zaposlena 13 let in sicer do 1. 5. 1944. Nato je bila zaradi bolezni nekaj časa doma. V našem podjetju se je zaposlila takoj po osvoboditvi in sicer 15. 7. 1945 v sukalnici na previjalnem stroju. Približno 3 leta je delala tudi v predilnici kot prisukovalka in predica. Sicer pa je delala ves čas v sukalnici kot previjalka in nazadnje kot dvojlilka.

Tudi njena mati je delala v tem podjetju polnih 39 let.

Njena skupna pokojninska doba znaša 35 let, v našem podjetju pa 23 let in pol.

Upokojena je bila 5. 3. 1969.

**Marija Planinšek**, roj. 27. 8. 1916.

Pred vojno je nekaj časa delala kot delavka v separaciji rudnika. Med vojno je bila nezaposlena in je živela na svojem domu v Selcah.



**Tov. Pavliha Fani**



**Tov. Jošt Elza**

V našem podjetju se je zaposlila 19. 2. 1946 v predilnici kot predica na raztezalki, kjer je delala ves čas do upokojitve.

Avgusta 1942 je pričela sodelovati z NOV. Bila je obveščevalka, kurirka in kuhala je za razne edinice. Čas sodelovanja z NOV ima priznan od 1. 8. 1942 do 28. 2. 1943 enojno in od 1. 3. 1943 do 15. 5. 1945 dvojno.

V našem podjetju je bila članica DS v letu 1957 in v letu 1962 in 1963.

Decembra 1961 je bila odlikovana z medaljo dela. Njena skupna pokojninska doba znaša 29 let, v našem podjetju pa znaša delovna doba 23 let.

Upokojena je bila 4. 4. 1969.

**Lada Habič**, roj. 15. 5. 1920.

Prvič se je zaposlila v našem podjetju, ko ji še ni bilo 16 let. Najprej je bila dvojlilka v sukalnici. Do leta 1942 je delala vseskozi v sukalnici.

Po osvoboditvi se je zaposlila 19. 9. 1945 in je bila zaposlena v tem podjetju z dvema prekinitvama do upokojitve. V tem času je delala nekaj let v predilnici kot prisukovalka in predica, ves ostali čas pa v sukalnici.

V aprilu 1943 se je aktivno vključila v delo NOV. Bila je obveščevalka in zbirala je razni material. Maja 1944 je odšla v ilegalo, kjer je bila do osvoboditve. Aktivno organizirano delo NOV ima priznано dvojno od 1. maja 1943 do osvoboditve.

V našem podjetju je bila članica DS v letu 1960/61 in 1964/65, članica UO v letu 1964 in 1965. Bila je tudi članica raznih komisij samoupravnih organov, poverjenica sindikata in članica IO sindikalne podružnice.

Njena skupna pokojninska doba znaša 30 let, delovna doba v našem podjetju pa 26 let.

Upokojena je bila 21. 4. 1969.

**Alojzija Ravnikar**, roj. 6. 1. 1915.

Prvič se je zaposlila leta 1933 kot gospodinska pomočnica v Ljubljani, kjer je bila zaposlena do leta 1938 pri petih družinah. Od leta 1938 do 1943 je bila nezaposlena.

V našem podjetju se je zaposlila 15. 2. 1943 v sukalnici na dvojlilnem stroju, nato pa je delala na previjalnem stroju vse do upokojitve.





**Tov. Witwicky Stanislav**

V podjetju je bila izvoljena v svet delovne skupnosti sukalnice.

Njena skupna pokojninska doba znaša 30 let, v našem podjetju pa je delala 25 let in pol. Upokojena je bila 25. 4. 1969.

#### **Emilija Zupančič, roj. 28. 4. 1919.**

Prvič se je zaposlila v našem podjetju 30. 10. 1933, ko ji je bilo dobrih 14 let. Najprej je delala v predilnici I kot snemalka, nato prisukovalka in predica ter v sukalnici kot dvojilka.

Po osvoboditvi se je zaposlila v našem podjetju 24. 6. 1946 spet kot prisukovalka, leta 1959 v sukalnici kot dvojilka, od leta 1961 dalje pa je delala kot čistilka strojev vse do upokojitve.

Tudi njen mož je bil zaposlen v tem podjetju 37 let.

Njena skupna delovna doba znaša skoro 31 let, kar je vsa delovna doba v našem podjetju. Upokojena je bila 30. 4. 1969.

#### **Stanislav Witwicky, roj. 30. 10. 1919.**

V našem podjetju se je zaposlil 3. 2. 1936 in bil tu zaposlen do 1941. leta. Nato je bil eno leto zaposlen v Spitalu na Koroškem, od leta 1942 do 1943 pa je bil zaposlen v Tovarni gumijevih izdelkov »Sava« Kranj.

Po osvoboditvi se je zaposlil v našem podjetju 19. 9. 1945. Bil je na različnih delovnih mestih — vozač dvigala, mazač strojev, čistilec strojev in pri remontu strojev.

Skupno priznana pokojninska doba znaša 30 let, v našem podjetju pa je delal 29 let.

Invalidsko je bil upokojen 19. 5. 1969.

#### **Marija Krafogel, roj. 7. 3. 1916.**

Prvič se je zaposlila 10. 9. 1930 v našem podjetju, ko ji je bilo dobrih 14 let. Najprej je delala na motovilih in sicer do 22. 1. 1940. Takrat je bila med drugimi delavci zaradi pomanjkanja dela odpuščena. Zaposlila se je nato na posestvu Slatina od 1. 2. 1940 do 14. 10. 1943. Nato ni bila zaposlena. Sodelovala je z NOB in ima priznan čas sodelovanja enojno od 15. 10. 1943 do 9. 5. 1945.

Po osvoboditvi se je zaposlila v našem podjetju 18. 7. 1945 kot previjalka v sukalnici in je bila na tem delovnem mestu zaposlena vse do upokojitve.

V našem podjetju je bila članica UO v letu 1966 in 1967, 2 leti je bila članica sveta delovne skupnosti. Bila je tudi članica komisije za delovna razmerja.

V letu 1966 se je v podjetju usposobila za instruktorko in poučevala novosprejete delavke — previjalke.

Leta 1960 je bila odlikovana z medaljo dela.

Njena skupna pokojninska doba znaša 33 let, v našem podjetju pa je delala 28 let in pol.

Upokojena je bila 31. 5. 1969.

#### **Ljudmila Cvetan, roj. 2. 9. 1918.**

Do 1921. leta je živela doma pri starših. Prvič se je zaposlila 1. 3. 1939 v Lihtenturnu v Ljubljani, kjer je bila zaposlena do novembra 1939.

Od 1. 7. 1940 do avgusta 1942 je bila zaposlena kot gospodinjka pomočnica pri lesnem trgovcu Lavrinu v Litiji, nato pa kot gospodinjka pomočnica pri Kobler Ani v Litiji do 3. 8. 1946.

V našem podjetju se je zaposlila 14. 8. 1946 kot predica na flyerju in bila na tem delovnem mestu zaposlena vse do upokojitve.

Iz njene stare delovne knjižice, ki jo hrani, je razvidno, da je bila v tem podjetju po osvoboditvi 10-krat proglašena kot udarnica.

V našem podjetju je bila 2-krat izvoljena v delavski svet in sicer 1953 in 1958, 1-krat pa v svet delovne skupnosti.

V letu 1960 je bila odlikovana z medaljo dela.

Njena skupna delovna doba znaša 30 let, v našem podjetju pa skoro 23 let.

Upokojena je bila 31. 5. 1969.

Od vseh upokojevcov so se poslovili predstavniki podjetja in jim izročili denarne nagrade, ki pripadajo članom kolektiva ob upokojitvi.

Vsem se s tega mesta ponovno zahvaljujemo za ves trud, ki ste ga vložili v delo za koristi podjetja in želimo še mnogo zadovoljnih in zdravih let!

L. R.

## **Gradnja železniškega prehoda**

Vse občane, posebno pa še člane kolektiva Predilnice Litija zelo zanima gradnja prehoda preko železnice. Več let se že govori o gradnji, letos pa je bilo celo vlišati, da se bo z gradnjo pričelo.

Člani naših organov upravljanja so na sejah pogosto načenjali to vprašanje, zato smo želeli dati članom kolektiva uradno pojasnilo. Zaposlili smo načelnika za gospodarstvo Skupščine občine Litija tov. Lada Cerarja, da nam je odgovoril na nekaj postavljenih vprašanj.

**Vprašanje:** Ali je že dokončno določeno kakšne vrste prehod preko železnice se bo gradil?

**Odgovor:** Občani so se na zboru volilcev na podlagi priporočila in mnenja strokovnjakov za urbanizem odločili za gradnjo nadvoza. Nadvoz bo 60-tonski betonski most na stebrih, približno 7 metrov nad progo ali v višini zgornjega nadstropja občinske zgradbe. Preko njega bo možen prehod za pešce in ves promet, osebni in tovorni.

Prostor pod stebri bo precejšnja pokrita površina in primerna za ureditev tržnice in podobnega.

Istočasno z gradnjo nadvoza bo treba urediti tudi cestišče na obeh straneh nadvoza in ga pri Predilnici speljati zadaj za tovarno.



Ko bo nadvoz zgrajen, bodo zaprti trije prehodi preko železnice: na obeh straneh tovarne in nezavaran prehod »Pri Turku«. S tem bo prihranjenih 10 milij. S din ali 50 % od vsote, ki jo sedaj plačuje Skupščina občine Litija za vzdrževanje prehodov preko železnice.

Gradnja podvoza ni bila priporočljiva zaradi tega, ker bi bil ta lahko visok le 2,50 metra, torej primeren le za osebna vozila in pešce. Za tovorni promet pa bi morali uporabljati in urediti prehod pri tovarniškem bazenu.

**Vprašanje:** Kolikšen je predračun za gradnjo nadvoza in kdo bo financiral gradnjo?

**Odgovor:** Predračun celotne ureditve nadvoza s cestiščem je izdelan v višini 294 milij. S din.

Železniško transportno podjetje Ljubljana je prvotno obljubilo investiranje v višini 50 %, drugo pa naj bi krila Skupščina občine Litija skupno z litijskimi gospodarskimi organizacijami, kasneje pa so to izjavo preklicali in so pripravljene prispevati le 30 milij. S din.

Skupščina občine Litija predlaga tak način financiranja, da ŽTP kot investitor prispeva 50 % vrednosti nadvoza t. j. 100 milij. S din (sam objekt nadvoza bi stal 200 milij. S din), 100 milij. pa Skupščina občine Litija skupaj s podjetji, ŽTP, ki upravlja s progo pa

12-letne stroške\* za vzdrževanje tega prehoda, oz. da v tej višini prevzame odplačilo anuitet.

To je predlog, na katerega pa soinvestitorji še niso pristali. Pri banki so se predstavniki Sob Litija že dogovarjali za kredit v višini 240 milij. S din, vendar ga ta za letošnje leto ni odobrila, pripravljena pa ga je dati prihodnje leto v višini 100 milij. S din. Če bi ta znesek prevzela v odplačilo Sob Litija s podjetji in če bi ŽTP pristalo na omenjeni predlog razdelitve financiranja ter po svoji poti iskalo in dobilo kredit, potem bi prihodnje leto lahko pričeli z gradnjo.

**Vprašanje:** Kolikšni so stroški za izdelavo načrtov tega objekta?

**Odgovor:** Idejni načrt za nadvoz je izdelan in predložen skupščini. Glavni načrt pa ne bo izdelan dotlej, dokler ni dokončno rešeno vprašanje financiranja, predvidevajo pa, da ga bodo dali izdelati še letos. Skupščina občine Litija je plačala le urbanistično rešitev tega objekta v višini 2 milij. S din, idejni načrt je plačalo Železniško transportno podjetje Ljubljana.

Torej: ureditev prehoda preko proge je zopet odložena za eno leto. Tovarišem, ki ta zapletena pota, predvsem okrog financiranja, urejajo, želimo, da bi jim bila sreča v tem pogledu v letu 1970 bolj naklonjena.

M. Kralj

## Kratke vesti iz kolektiva

V šolskem letu 1968/69 smo štipendirali:

8 dijakov na tehniški tekstilni šoli v Kranju,

1 dijaka na ekonomski srednji šoli v Trbovljah,

1 študentko na pravni fakulteti v Ljubljani.

Za šolsko leto 1969/70 pa so bili na novo štipendirani 3 dijaki na tehniški tekstilni šoli v Kranju.

Učni uspeh štipendistov na srednjih šolah ob koncu šolskega leta:

1 dijak je izdelal z zadostnim uspehom,

2 dijaka sta izdelala z dobrim uspehom,

5 dijakov s prav dobrim uspehom,

z odličnim uspehom pa je končal razred tov. Kaplja Milan iz Litije, Trg na Stavbah 11, kateremu za ta uspeh iskreno čestitamo!

\*

Stanovanjska komisija podjetja je pri zadnji razdelitvi stanovanj v mesecu maju in juniju, čeprav je imela na razpolago za razdelitev le 2 novi in 5 izpraznjenih stanovanj ter 2 garsonjeri, z raznimi kombinacijami, rešila 19 stanovanjskih problemov.

Stanovanjske probleme borcev NOV je v glavnem rešila v celoti.

Vseh prosilcev za stanovanja v podjetju je še 84.

H. T.

\*

Delavski svet je na zadnjem zasedanju obravnaval predlog Komisije za izrekanje ukrepov za izključitev dveh delavcev iz kolektiva zaradi neopravičenih izostankov. Krivca sta bila na DS navzoča in nista mogla navesti utemeljenih razlogov za izostanke.

S tajnim glasovanjem članov DS delavca nista bila izključena, izrečenega jima je bila kazen zadnjega javnega opomina.

Lahko bi bila zadovoljna, da nista bila izključena, vendar sta še v istem tednu neopravičeno izostala in ju bo treba ponovno disciplinsko obravnavati.

Ali bo DS prihodnjic izglasoval izključitev?

Ta primer naj bi bil tistim članom DS, ki niso glasovali za izključitev nediscipliniranih delavcev v poduk, da bi se v bodoče v takšnih primerih bolj premišljeno odločali za najstrožji ukrep.

\*

V letošnjem letu smo temeljiteje očistili požarni bazen na zahodni strani podjetja. V njem se je razraščala trava in nabiralo blato, ki je onemogočalo odzvem vode v primeru požara. Za očiščen bazen so bile nabavljene ribe-krapci, ki bodo v bodoče poskrbeli, da se bo bazen čistil po naravni poti.

\*

Pred kratkim je bil izročen svojemu namenu nov vhodni prizidek. V pritličju se nahaja pisarna vodje proizvodnega sektorja, obeh nadmojstrov in administratorke. V I. nadstropju se nahaja laboratorij (le-ta se je moral preseliti zaradi pomanjkanja prostora za novo čistilnico). V II. nadstropju pa so pisarna mojstrov predilnice II, skladišče rezervnih delov in klima naprave za laboratorij.