

Ureja: glavni in odgovorni urednik Peter Gunčar in uredniški odbor, ki ga sestavljajo: Jože Javornik — predsednik, Miloš Štempihar — namestnik in člani: Marija Semen, Vida Žumer, Nežka Štefe, Tine Rojina, Drago Žvokelj, Boris Pertot. Tisk: ČP »Gorenjski tisk« v Kranju

LETO IX. — 27. IV. 1966 — Št. 4

# tekstilec

## I. MAJ

RES LEPO JE SLISATI BESEDE: NAJ ŽIVI I. MAJ — PRAZNIK DELOVNIH LJUDI! Toda, mar niso te besede postale zadnja leta za mnoge samo fraza, zgolj besede in nič več?

Verjetno imam prav, ko trdim, da so redki tisti, ki ta dan še vedno resnično doživljajo kot svoj praznik, kot praznik dela in delovnih zmag, kot veliki dan delovnih ljudi, ki nam ga je dala naša revolucija. Če naši borci ne bi osvobodili naše države, ne bi mogli praznovati delovni ljudje tega praznika svobodno in javno!

Ali kdaj pomislimo na tiste narode, ki s solzami v očeh preživljajo ta dan na skrivaj ali pa v potu svojega obraza v borbi za košček kruha? Ali kdaj pomislimo na tiste narode, ki se z orožjem v roki bore za svojo svobodo in obstoj? Kako srečni bi bili, če bi lahko že letošnji 1. maj praznovali tako, kot ga praznujejo svobodni narodi po vsem svetu. Zanje je to le velika želja, nedosegljiva želja.

Nekoč, pred dvajsetimi leti, smo biti tako srečni tudi mi, Jugoslavlani. Doživeli smo zlato svobodo, in čeprav je bila naša domovina razdejana in opustošena, smo bili srečni, ker smo postali res svobodni. Z voljo in veseljem, požrtvovalno in nesebično smo prijeli za orodje in vsako leto je prineslo nove uspehe, nove pridobitve. Vsakega 1. maja smo potem radostni proslavljali te naše delovne zmage in sprejemali nove naloge, nove zadolžitve. Naša takratna praznovanja tega praznika so bila zato globoka in polna radosti, ker smo praznovanje resnično doživljali, ker smo ta praznik tudi cenili.

Minila so leta in z njimi je šla vsa naša gorečnost in radost. V naših srcih ni več tiste želje, da bi ta praznik praznovali skupaj, da bi ga doživljali. Za večino je postal le dela prost dan in le redki ga praznujejo tako, kot bi ga morali vsi. Za nekatere je tako že žrtev, če se morajo udeležiti prvomajske proslave, na primer v podjetju. Niti tiste pol urice ne zmorejo posvetiti svojemu prazniku, čeprav so mnogi Jugoslavlani dali zanj svoja življenja. Je morda tak odnos vsa naša hvaležnost tistim, ki so nam omogočili, da praznujemo ta praznik svobodni in svobodno? Morda pa bo letošnje praznovanje vsaj delno takšno, kot je bilo nekoč? Morda letos ne bo takih članov kolektiva, ki že leta nazaj naskrivaj odhajajo iz podjetja, da jim ne bi bilo treba prisostvovati proslavi? Res bi bilo lepo in prav, če bi vsi — brez izjeme — vsaj tiste trenutke ostali na proslavi z veseljem in radostjo, če bi vsaj tiste trenutke iz srca doživljali ta praznik tako, kot smo ga pred leti doživljali kar več dni, na proslavah, na paradah, na športnih prireditvah, na mitingih in še in še. NAJ ŽIVI I. MAJ, NAS PRAZNIK, naj v bodoče ne bo več zgolj fraza iz ust delovnih ljudi, temveč parola, ki prihaja iz srca.

P. G.

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TEKSTILINDUS — KRANJ

## Kako so delale naše EE v prvem tromesečju

Ker je prav, da ste člani kolektiva vsaj deloma seznanjeni tudi z uspehi in problemi tistih enot, v katerih ne delate, smo prosili obratovodstva, da napišejo za Tekstilca ustrezne podatke. Večina je to tudi naredila, in čeprav se nekateri problemi ponavljajo (mislim na podobna poročila v preteklem letu), je vendar v njih veliko tudi novega in poučnega.

### Plemenitilnica I

V omenjenem obdobju tega leta je dosegel naš obrat kar zadovoljive rezultate, tako glede plana, kot tudi glede ostalih normativov. Rezultati so naslednji:

Doseganje osnovnega plana v t m — 100,8% in v m<sup>2</sup> — 100,7%. Kvaliteta (regularne tkanine) — 91,1%. Prodajna vrednost proizvodnje — 100,9%. Povprečno število zaposlenih — 98,6%.

Nekoliko slabši so nekateri rezultati, če jih primerjamo z rezultati v lanskem prvem tromesečju, ko smo še delali po 45 ur tedensko.

Skrajšanje delovnega časa od 45 na 42 ur tedensko pomeni za obrat kar 6,7% časovne izgube, ki pa smo jo vendar uspeli delno nadoknaditi, in to v tm za 2,1% in v m<sup>2</sup> za 3%. Vsak nadaljnji napredek po obsegu proizvodnje,

pri današnjih zahtevah kvalitete in asortimenta ter ob ostalih pogojih, pa bo izredno težak. Je pa razveseljivo izboljšanje kvalitete in znižanje delovne sile, čeprav v skromnem obsegu. Razveseljivo je tudi očitno povečanje izvršenih uslug.

Naši člani ZB so imeli 5. marca 1966 svoj redni letni delovni posvet, na katerem so obravnavali delo aktiva v preteklem letu, opozorili na nekatere pomanjkljivosti in končno sprejeli še smernice za nadaljnje delo aktiva ZB »Tekstilindus«.

Delovni posvet aktiva je obsegal »uradni« in »neuradni« del, in je v celoti uspel. Tudi udeležba je bila polnoštevilna. Predvsem je

V tem obdobju smo tako dosegli več lepih uspehov. Med njimi naj omenim močno preseganje planiranih količin artiklov iz česane preje (regularno 106,6%), kar je glede na sezono vplivalo na uspešnejšo prodajo in na preseganje planiranih cen. Uspeh je tudi osvojitve tehnološkega postopka za tiskanje in končno obdelavo OP - ART vzorcev na tkanine iz sintetične. Če prištejemo še predelavo večjih vzorčnih artiklov iz bombaža, stanične preje in polinozičnega vlakna ter obsežne usluge (339,902/m), potem je treba priznati, da smo delali uspešno.

Kljub doseženim uspehom pa moram poudariti, da smo jih dosegli v zelo neustreznih pogojih in razmerah, ki se še poslabšujejo in resno ogrožajo proizvodnjo v okviru plana. Naj omenim nekatere:

1. Po končani rekonstrukciji je proizvodnja v tkalnici I začela občutno presepati naše zmogljivosti predelave. Ta presežek znaša v prvih treh mesecih že 497.000 metrov surovih tkanin, katere ne moremo vskladiščiti. Trenutno smo zasilno rešili problem tako, da smo odstopili za vskladiščenje dva operativna prostora, čeprav

(dalje na 2. strani)

## Delovni posvet aktiva ZB

treba pozdraviti dejstvo, da so se posveta udeležili tudi tisti člani ZB, ki so na zelo odgovornih delovnih mestih v podjetju in tako pokazali, da je aktiv ZB v podjetju s svojim dosedanjim delom upravičil svoj obstoj in da se od njega tudi v bodoče pričakuje dobre rezultate.

Iz poročila predsednika aktiva, tov. Mirka Nadižovca je bilo vidno, da je aktiv svoj plan dela v

preteklem letu v celoti izvršil. Poročilo je sledila zelo živahna in plodna razprava.

Razprava je opozorila navzoče predvsem na sledeča vprašanja:

— Še vedno ni ustreznega sodelovanja med člani ZB in mladinsko organizacijo. Nasploh velja ugotovitev, da se na mladino vse premalo prenašajo tradicije revolucionarnega boja delavcev iz

(dalje na 9. strani)



VSEM ČLANOM KOLEKTIVA  
IN VSEM BRALCEM TEKSTILCA  
CESTITA UREDNIŠTVO  
ZA 1. MAJ  
PRAZNIK DELOVNIH LJUDI

## OBVESTILO

Prosilci za stanovanje ali za stanovanjsko posojilo —

Referent za družbeni standard, tovarišica Helena Francelj, sprejema stranke, ki žele pojasniti glede stanovanja ali posojila, samo v naslednjih dneh in urah:

OBRAT I — vsak torek od 6. do 8. ure in od 12. do 15. ure, vsak petek od 6. do 8. ure.

OBRAT II — vsak četrtek od 13. do 14.30 ure.

Izven navedenih dni in ur, referentka strank ne bo sprejemala — pod nobenim pogojem!

Prosimo, da to upoštevate!

Naši fantje, ki služijo vojaški rok  
žele vsem članom kolektiva prijetno prvomajsko praznovanje



# Letošnji uspehi proizvodnje in bodoče naloge

Iz zaključnega dela poročila o poslovanju podjetja v letu 1965, katerega je obravnaval CDS 28. 2. 1966, so vidne smernice, ki nakazujejo glavne dejavnosti v katere bo moral delovni kolektiv usmerjati vso svojo pozornost in napore. Te naloge, v zgoščenih besedah usklajujejo proizvodni in finančni plan za 1966. leto, sklepe in ukrepe obratnih delavskih svetov ob prehodu na 42-urni delovni teden in okvirni investicijski program ter predvidevajo predvsem naslednje:

- 1) Ostvaritev vseh gospodarskih načrtov podjetja,
- 2) uveljavitev vseh možnih ukrepov za intenzivnejše gospodarje-

nje v podjetju, skladno s smernicami za uveljavitev reforme,

3) utrditev in razširitev dosega njegovega obsega izvoza, ki naj zagotovi, kolikor je možno, nemoteno oskrbo z reprodukcijamskim materialom iz uvoza,

4) znižanje zalog gotovih izdelkov na normalno,

5) investiranje gospodarskega značaja, v okviru danih možnosti, s poudarkom na modernizacijo višje dodelavne tehnologije in pokrivanja potreb po preji.

A) Izpolnitev osnovnega plana: Rezultati, doseženi kumulativno za I. tromesečje nam dajejo v glavnih elementih naslednjo sliko:

## Tkalnica II

V letošnjem letu dosegamo izredne uspehe. Ze več let nazaj nikakor nismo uspeli doseči niti plana niti normativna kvaliteta. V našem listu Tekstilu smo lahko čitali le problematiko in vrsto problemov, kateri so upravičevali naš neuspeh. To je bilo: montaža statev, pomanjkanje strokovnega kadra, pomanjkanje preje, slabša kvaliteta preje, pomanjkanje delovne sile. V letu 1966 pa lahko trdimo, da so se razmere v naši tkalnici normalizirale, saj je montaža izvršena, strokovni kader se je izpopolnil, izboljšala se je organizacija dela, izvedli smo spremembo asortimenta itd. im vse to omogoča večje uspehe. Pri tem ne smemo pozabiti, da je tudi večja prizadevnost strokovnega kadra in članov kolektiva dobršen vzrok boljših rezultatov.

Tkalnica je s končano montažo avtomatskih statev Picanol izvršila svojo avtomatizacijo tkalnic.

Imamo pa še vedno 112 ozkih karo mehaničnih statev, kar je 16,5% vseh statev, ki so predvidene po planu za obratovanje v

2 izmenah, medtem ko vse avtomatske statve obratujejo v 3 izmenah.

Za primerjavo bom navedel nekaj značilnih podatkov o proizvodnji, in to za I. tromesečje leta 1965 in za I. tromesečje I. 1966. V letu 1965 smo obratovali 71 dni, v letu 1966 pa 68 dni, zaradi skrajšanega delovnega časa. Kljub temu smo 1966. leta napravili za 3% več votkov.

V letu 1965 smo naredili po planu v votkih 94,5%, v letu 1966 pa 104,1%. Znatno smo povečali pogonski učinek, ki je bil v letu 1965 81,4%, v letu 1966 pa že 84,8%. Tudi zastoj smo letos zmanjšali za 7,3% nasproti letu 1965. Število zaposlenih po spisku smo znižali v letu 1966 na 671 (683 — leta 1965). Na delu smo imeli letos 624 zaposlenih, lani pa 638. Na znižanje števila zaposlenih je vplival: prehod s 5-statvenega na 6-statveni sistem na karo statvah, prehod z 12-statvenega na 18-statveni sistem na širokih Utas avtomatih, ter montaža novih 62 Picanol avtomatskih statev (odstranili pa smo 93 mehanskih statev v tkalnici I) kjer je bil prehod s 5-statvenega sistema na 16-statveni sistem.

## Tkalnica I

(dalje z 2. strani)

Doseganje norm je zadovoljivo saj smo pri direktnem akordu s kvaliteto dosegli 119,2%, brez kvalitete pa 113,8%. Z urejeno proizvodnjo in dobro kvaliteto smo si uredili osebne dohodeke zadovoljivo, kljub 42-urnemu delavniku. Tako imamo januarja povprečne OD 60.000 (S) din, februarja pa 57.960 (S) din. EE je prihranila tudi zadovoljiv znesek za čas dopustov.

Tkalnica obratuje (razen 64 Picanol statev) v treh izmenah. Prav zaradi tega imajo naši člani precej težav, kot so: varstvo otrok, bolezni, zamenjave izmen itd. Tudi nočno delo nam dela težave, ker prihajajo delavke z zdravniškimi pričevali o prepovedi nočnega dela, kar je (zaradi razporeditve) veliko breme za vso dejavnost enote. Tudi problemi okrog delovne sile so na dnevnem redu. Če navedemo trenutno problematiko v tem pogledu, je takale: vsak dan imamo od 45 do 50 bolnih, po 4 ure dela okrog 30 ljudi, 20 do 24 je porodnic, okrog 30 je zdravniških prepovedi za nočno delo, nekaj primerov pa je upravičenih izostankov in dopustnikov. Tako je vsak dan problematičnih preko 100 ljudi. Ker ima EE trenutno 863 ljudi, predstavlja ta številka dokaj velik % in problem.

Nočno delo povzroča vedno velike težave, posebno v našem obratu, kjer je zaposlenih večina žena. Nič čudno ni, če narašča pritisk, da se nočno delo zmanjša.

Ob zaključku poročila za prvo tromesečje lahko rečemo, da smo začeli kar dobro, da pa ima tkalnica I še več problemov, ki jih bo morala rešiti, če bo hotela rezultate še izboljšati.

Upam, da bomo vnaprej laže reševali našete probleme, ker je rekonstrukcija same tkalnice za nami. Za to izvršeno delo gre zahvala vsem, posebno pa vodilnemu strokovnemu kadru.

V. Kompore

	vrednost v %	količina v %	kvaliteta v %
predilnica I	114,2	101,7	—
predilnica II	108,5	106,7	—
tkalnica I	112,3	105,0	86,5
tkalnica II	103,1	104,1	76,2
plemeniteljica I	102,7	100,7	91,1
plemeniteljica II	100,5	105,5	70,0

(vrednost = dosežena masa osebnih dohodkov)

(količina = predilnica - ef. kg, tkalnica - votki, plemeniteljica - m<sup>2</sup>)

(kvaliteta = % I. kvalitete v celotni proizvodnji)

B) Realizacija tkanin: po količini 123,9%, po fakturirani vrednosti 127,2%

C) Izostanki: porodniški dopu	%
C) Izostanki:	%
porodniški dopusti	1,79
bolni	4,43
poškodbe	0,20
opr. izostanki	0,06
neoprav. izostanki	0,07
dopusti	1,55
skupaj	8,10
skupaj brez dop.	6,55

D) % zaposlenih napram planu delovne sile po EE

	%
predilnica I	95,5
predilnica II	100,-
tkalnica I	102,1
tkalnica II	104,-
plemeniteljica I	98,6
plemeniteljica II	102,7
gravura	97,4
termocentrala	97,4
vzdrževalni obrati	102,7
uprava	99,6
skupaj	101,-

Iz gornjih podatkov je vidno, da smo vse proizvodne naloge presegli in da so možnosti tudi za nadaljnjo uspešno izpolnitev plana. Tudi ukrepe obratnih delavskih svetov, ob prehodu na skrajšan 42 urni teden, se skoraj v celoti izvaja. Vse to pa še ne pomeni, da smo lahko z doseženimi rezultati zadovoljni. Iz tabele D vidimo, da EE zaposlujejo še

vedno več ljudi, kot predvideva plan delovne sile. Obratni delavski sveti in predvsem obratvodstva bi morali v največji meri skrbeti, da se z naravnim odlivom delovne sile doseže planirana produktivnost. Še prav posebno zato, ker je višek delovne sile v ekonomskih enotah malenkosten in ne bi smel predstavljati posebnega problema, da tudi na tem področju dosežemo večje uspehe.

Rezultati avtomatizacije prihajajo vse bolj do izraza, zaradi česar je neobhodna potreba in nujnost, da, razen dvigu produktivnosti posvetimo največjo pozornost tudi dvigu kvalitete tkanin. Obe predilnici sta izvedli vrsto ukrepov, da bi izboljšali kvaliteto domače preje.

Naše predilnice omogočajo okoli 84% vseh naših potreb po preji, pa zato preostalih 16% ne sme tako bistveno vplivati na kvaliteto tkanin. Res je, da prihaja zaradi različnih mešanec tekem leta pri istih številkah do večjih odstopanj, vendar je v I. tromesečju oskrba s surovinami toliko zadovoljiva, da je vpliv provenienc bombaža manjši kot lani.

Tudi tkalnici sta v I. tromesečju presegli normative kvalitete, vendar bi tudi tu lahko dosegli še boljše uspehe.

Še prav posebno važno pa je vprašanje kvalitete gotovih tkanin. Kljub določenemu napredku

še vedno nismo dosegli tistih rezultatov, katere bi lahko. Izguba na kvaliteti še vedno v preveliki meri zmanjšuje dohodek podjetja.

Koncem III. tromesečja bomo začeli predelovati tkanine v mešanicah s poliesterskimi vlakni. S pripravami smo pričeli že na začetku leta. Predilnica II in tkalnica II bosta morali s predelavo preje in surovih tkanin pričeti že meseca maja ali junija. Precej odgovorna naloga bo postavitev strojnega parka v obratu II, postavitev adjustirnice, preselitev skladišča gotovega blaga v obrat I, montaža termofiksirnega, sušilno-razpenjalnega stroja in termosol naprave ter končno postavitev pralnega stroja. S preusmeritvijo na to področje se končno bližamo tistemu delu perspektivnega programa, ki predvideva predelavo sintetične. Da bi se ves program odvijal po vnaprej določenem postopku, so že določene skupine, ki morajo pripraviti vse potrebno za uspešno realizacijo osvojenega projekta. Z dokončanjem trakta B v predilnici I je zaključena druga faza izgradnje. S preselitvijo mikalnikov, raztezalk in flajerjev bo do sredine maja zaključena ureditev predilnice, ki dobiva tako nove pogoje za obratovanje.

V plemeniteljici I bomo z montažo pralnega stroja odpravili ozko grlo pri pranju, razen tega pa bomo postavili še zvezdatni parilnik, z manjšimi rekonstrukcijami v barvni kuhinji pa bomo izboljšali tudi tehnološki postopek.

Če na zaključku še enkrat povzamemo naše naloge v letošnjem letu v zgoščenih obliki vidimo, da moramo naše sile usmeriti prvenstveno v:

- večjo produktivnost
  - boljšo kvaliteto
  - na osvajanje nove tehnologije
- kar se bo moralo brezpogojno odražati v večjem dohodku podjetja in na višjih osebnih dohodkih zaposlenih.

Tone Čare

## Kontrolno in raziskovalno delo v podjetju

### a) Kontrolno delo

Potrošnike varuje v naši državi pred nakupom neregularnih tkanin zakon o standardizaciji tekstilnih proizvodov. Vse tkanine, ki ne odgovarjajo tem predpisom, morajo imeti v trgovini na privesni etiketi napisano, da je tkanina neregularna. Te tkanine smatramo zaradi napak za manj vredne in jih prodajajo po znižanih cenah. O izgubi, ki jo ima naše podjetje zaradi neregularnih tkanin, je razpravljajal tudi CDS in ugotovil, da je tu še znatna finančna rezerva, ki jo delovni kolektiv s skrbnim delom lahko izkoristi in uporabi za dvig osebnih dohodkov.

Standardizacija še ne zajema kvalitete surovin in tekstilnih pomožnih sredstev, pa se zaradi tega predpisuje kvaliteta v kupnih pogodbah. Tu pa nam leti podjetje skoraj na nepremostljive težave: bombaž lahko kupimo samo po vrsti in dolžini (klasi in staplu), ostale lastnosti, kot so: trdnost in debelina vlaken, nupkavost, zrelost itd., pa podjetje pri naročilu ne more določiti, čeprav prav te povzročajo v proizvodnji večkrat velike težave. Posledica je padec proizvodnje in kvalitete izdelkov. Pri takih razmerah vodi kontrolna služba v podjetju klasiranje bombaža. Pri odstopanju v kvaliteti pa lahko reklamira dobavo samo zaradi neodgovarjajoče klase, stapla in teže.

Na osnovi klasiranja, po izločitvi neodgovarjajočih bal, vskladiščijo bombaž tako, da je pripravljen za predelavo v obeh predilnicah. Od vsakega lota posameznih klas bombaža naredimo laboratorijsko analizo, ki določa % vlage, trdnost in enakomernost vlaken po dolžini, finočo vlaken in nupkavost. Te lastnosti so zelo važne za dobro kvaliteto preje in jih zato obratvodstva obeh predilnic skrbno proučujejo, predno gredo v predelavo. Tako služijo ti podatki za razporeditev surovin za predenje določene številke in kvalitete preje, in tudi za nastavitve na strojih.

Medfazna kontrola pri predenju je najvažnejša, ker le z njo lahko vplivamo na boljšo kakovost preje iz razpoložljivih surovin. Odstopanje v številki pramenov na raztezalkah in na prstančevih strojih ugotavlja vsak dan. Prekomerne odklone potem takoj odpravijo. Ravno tako odstranjujejo previsoko nupkavost koprene na mikalnikih in nepravilno napetost predpreje na flajerjih (ob zamenjavi surovin), popravlja pa tudi nepravilni % izčeskov in opozarja na prekomerno odstopanje enakomernosti svitkov. Z elektronskim aparatom kontrolira tudi pravilno nastavitve raztezalk, diagram pa nam pokaže vsako nepravilno delovanje stroja. Opozorja nje na vse ugotovljene napake sodi med vsakodnevne (dalje na 9. strani)



M. Slokan Pred našo kotlarno

# Prestavitev strojev v novo zgradbo



Takole so dvigali mikalnike v nove prostore

Marca smo pričeli seliti stroje, torej z enoletno zamudo, in to po krivdi gradbenih storitev in drugih zunanjih vplivov. Premeščati smo začeli najprej flajerje in raztezalke, kasneje pa še mikalnike. Po izvršenih premetitvah, nameravamo preurediti še sedanjo razvrstitev strojev v regeneraciji tako, da bodo v teh prostorih obratovali dodatno še trije prstančevi stroji. S takšno preureditvijo bomo omogočili (brez dodatnega denarja za še nove prostore) povečati kapacitete še za najmanj 6.000 vreten (in še postavitev ostalih potrebnih strojev); tako bo denar res koristno naložen saj se bodo stroji izplačali (amortizirali) že v treh letih. Ob nemogočih pogojih preskrbe s prejo za naše potrebe, je to ena najbolj nujnih investicij.

Glede montažnih del pri nas moram reči, da sta mehanična delavnica in elektro delavnica v obratu I naredili vsa dela in priprave v redu in s čutom odgovornosti, pa je tako že sam začetek prestavitve potekal brezhibno, oziroma tako, kot je bilo predvideno od vodstva predilnice I.

Pri selitvi strojev je bilo treba misliti na to, da ne bi izgubili prepotrebnih kilogramov preje za naše tkalnice in da ne bi znižali dohodek proizvajalcev predilnice I. Naš obratni delavski svet je o tem razpravljal na eni minulih sej in menil, da denarni zahtevek za izgubljene kg v proizvodnji, v breme fondov podjetja, zaradi preselitve strojev ni na mestu.

Zaradi tega se ves strokovni kader predilnice trudi, da bi potekala normalno proizvodnja in tudi organizacija prestavitve. Montažna dela so izvršena kvalitetno in pravočasno. Udeleženci zaslužijo pohvalo; tu mislim tudi

na požrtvovalne električarje in ključavničarje. Zaključek vseh montažnih del predvidevam koncem maja. Prestavitev mikalnikov gre izredno hitro, in to zaradi vitlja, ki je sicer stal 800.000 (starih) din, vendar bomo tu pridobili na času najmanj 6 mesecev, in tudi sami stroški bodo nižji za okoli 3.000.000 (starih) din. Dobra stran prestavitve je tudi pridobitev prostorov, saj bomo z njimi rešili problem skladišča za bombaž in prejo in tudi za gotovo blago. Nastopil bo torej čas, ko bomo lahko zahtevali pravilno razporeditev surovin na osnovi testov v laboratorijih predilnic. Tako bomo omogočili boljše proizvodnje oziroma izkoriščanje po-

sameznih mešanic. Pray tako bo možno spremeniti način porabe preje v tkalnicah, ker bo možno vskladiščiti prejo tako, da ne bo prišlo do nezaželjene niansirane proizvodnje tkanin. Razume se, da bo treba to študijo temeljito obdelati.

Z zaključitvijo sedanjih prestavitve je končana še druga faza urejevanja predilnice I, ker je v končni fazi predvideno, da bodo tudi mikalniki v II. nadstropju, za kar pa bo potrebno zgraditi novo zgradbo, kar verjetno še ne bo kmalu. Zaradi tega bo sedaj potrebno to slabost premostiti z dodatnim (dokaj kompliciranim) medfaznim transportom in z vključitvijo dodatnih ljudi.

M. S.

## Pravilno izkoriščen dopust je osnova za uspešno delo

Skoraj vsak človek vrednoti po svoje namen in pomen dopusta. Nekateri ga izkoristijo v pravem smislu, drugi zopet povsem napačno, v lastno škodo in tudi škodo družbe.

Mislim, da je namen dopusta jasen! Dopust imamo zato, da počijemo, da umirimo prenapete in zrahljane živce, da pozabimo na težave in probleme, da pridemo na sveži zrak in sonce, da se veselimo in sprostim in tako nabereemo novih moči za bodoče delo. Tako uporabljen dopust bo v korist nam in družbi, je dalje opravičilo za plačane proste dni. Tako preživetje dopust je naša obveznost do družbe, do kolektiva.

Napak ravnanje zato tisti, ki izrabijo svoj dopust za opravljanje težkih fizičnih del doma in drugje, ker jim takšno delo vz-

me še zadnje moči, pa se potem vrnejo na delo še bolj utrujeni in živčni, kot so bili pred nastopom dopusta. Taki ljudje goljufajo sebe in družbo, ker pozabljajo, da človeški organizem ni stroj, ki ga, je treba le malo namazati, pa dela nepretrgoma leta in leta. Vsak človek to enkrat spozna, mnogi na žalost prepozno.

Razumljivo je, da ni vedno lahko preživeti dopust v pravem smislu, saj je tu vrsta problemov, ki nikakor niso enostavni, in to: pomanjkanje denarja, zahtevno delovno mesto, delo na polju, različne gradnje, obveznosti do drugih, razni družinski problemi itd.

Priznam, da so to resni problemi, ki so lahko tudi neprehodni, če gre za pomanjkanje denarja. O vseh ostalih primerih pa mislim, da niso zadosten razlog za napačno koriščenje dopusta. Vzemimo človeka, ki dela na zahtevnem delovnem mestu! Povsem napačno je, če misli, da brez njega ne bo šlo tistih nekaj dni. Noben človek ni nenaдомestljiv! Ta vzrok torej odpade. Tudi druge (prej našete)

(dalje na 9. strani)

Jeniko Polde

## Usposabljanje delavcev za gašenje požarov z ročnimi aparati

Ena izmed važnih nalog službe za preventivno požarno varnost v podjetju je tudi usposabljanje članov kolektiva za ravnanje z ročnimi aparati za gašenje. Ni namreč že dovolj, da znajo delavci v primeru začetnega požara aktivirati ročni aparat, temveč je še posebej važno, da vedo, pač glede na različne vrste teh aparatov, kdaj smejo požar gasiti brez nevarnosti z vodo in kdaj lahko učinkovito gasijo z drugimi aparati, ki imajo CO<sub>2</sub>, VH, PH oziroma z aparati na prah. Prav itako je važno, da znajo ravnati s protiplinskimi in dimnimi maskami ter z aparatom za kisik.

Vsak začetni požar, za katerega zadostuje včasih že ena sama majhna iskra, se lahko razplamti v velik požar z uničujočimi posledicami, zato so prvi momenti in pravilni ukrepi izredno važni in potrebni. V našem podjetju nastane letno 25 — 30 požarov. Leti so bili dostej že v kalu zadu-

šeni, zahvaljujoč usposobljenosti delavcev za gašenje in sredstvom, ki so na razpolago. Tako na srečo ni nastala večja materialna škoda.

Da bi usposobili v ravnanju z gasilnimi aparati (kar največ zaposlenih oziroma da bi obnovili ali izpopolnili to znanje tudi tisti, ki so prijeme že delno pozabili, je bil v začetku decembra lani izdelan program usposabljanja. Za izvedbo tega programa sta zadolžena oba poklicna gasilca, in to tov. Zaletel v obratu I in tov. Osrednikar v obratu II, seveda ob sodelovanju obratovodij v posameznih EE.

Oba sta program začela takoj izvajati. Pri tem imata vso pomoč s strani obratovodij, ki so za to akcijo pokazali pravo razumevanje. V takih pogojih so bili do sredine marca dosežni naslednji rezultati.

V obratu I je bilo usposobljenih:

	delavcev
— v predilnici	163
— v tkalnici	653
— v plemenitilnici	189
— v vzdrževalnih obratih	14
Skupaj:	1.019

V obratu II pa v istem času:

	delavcev
— v predilnici	147
— v tkalnici	317
— v plemenitilnici	108
— v vzdrževalnih obratih	63
Skupaj:	635

V obeh obratih je torej usposobljenih že 1.654, kar je več kot

polovica zaposlenih članov kolektiva.

Akcija usposabljanja pa še ni zaključena, saj bo trajala tja do letnih dopustov.

**ČLANI KOLEKTIVA!**  
**VAŠA DOLŽNOST JE, DA SE NAUCITE UPORABLJATI ROČNE APARATE, DA BOSTE TAKO SPOSOBNI POMAGATI, ČE IZBRUHNJE POŽAR.**



Poklicni gasilec MARTIN ZALETEL poučuje člane gravure o rabi gasilnih aparatov

## POSLOVNO ZDRUŽENJE TEKSTILNE INDUSTRIJE v Ljubljani

Verjetno ste opazili, da smo naredili glavo za Poslovno združenje tekstilcev v Ljubljani. To smo naredili z namenom, da boste v bodoče lažje našli novice o delu in napredku združenja, ki jih bomo objavljali — če bo le mogoče — v vsaki številki Tekstilca.

V današnji objavljamo sklepe, ki jih je sprejel IO tega združenja.

1. Sklep 14. seje, glede gradnje skladišč v Luki Koper se dopolni, in se glasi: Poslovno združenje pripravi predlog za pristop h gradnji lastnih skladišč za bombaž v Luki Koper.

2. IO se strinja, da se kot princip delitve avansa za I. kvartal upošteva korigirana uvozna kvota po pogodbi 1966, in to v višini 25 % — 10 %; razlika pa se prenese na sporazum. Ta princip delitve avansa se nanaša na sredstva v višini 4,170 milijona deviznih dinarjev.

3. Spremembe plana po pogodbi s KB se upošteva, kolikor je bilo količinsko povečanje predvideno že v letu 1965; spremembe, izvršene v letu 1966 pa se ne upošteva. To povečanje dodelitve deviznih sredstev se bo korigiralo z avansom za II. kvartal.

4. IO smatra, da mora biro PZ postavljeni plan izvoza v letu 1966 realizirati (3,890.000 \$). Zato naj posamezne izpade v poslih nadoknadi z drugimi aranžmaji. Tovarne pa naj pri še razpoložljivih kvotah dajo prednost biroju PZ.

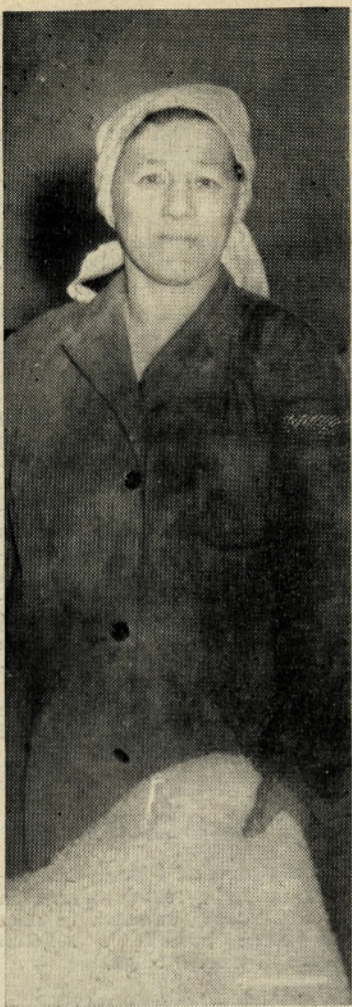
5. IO pooblasti direktorja biroja PZ, da uredi s Svetom delovne skupnosti nekatere neskladnosti glede izplačil osebnih dohodkov za leto 1965.

6. IO odobri Berti Gruden 8 dnevno potovanje v Vzhodno Nemčijo.

7. IO odobri prodajo dveh štedilnikov.



# Kontrola pri beljenju blaga



ANGELCA PIKS — delavka na vata-mikalniku



ANGELA STERN — čistilka prostorov

Pri beljenju je treba vedno kontrolirati kuhavno raztopino, koncentrat kuhavne raztopine, belilno raztopino, koncentrat belilne raztopine, količino luga v belilni raztopini, pH vrednost, temperaturo, čas beljenja in čas ležanja blaga v škornju, torej vse tiste faktorje, ki močno vplivajo na sam potek beljenja in na končni učinek. Poleg tega je treba kontrolirati še vodo zaradi tistih primesi, ki imajo katalitični vpliv.

Kontrolo koncentracije kuhavne in belilne raztopine delamo med samim potekom tehnološkega procesa, in sicer s titracijo, kontrolo pH pa z dodanimi indikatorji. Pri tem naj omenim, da moramo posebno pozornost posvetiti razškrbljanju tkanine in kontroli efekta razškrbljenja ter kuhanja, ker sta ta faktorja glavni vir vseh napak, ki nastajajo pri nadaljnji obdelavi blaga.

Zal so vse te kontrole pomanjkljive, ker so za takšno količino blaga, veliko hitrost strojne naprave in zvečano koncentracijo kemikalij potrebni boljši in hitrejši instrumenti, ki lahko zagotovijo varno delo. Zaradi tega skušamo v naši belilnici vpeljati več metod, ki bi nam vsaj delno zagotovile boljše pogoje dela in omogočile čim manj poškodb. Ena takih metod je takoimenovani »probni komad«, katerega damo na vsaki dve uri med posamezne partije. Takoj po beljenju ga raztegujemo in pregledamo ter tako preprečimo eventualne poškodbe, ki bi nastale med samim procesom. Proces namreč takoj ustavimo, če so na poskusnem komadu kakršnekoli napake.

Za uspešno kontrolo moramo zagotoviti brezhibno delovanje strojne naprave in omogočiti uporabo kemikalij. Kvaliteta le-teh naj bi bila vedno enaka! Samo pod temi pogoji lahko jamčimo, brez dodatnih instrumentov za dokaj varno delo.

## Poškodbe pri beljenju

Poškodbe pri beljenju lahko razdelimo v dve glavni skupini:

- mehanske poškodbe,
  - kemične poškodbe.
- a) Mehanske poškodbe povzročijo slabo delovanje strojne naprave, ki zaradi večjih vzrokov pretrga blago, ga spreza, navija na posamezne strojne dele itd.
- b) Kemične poškodbe igrajo veliko večjo vlogo pri procesu beljenja, ker so le-te večinoma vir vseh napak, katerih posledica je tvorba oksiceluloze, hidroceluloze, padca trdnosti itd. Nastanejo pri učinkovanju kislin, alkalij, oksidacijskih sredstev in koncentriranih raztopin nekaterih anorganskih soli na celulozo.

Spremembe v povprečni polimerizacijski stopnji opozarjajo na poškodbe, ki so nastale pri beljenju. Poškodbe so lahko vidne takoj, lahko pa se pojavljajo kasneje, zaradi zmanjšane trdnosti vlaken.

## Vpliv kislin:

Pri učinkovanju kislin in nekaterih koncentriranih anorganskih soli nastopi lahko hidrolitični razkroj celuloze, pri katerem se celuloza razcepi. Hidroceluloza ni definirana kemična snov, temveč zmes nizkomolekularnih razgradnih produktov celuloze. Zaradi tega ima hidroceluloza višjo redukativno sposobnost. Glede na stopnjo učinka kislin na celulozo, so poškodbe tudi lahko latentne, ker se pokažejo šele pri kasnejši, predvsem alkalni obdelavi celuloze.

## Vpliv alkalij:

Na razkroj celuloze same alkalije ne vplivajo, pač pa iz vlaken raztapljajo nižje molekularne produkte celuloze. Močno topna je n. pr. regenerirana celuloza. Tudi vroč NaOH pod zvišanim pritiskom v odsotnosti zračnega kisika ne poškoduje naravnega bombažnega vlakna; v stiku z zračnim kisikom pa se tvori oksiceluloza, zato vročega alkalnega blaga ne smemo dalj časa pustiti na zraku.

## Vpliv oksidantov:

Pri učinkovanju oksidantov na celulozo nastane oksiceluloza. Oksidacija ne poteka po definiranih kemičnih reakcijah. Nastali reakcijski produkti so odvisni od uporabljenega oksidacijskega sredstva, koncentracije, temperature, pH vrednosti, časa itd. Celuloza se relativno zelo lahko razkroji tako v oksidantih, kakor tudi v hidrolitičnih pogojih. Hidroliza razkroji molekulo direktno, medtem ko se celuloza pri učinkovanju oksidantov cepi v oksidacijske produkte z isto polimerizacijsko stopnjo, ki se nato šele v alkalnem mediju razkrojijo, oziroma cepijo v manjše molekule.

Hidrolitični ali oksidativni razkroj celuloze, pod neko določeno mejo, vpliva predvsem na trdnost celuloznega materiala. Različna odpornost oksiceluloze in hidroceluloze proti alkalijam utemeljuje njihovo razlikovanje, čeprav s temi izrazi niso določene kemijske spojine s točno opredeljenimi lastnostmi, temveč vse prehodne oblike oksidativnih sprememb in kislinke hidrolize celuloze, ki v končni fazi vodijo do glukoze (sladkorja), oziroma do njenih kislinjskih derivatov.

Omenim naj še to, da ima že hidroceluloza, še v večji meri pa oksiceluloza, manjšo sprejemljivost za barvila.

## Določevanje stopnje poškodb:

Glavni namen določevanja stopnje poškodb je iskanje vzrokov in pravočasno odstranjevanje vseh možnih in ponavljajočih se poškodb. Zato je za operativno prakso, bolj kot končna kontrola, važna medfazna kontrola, ki kvantitativno ali kvalitativno ugotavlja stopnjo poškodovanja celuloze. Tako obstoja več metod za določevanje stopnje poškodb. Vsaka na drugi podlagi nam da

večjo ali manjšo zanesljivostjo, koliko celuloze se je poškodovalo v določenem procesu plemenitenja. Ker so vse te metode laboratorijske, ne bi posebej o njih govoril v tem članku. Z nekaj besedami pa bi omenil napake, ki se pojavljajo v naši belilnici, od začetka obratovanja do danes.

V procesu beljenja smo uporabljali veliko časa kot edini stabilizator peroksidnega beljenja — vodno steklo. Vodno steklo ima kot stabilizator velike pomanjkljivosti, ki bistveno vplivajo na proces beljenja. Ena teh bistvenih napak je usedanje silikata na samo tkanino in tudi na posamezne dele strojne naprave. Zaradi tega so naši strokovnjaki premišljevali, kako bi to napako vednega stekla odpravili. Začeli so uporabljati celo vrsto kemikalij, ki naj bi dispergirale silikate in na ta način olajšale proces beljenja. Pri usedanju silikata na strojno napravo je nastal največji problem v glavi škornja, kjer so se silikati usedali na motovilo in tako povzročili napako, ki se je pozneje pokazala na blagu, kot odrgnina v obliki ribje kosti. To napako smo odpravili tako, da smo v kovinske in profile motovila vstavili lesene palice, katere smo pozneje zamenjali s telefonskimi palicami. V doglednem času bo ta napaka — upajmo — popolnoma odpravljena, ker predvidevamo rekonstrukcijo glave škornja. Naj omenim, da so te odrgnine v obliki ribje kosti povzročale na barvnih fondih ali na tiskanih z anilinsko črno svetlejši madeži, ki smo jih odstranili samo tako, če smo celotno količino tkanine pred barvanjem oztiskanjem kisali. Poleg teh napak so se pojavile še druge, kot so: premajhno doseganje kapacitet, slabša kvaliteta obeljenega blaga, pretrgi v tkanini, ki so posledica hitrega teka tkanine skozi vrsto ožemalnih valjev, potem še »kuhalni madeži«, ki so posledica slabega disperznega delovanja omakalnega sredstva in druge.

Zadnje čase skušamo popolnoma opustiti vodno steklo, zaradi omenjenih pomanjkljivosti in se vedno bolj usmerjamo na takoimenovano organsko stabilizacijo peroksidnih raztopin. Uporaba organskih stabilizatorjev nam vsaj delno zagotavlja odstranitev tistih napak vodnega stekla, ki se niso dale drugače odpraviti. Organski stabilizatorji pa imajo poleg svojih dobrih lastnosti tudi pomanjkljivosti; predvsem to, da je slabša belina beljenega blaga.

Ker smo ena prvih tovarn na svetu, ki se je v kontinuirnem postopku beljenja spoprijela s to res težko nalogo, upam da bodo naši sadovi našli plodna tla, pa se bo ime naše tovarne uveljavilo ne samo po naši domovini, ampak tudi onstran meja naše domovine. B.M. dipl. ing.



SLAVKA KOŠMRL — čistilka strojev



JELKA ČOSIĆ — prisukovalka strojev

## Seminar za čistilce in transportne delavce

Meseca februarja, marca in aprila so bili izvedeni seminarji za čistilce in transportne delavce iz predilnic in tkalnic. Vsebinska teha seminarjev je zajemala predvsem:

- varčevanje s surovinami in materialom,
- doslednost in odgovornost posameznika pri delu, s prikazovanjem izgub zaradi malomarnega odnosa do dela (v dinarjih),
- povezavo omenjenih delovnih mest in ključnih točk, ki zagotavljajo kvalitetno delo.

V uvodnem delu seminarja so slušatelji poslušali predavanje o surovinah (bombaž) in enciklopedijo tehnološkega postopka naše proizvodnje.

Namen seminarja je bil dati več strokovnega znanja ljudem, katerim v preteklosti nismo nudili dovolj pozornosti. Vemo, da ljudje na teh delovnih mestih lahko mnogo prihranijo, če delajo z občutkom odgovornosti, če se obenem zavedajo tudi osebne

pomembnosti. Namen seminarja je bil tako tudi vzgojen.

Vsebinsko seminarja (skripta) so pripravili naši strokovnjaki iz posameznih področij, ob sodelovanju organizacijskega oddelka in izobraževalnega centra, ki je v nadaljnjem poskrbel za samo izvedbo.

Morda bo kdo rekel, da je to dokaj skromna oblika izobraževanja, in jo bo smatral za nepotrebno, vendar imajo ti seminarji dve svetli točki, ki izvirata — pristno sodelovanje strokovnjakov iz same priprave, in to: njakov iz proizvodnje z drugimi strokovnimi službami v podjetju, kar pogojuje tovrstno medsebojno povezanost,

— začetek analitičnega pregleda dela na del. mestih z najnižjim strokovnim znanjem. Prav tu pogosto smatramo, da izpopolnjevanje na tej stopnji ni potrebno, pri tem pa pozabljamo, da se majhne napake in pomanjkljivosti na takih mestih hitro zberejo v zajeten problem, za katerega

potem ne vemo, kje bi ga pričeli reševati.

Predavatelji so bili: za predilnico tov. Marjan STRNIŠA in tov. Stojan PEČNIK, za tkalnico pa tov. Boris SOKLIČ, tov. Pavel DRAKSLE in tov. Anton RAKOVEC. M. Z.

## MNENJA UDELEŽENCEV

Udeležence, ki jih vidite na slikah, so na postavljena vprašanja dale skoraj enake odgovore. Tako le menijo o seminarju: »Seminar je bil dobro organiziran in izveden. Predavatelje smo razumele, ker so bili jasni in so snov tolmačili enostavno. Marsikaj smo razumele, ker so bili jasni in so snov tolmačili enostavno. Marsikaj smo se naučile, kar nam bo v bodoče res koristilo. Prav bo, če bodo izvedeni podobni seminarji za vsa tista delovna mesta, kjer je potrebno! Če bo vsak član kolektiva upošteval te in druge koristne napotke, bomo imeli kmalu še večje uspehe. Seminar ni bil naporen in dolgočasen!«



NADA ŽURA — čistilka strojev



HELENA ŽUN — čistilka strojev

# Pređenje bombaža v predilnici

Lonce s prameni raztezalk nastavimo na predpredilni stroj, ki ga običajno imenujemo flajer (angleško flyer). Ta stroj predloži pramen raztegne na tanke vlaknaste trakove, jih malo vije in potem navije na lesene cevke, in tako dobimo predprejo.

Važni sestavni del flajerja je raztezalo s 3 ali 4 zaporednimi železnimi valji in obtežilnimi gumijastimi valjčki, podobno kot na raztezalki. Nastavljeni debeli raztezalkin pramen se med temi valji raztegne 6- do 15-krat, se pravi: 1 m debel pramen se raztegne na 6 do 15 m dolgi in tanjši stensj, ki pa še nima nobene trdnosti. Iz raztezalke odteka stensj v krilo, nasajeno na vreteno, ki se vrti v sredini lesene cevke. Iz spodnjega konca krila izstopa že viti stensj — predpreja —, ki se navije na cevke. Navitek predpreje vidimo na sliki 2. Za izvrševanje in vsklajevanje posameznih faz (raztezanje, vijanje in navijanje) je potreben poseben mehanizem. To predprejo raztegne prstančevi stroj do željene debeline preje, obenem pa vije tanki vlaknasti trak, da dobimo primerno trdnost. To prejo navije stroj na papirnate, lesene ali drugovrstne cevke (slika 3).

Na prstančevem stroju (na sliki 4) se tako odvija flajerski navitek. Predpreja teče skozi raztezalo, ki jo raztegne 20 do 40-krat (1 m debela predpreja se

Prejo na Pc-navitkih imenujemo — votek. Ta preja je malo vita in mehka. Prejo na Wc-navitkih pa imenujemo — osnova in je bolj vita in tršega tipa. Za tkanje naše flanele predemo prejo »flanel«, ki je navita na Pc ali Wc-navitkih, in je še mehkejša kot preja »votek«. Za posebno vrsto tkanin ali pletenin predemo »medio«, ki je običajno navita na Wc navitkih in je nekoliko mehkejša kot »osnova«.

Razlikujemo prejo z desnim ali »z« vitjem in prejo z levim ali »s« vitjem. To vidimo tudi na sliki 6. Pri z-vitju teče vijačnica, ki jo tvorijo vlakna, od leve strani spodaj proti desni zgoraj; pri s-vitju je to obratno. Običajno uporabljamo z-vitje, le v zelo redkih primerih se zahteva s-vitje.

(Če uporabljamo hkrati z in s-vitje pri isti tkanini, dosežemo črtaste efekte!)

Predilnica torej izdeluje bolj ali manj vito prejo z z- ali s-vitjem. Za povečanje trdnosti preje združimo 2 ali več niti v eno nit ali sukanec. To delamo na sukalnem stroju, ki je podoben prstančevemu. Sukanec ima tudi »Z« ali »S«-vitje (levo ali desno). Za posebne namene (n. pr. pri sukanju za šivanje) združimo več sukancev v eno nit, ker tako dobimo še večjo trdnost. Z različnimi mehaničnimi in električnimi dodatnimi napravami izdelujemo na sukalnem stroju sukanec z noplki, zankami itd. Nekaj takih primerov sukanca vidimo na sliki 8.

Predemo debele in tanke niti, kakršne pač potrebujemo za izdelavo debelejših ali finejših tkanin. Debelino tekstilnih niti (zaradi mehko) ne moremo meriti s premikalnim merilom, ki ga uporabljamo za merjenje debelin trdih kovinastih žic. Lahko pa ugotovljamo (številčno) razlike v debelinah niti ali preje in sicer takole: na motovilo navijemo vsakokrat 100 m preje poljubne debeline. S tehtnico ugotovimo, da tehta 100 m debelejša preje več

gramov kakor 100 m tanjša preje. Če delimo stevilo 100 (n) s stevilom gramov preje, dobimo t. zv. metrično stevilo »Nm« točne preje. Na primer 100 m preje tehta z grama, je  $100 : 2 = 50$ . Metrična stevilka preje je v tem primeru  $Nm = 50$ . Če obesimo 100 m preje na posebno kvadratno tehtnico (slika 6) lahko brez racunanja takoj odčitamo metrično stevilo preje!

Zadni oddelek v predilnici je viaganica. Tu na vlačnem stroju najprej navlazimo navitke bombazne preje, da postanejo bolj voljni za nadaljnjo predelavo. Običajno vsebuje voda za vlaženje tudi kemikalije, ki preprečujejo plesenje bombazne preje, tedaj ce mora preja — za nadaljnjo predelavo — ležati daljši čas (mesece) v zabojih in v vlačnih prostorih.

Vlačni stroj je enostaven. Na medenasti dovajalni pas damo navitke, ki potem potujejo pod razprsnico napravo (šobe ali krtače). Na drugi strani odvaja stroj navlažene kopse v košare in od tam jih vložimo v velike zaboje.

Vsak zaboj vsebuje samo eno vrsto preje, kar je točno označeno na velikih nalepkah. Vlagalke morajo biti vestne, da ne bi prišlo do zamenjave prej. Pomešana debela in tanka preja (NM) namreč povzroča redka in gosta mesta v blagu. Razumljivo je, da takšne tkanine ne moremo prodati kot regularne.

Tako poteka pređenje enobarvne preje iz bombaža. Na isti način predemo tudi enobarvno prejo iz stanične volne in iz sintetičnih vlaken. Z ustreznim mešanjem večbarvnih vlaken v mešalnici ali na raztezalkah, dobimo na prstančevih strojih tudi večbarvno prejo, ki jo imenujemo melange (izgov. melanz). Niti, predene iz dveh raznobarnih predprejnih niti, imenujemo jaspé (izgov. žaspé). Efektne preje so iz niti z udebelitvami (šantung), z zankami, z vozlički, s kosmiči in podobno. Le-te predemo na prstančevih strojih, ki imajo posebne naprave. Poleg navedenih posebnih in efektnih niti uporabljamo še mnoge druge, predvsem kot okrasne za razne modne tkanine.

Večji del preje in sukanca lahko predelujemo naprej brez posebnega izboljšanja. Za nekatere potrebe pa je potrebno prejo pozneje izboljšati, in to takole: (več načinov je!)

**Parjenje:** nekatere preje in sukanca tvorijo pri odvijanju zanke. Da to preprečimo, parimo prejo ali sukanec z vodno paro.

**Ciščenje:** Če je potrebno, da je nit posebno gladka, jo vlečemo skozi ozko špranjo v kovinasti plošči. Tako odpadajo noplki in druge nečistoče.

**Smojenje:** Pri tem postopku teče niti ali sukanec z veliko hitrostjo skozi plinski plamen ali preko žareče žice. Plamen posmudi štrleča vlakna, pa dobimo gladke površine niti ali sukanca.

**Plemenitenje:** z vlečenjem niti skozi škrob ali gumirano raztopino dosežemo večjo trdnost.

**Kalandriranje:** Močan lesk dobimo, če stiskamo plemenite niti ali sukanec med vročimi valji.

**Merceriziranje:** 1844. leta je Anglež John Mercer zapazil, da bombažna preja dobi svilnen lesk, če prejo nategnemo in kopljemo v natrijevem lugu.

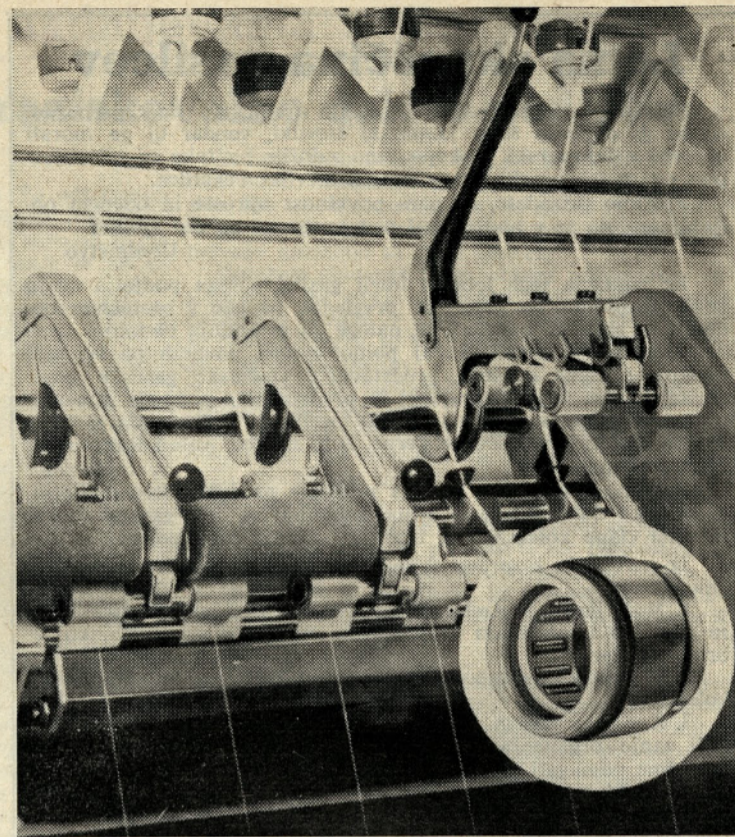
**Beljenje:** surova bombažna preja ima umazano sivi ali rjavkasti ton. Z beljenjem dosežemo čisto belo barvo preje.

**Barvanje:** prejo in sukanec barvamo. Pogosto se barva tekstilna surovina že pred pređenjem.

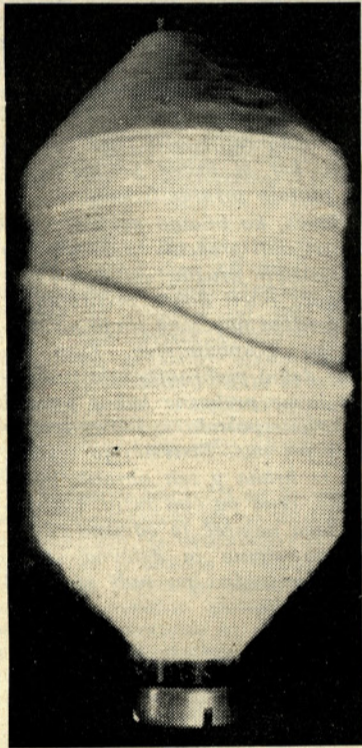
**Tiskanje:** s tiskom dosežemo pestro vzorčasto prejo.

Morda bi povedal še to, da danes večini obeh oblik izboljševanja preje ne izvajamo, ker vse te efekte lahko dosežemo pri končni obdelavi tkanin v plemenitilnicah.

Upam, da so bili moji članki o nastanku preje razumljivi in poučni za vse tiste člane kolektiva, ki doslej to proizvodnjo niso poznali.



Slika 4. Na sliki je samo del prstančevega stroja; predvsem so dobro vidna raztezala.



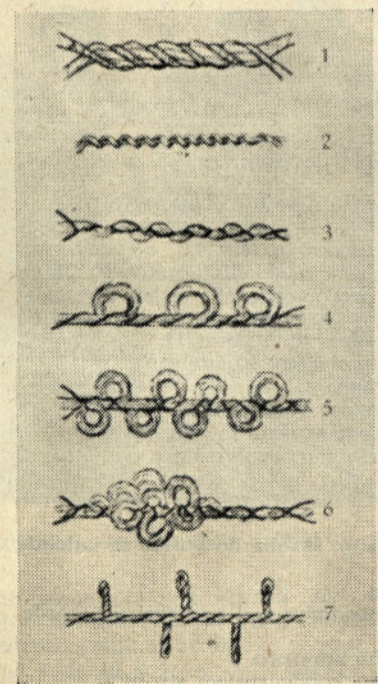
Flajerski navitek — sl. 2

raztegne na 20 do 40 m preje). Ta preja izstopa kot tanki trak vzporednih, nezavitih vlaken. Takoj po izstopu iz raztezala se ta trak vije v nit, ki teče skozi vodilo in tekač ter se navija na papirnato cevko. Cevka je nataktnjena na vreteno. Le-to se vrti v sredini jeklenega prstana s 6000 do 14000 obrati na minuto. Na prstanu kroži majhna zanka iz jeklene žice. To je tekač ali traveler, ki ga navijajoča nit povleče za seboj ter ga tako prisili, da kroži okrog vretena z veliko brzino. To daje niti potrebno vitje in trdnost.

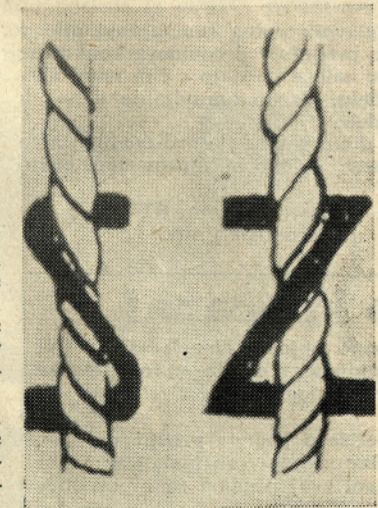
Prstančni stroj hkrati prede in navija niti na 300 do 500 vreten. Velikost navitka je 35 do 60 mm v premeru in 180 do 260 mm v dolžini. Prejni navitek imenujemo predice tudi »kops« (angl. cops). Razlikujemo dve vrsti navitkov, in to:

1. Pc — navitek (slika 5 a) ali pincops (izgov. pinkops). To je navitek preje na krajših tankih papirnatih ali lesenih cevkah. Pc — navitek se neposredno vloži v čolniček tkalskega stroja — stavte.

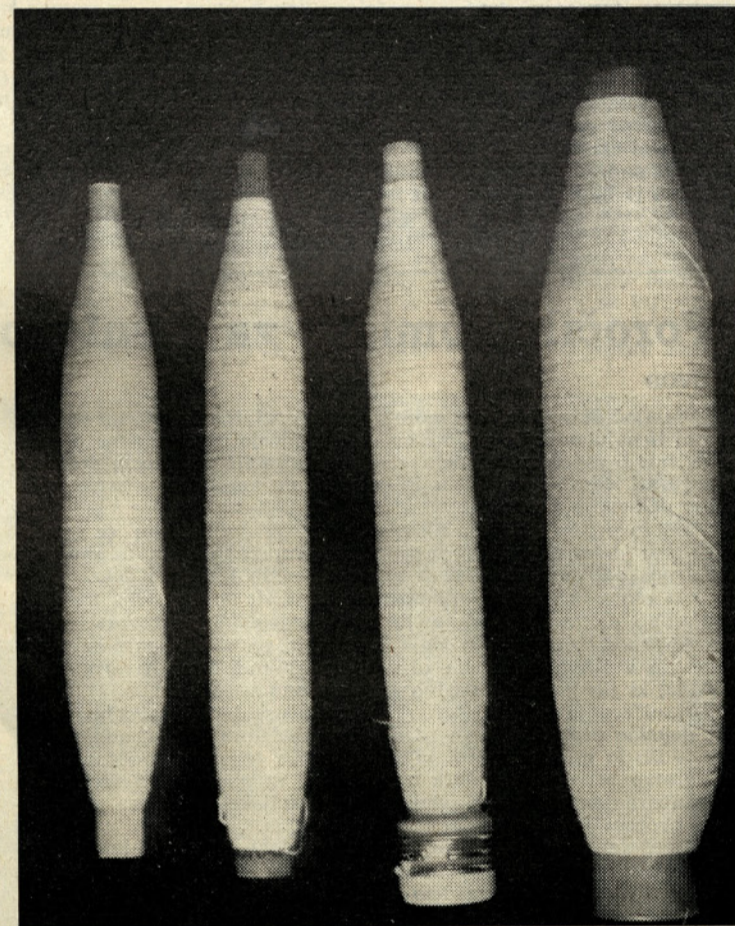
2. Wc — navitek (slika 5 b) ali warpcops (izgov. varpkops) je navitek preje na daljših in debelejših papirnatih cevkah. Wc — navitke naknadno previjemo na posebnih previjalnih strojih za nadaljnjo uporabo v tkalnici.



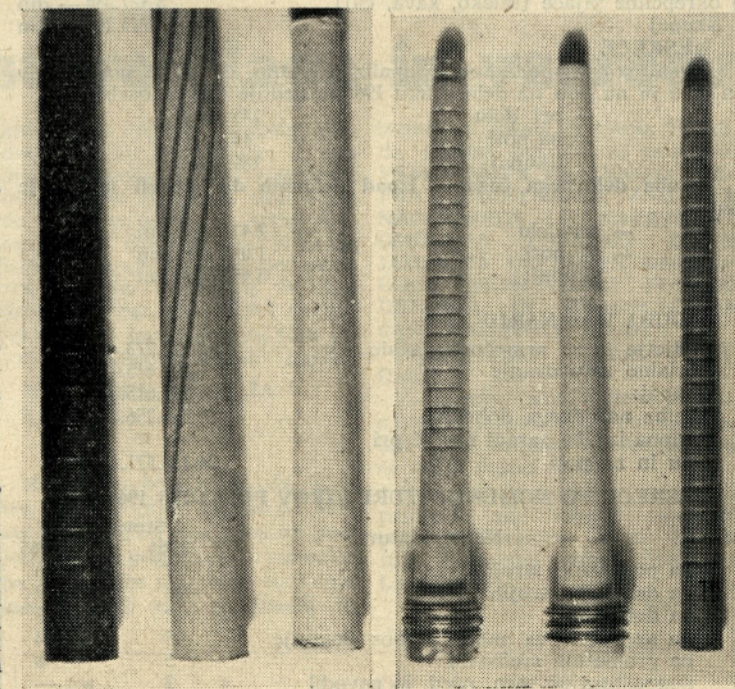
8. slika



»S« in »Z« vitje — 6. slika



Slika 5a (levo) prikazuje Pc navitke. Slika 5b (desno) pa prikazuje Wc navitke.



Papirnate cevke za prstančeve papirnat in lesene cevke za Pc stroje (te cevke so za Wc navitke)





## Delovni posvet aktiva ZB

(nadaljevanje s 1. strani)  
stare Jugoslavije in iz časa NOV. Za okrepitev sodelovanja med aktivom ZB in mladinsko organizacijo je bil zato sprejet sklep, da se na vse seje predsedstva aktiva ZB vabi v bodoče tudi predstavnik mladinske organizacije.

— Zdravstvenemu stanju članov ZB je potrebno tudi v bodoče posvečati vso pozornost. Zato bo v letu 1966 obratna ambulanta ponovno izvedla zdravniške preglede vseh članov, in bo ob zaključku izdelala še zdravstveno sliko članov ZB s konkretnimi predlogi za izboljšanje.

Z zdravniškimi pregledi je obratna ambulanta že pričela v obratu II! Aktiv ZB poziva člane, da pridejo na zdravniški pregled, ko bodo poklicani.

— Poziva se vse člane ZB, da napišejo svoje spomine iz NOV, katere naj ali objavijo v tovarniškem glasilu ali pa oddajo predsedstvu aktiva, ki jih bo potem posredovalo komisijam, ki sestavljajo spominske knjige za posamezne partizanske enote in kraje, kjer se je pisec boril in delal v času NOV. Spomine naj vsak napiše brez predsodkov, češ: »Saj ne znam pisati slovnično!« in podobno, ker se bodo taki sestavki, če bo potrebno, popravili na pristojnem mestu.

— Poudarjeno je bilo, da je danes vsak član dolžan pomagati reševati probleme družbenega razvoja, da mora zato biti misel »Saj sem že dosti napravil.« tuja predvsem članom ZB, kot jim je bila tuja v času NOV.

— Člani posveta so menili, da je potrebno poživiti tudi izlete v znane partizanske kraje, k spomenikom in ljudem, opuščati pa drage izlete v inozemstvo (Trst, Celovec), ki so večji del le trgovskega pomena.

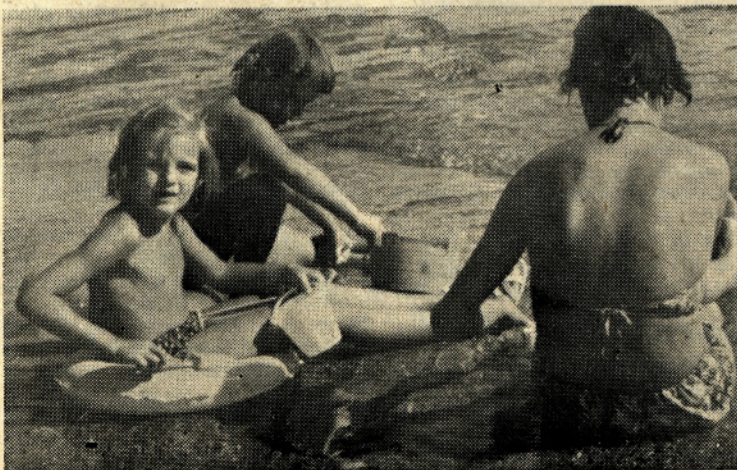
— Samo do 31. 12. 1966 je še čas, da si vsak član ZB uredi posebno delovno dobo (enojno ali dvojno) za obdobje od 1941 do 1945, kolikor seveda izpolnjuje pogoje. Zato ponovno opozarjamo člane, naj to zadevo resno in pravočasno uredijo. Potrebno pomoč jim bo nudilo predsedstvo ZB in uslužbenici v kadrovsko-socialnem sektorju.

— Nekateri člani ZB se še vedno čutijo prizadeti (in so zato zagrenjeni), ker za svoje delo v NOV niso dobili priznanja v obliki odlikovanja. Posvet je ugotovil, da so take reakcije posameznikov popolnoma umestne in, da je organizacija ZB dolžna te zadeve končno in pravično rešiti. Zato naj se vsi prizadeti, brez pomisleka, javijo pri predsedstvu aktiva ali pa v kadrovsko-socialnem sektorju.

## DOPUSTI...

(nadaljevanje s 4. strani)  
obveznosti je možno urediti tako, da si bomo privoščili vsaj 10 dni pravega dopusta, resničnega odaha in počitka.

Tudi pomanjkanje denarja letos ni tako problematično, ker bo vsak član, ki izpolnjuje pogoje po Pravilniku o razdeljevanju sredstev za rekreacijo, dobil ustrezen znesek za svoj dopust. Kot veste, bo ta znesek 120 novih dinarjev na osebo, poleg tega pa dobi tisti, ki ima otroke de. Tudi druge (prej našete)



— Glede vprašanja dokončne rešitve stanovanjskega problema udeležencev NOV je posvet sprejel sklep, naj imajo med prosilci za stanovanje (pod enakimi pogoji) tudi v bodoče prednost člani zveze borcev.

— Glede zaposlevanja, napredovanja, dodatnega dopusta, zaposlevanja otrok članov ZB, itd. je bilo povedano, da je to že zajeto v novem predlogu pravilnika o delovnih razmerah podjetja.

Vsa ta in še druga vprašanja je predsedstvo aktiva vneslo v plan dela za leto 1966. Ker je za izvršitev nekaterih sklepov — potrebno aktivno nekaj finančnih sredstev, in to predvsem za obiske bolnih članov ZB in za finančno pomoč, za žalne in spominske vence, za plačilo prevozov na proslave, za organizacijo raznih pohodov po partizanskih poteh in drugo, je bil predlog tak, da bi aktiv v letu 1966 potreboval okoli 8.500 novih dinarjev.

Delovni posvet je izvolil tudi novo predsedstvo aktiva ZB, ki ga objavljamo:

Minko Nadižovec, predsednik tkalnica I, Janez Kemperl, podpredsednik uprava, Anica Zamida, član predilnica I, Leon Mizerit, član predilnica II, Zdravko Nadižovec, član tkalnica I, Marija Šolar, član tkalnica II, Vinko Benedik, član plemenitilnica I, Francka Bartolj, član plemenitilnica II, Lado Bajželj, član vzdrževalni obrat I, Jože Knific, član vzdrževalni obrat II, Terezija Gabrič, član Konfekcija »Triglav«.

Upajmo, da bo tudi novi aktiv izvedel plan dela, seveda ob vsestranski pomoči vseh članov ZB. Tako bomo tudi člani ZB pomagali uresničiti sklepe kongresa zveze borcev NOV v Sarajevu.

Janez Kemperl

## Kontrolno in raziskovalno delo v podjetju

(Nadaljevanje s 3. strani)  
no delo obeh laboratorijev za prejo. Po odstranitvi teh napak se ponovno preveri pravilnost popravila.

Kakovost preje je vsota kvalitete surovin in pa medfaznih prizadevanj. Na gotovi preji se ne da nič več popraviti. Naši tovarniški predpisi za kvaliteto preje so predvsem po zahtevah trdnosti za 20 % do 30 % višji od najnižje predpisane trdnosti preje, ki jo določa JUS. Tovarniški predpis trdnosti predstavlja minimalno zahtevo za dobro tkanje na avtomatskih statvah in se zato vsaka slabša kvaliteta bombaža ali napaka pri pređenju zelo negativno odražajo na kvaliteti tkanin in na osebnih dohodkih. Ker se na tržišču surovin mnogokrat ni dalo dobiti željene kvalitete bombaža, so npr. imele vse osnove Nm 34 in Nm 50, izdelane iz ameriškega bombaža nižjo trdnost, kot je določena s tovarniškimi predpisi. Na trdnost preje se da v predilnici vplivati samo z vitjem. Pri imenovanih številkah pa se tega ni dalo doseči niti z največjim vitjem.

Produkcija preje v obeh predilnicah je nižja, kot so zahteve tkalnic. Podjetje krije primanjkljaj z nakupom preje pri domačih predilnicah in tudi z uvozom. Kvaliteta te preje je bila v 60 % slabša od domače, boljše pa le v 2 ali 3 primerih. Uvozno prejo smo morali deloma vrniti inozemskemu dobavitelju, za ostalo količino pa smo dobili poseben popust. Pretežna večina dobaviteljev preje torej izkorišča tržno situacijo, ker pri sklepanju pogodb ne pristanejo na kvalitetne normative, ki jih zahteva konstrukcija in tehnološki proces naših tkanin.

Kontrola tekoče proizvodnje v tkalnicah ugotavlja dnevno na statvah naslednje: širino, gostoto, pravilnost vdevov osnovnih niti, enakomernost in barvo preje, vezavo itd. Ugotovljene napake takoj odpravijo, vendar pa nastane zaradi prevelikih pretrgov niti (3 do 4 na statveno uro) preveč napak, zaradi prepogostega zaustavljanja strojev, nepravilnih vdevov niti v liste in grebene.

Poleg te kontrole surovih tkanin na strojih so še občasni pregledi tkanin ocenjenih v tkalnicah z namenom, da se dobi pregled in analiza vseh napak, ki nastajajo v predilnici in v tkalnici. Ta kontrola je močnejša pri artiklih, ki jih izdelujemo za konfekcije perila, kjer prav posebno motijo napake, kot so: odebeljena mesta v preji, trganci po osnovi ter goste ali redke proge na votku. Na osnovi teh pregledov dobi tkalnica tehnično poročilo z raznimi pregledi za odpravljanje napak.

V kemičnem laboratoriju se kontrolirajo kvaliteta barv, kemikalij in tekstilnih pomožnih sredstev. Ker se tu naročajo barvila za obrat II, sestavljajo zaradi tega nove recepte za barvanje in izbarvajo kolekcije za novo sezono.

Kontrola gotovega blaga obsega proizvodnjo vse tovarne in se izvaja na osnovi zakona o JUS-standardih in Uredbe o trgovanju. Od vsakega artikla in novega vzorca se po količini proizvodnje vzame po 1 m za ugotovitev:

a) fizikalnih lastnosti: širine, gostote, številke, trdnosti, teže itd. in

b) kemičnih lastnosti: skrčenja tkanin in obstojnost barvil na svetlobo, vodo, pranje, klor, znoj, drgnjenje, likanje in čiščenje.

Ti elementi so zajeti v prodajni pogodbi in kontrola jih nadzoruje ter po potrebi obvešča pogon o odstopanjih od predpisov, ter tako obvaruje podjetje pred reklamacijami. Klasiranje tkanin po številu napak v regularne in neregularne tkanine dela pogon s tem, da kontrolna služba podjetja izvaja občasne preglede.

b) Raziskovalno delo:

Razvoj tekstilne industrije v svetu je napravil v zadnjem 10-letju ogromen napredek v pogledu izboljšanja tehnoloških postopkov, kakor tudi v predelavi sintetičnih vlaken, katerih sedaj porabi tekstilna industrija okrog 40 % od celokupne porabe vlaken.

V raziskovalno delo spada: študij domače in tuje literature o tehničnih in tehnoloških dosežkih, o novih vrstah vlaken in obveščanje vodstva tovarne in strokovnjakov v podjetju, raziskave o možnosti izboljšanja obstoječega tehnološkega postopka pri posameznih artiklih, proučevanje o možni izdelavi novih vrst tkanin in poizkusna proizvodnja novih tkanin. Če upoštevamo, da smo v zadnjih letih predvsem zamenjavali star strojni park, potem smo bili vezani na uvajanje samo tistih novih tehnoloških postopkov in artiklov, za katere so nam bili stroji na voljo. Tako se je začelo z izdelavo sintetičnih tkanin za perilo in za ženske tiskane obleke ter popelinov za srajce, ki jih po pranju ni potrebno likati. Poizkusna proizvodnja je dala naslednje zelo dobre tkanine: bombažne karo tkanine elastične po votku, polsintetične karo tkanine elastične po votku ter razne vrste tkanin za telesno perilo, ženske tiskane obleke in posteljno perilo iz polinozičnih vlaken. V letošnjem letu se bo obogatil asortiment tkanin predvsem z novimi vrstami tkanin iz poliesterskih vlaken. Novak Miran



Člani ekonomske enote »UPRAVA« na zborih volilcev za ODS in CDS

in zanje prejema otroški dodatek 30 novih dinarjev na vsakega otroka (velja za otroke, ki so stari od 4 do 10 let). Če dalje upoštevamo še to, da bo imel vsak član kolektiva popust tudi v naših počitniških domovih (tudi žena, če ni zaposlena in otroci), potem so letošnje možnosti za letovanje na morju kar ugodne.

## Interna razstava blaga in vzorcev

(nadaljevanje s 5. strani)

zumljivo, da jih lahko koristimo samo za Gorenjsko področje, in največ za del Slovenije, nikakor pa ne za ostale republike. Možnosti torej niso posebno velike. Kolikor želimo doseči več, bi morali takšno razstavo in ocenitev izvesti vsaj na 10 mestih v državi.

### ZA KATERE ARTIKLE PODATKE POTREBUJEMO?

To vprašanje je pravzaprav odločujoče za sam sestav ocenjevalcev in obenem tudi za kraj (področje razstave in za njeno vsebino).

Ni dvoma, da je po izvršenem ocenjevanju izredno važno in pomembno, da podatke pravilno analiziramo, da jih dalje vskladimo s podatki, ki nam jih je dala raziskava tržišča. To vsklajevanje si zamišljam takole: vzemimo, da smo razstavljali Op-art izdelke. Na osnovi ocenjevanja smo ugotovili, da želi večina ocenjevalk ta artikel na beli osnovi, da ga žele

kmetice z rdečim vzorcem, študentke s črnim, delavke z modrim, gospodinje tudi z modrim itd. Podatki o tržišču nam povedo, da je na primer v Srbiji 40 % kmetic, v Hrvaški pa 50 % delavk, v glavnih mestih zopet ustrezen procent gospodinj in študentk. Iz tega takoj sledi ustrezna količina (proizvodnja) tega desena v odgovarjajočih barvah.

### ISTO TUDI VELJA ZA VZORCE!

Morda bo kdo rekel, da je to vse lepo in prav, da pa ne smemo pozabiti, da smo v našem podjetju v tem pogledu šele začetniki, pa je zato že napredek tudi taka razstava, ki smo jo izvedli fe-

bruarja v našem podjetju. Trdim, da takšno mnenje ni pravilno! **VSAKA NOVA DEJAVNOST, ČEPRAV ZAČETNIŠKA, ZAHTEVA NACRTNOST! LE NACRTNOST OMOGOČA USPEŠNO DELO, JAMCI ZA USPEH IN ONEMOGOČA NEPRAVILNO PORABO DENARJA IN DRAGOCENEGA CASA DELOVNIH LJUDI.**

PA SE TOLE BI RAD POVEDAL!

Za izvedbo take razstave in ocenjevanje je potrebnih več sposobnih ljudi! En sam strokovnjak tu ne more doseči velike.

(Nasvet: če bomo v prihodnje prirejali take anketne razstave, potem izkoristimo v ta namen tudi vsakoletni sejem »Moda« v Ljubljani!)

Peter Gunčar

Sodeluj v Tekstilcu!

## S svežimi barvami v poletje

1. Za našo punčko ukrojimo oblekico iz vzorčastega blaga. Ži-

votek je nekoliko podaljšan. Krilo je krojeno rahlo zvončasto ter ima spredaj in zadaj po 4 gube.

2. Praktična enobarvna obleki- ca za punčke. Krilo je drapirano, obleka pa se zapenja spredaj po celi dolžini. Na žepe prišijemo okrasne motive. Barva je svetla in živahna.

3. Praktična obleka za malega moža. Krojena je enostavno brez ovratnika. Zapenja se dvovrstno. Barva naj bo po možnosti živahna. Ne pozabimo na okrasni robček.

4. Praktična in enostavna blu- zava iz progastega kretona. Barva gumbov naj odgovarja barvi prog. Črte morajo biti iste širine.

oprijetega kroja. Ovratnik in paskrojena rahlo oprijeto, krilo pa sta odgovarjajoče črne barve.

7. Ljubka in moderna obleka iz enobarvnega blaga — platna. Barve naj bodo svetle n. pr. roza, oranžna, turkizna itd. Kombiniramo jo z belo obrobo, okrog vratu, spodaj in še na prsni del našijemo 3 vzporedne črte. Vse

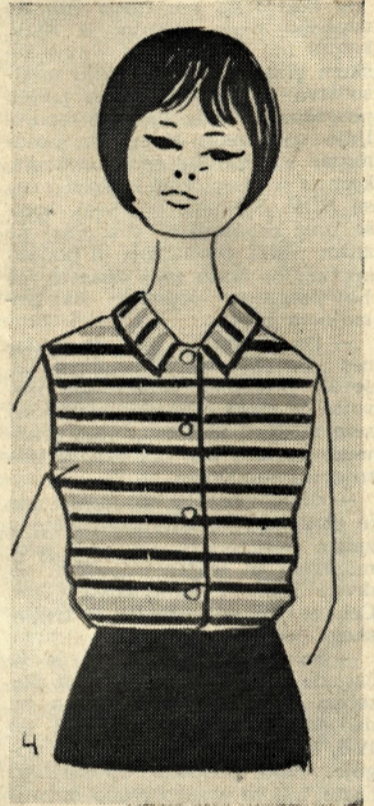
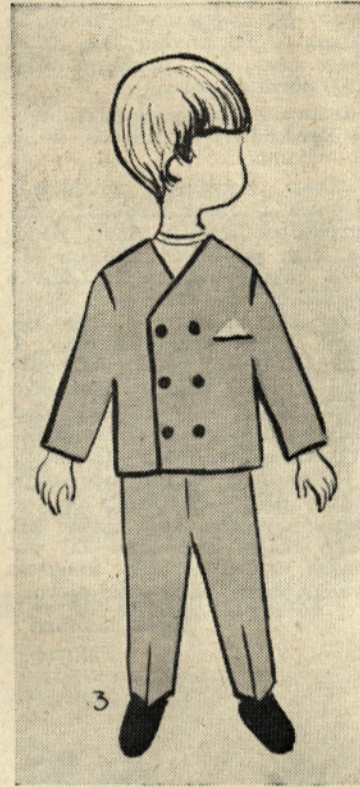
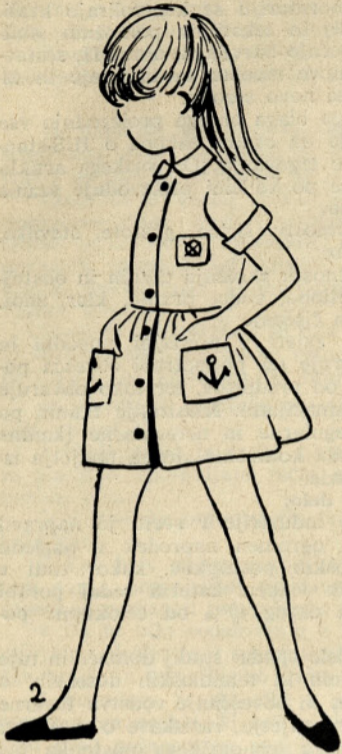
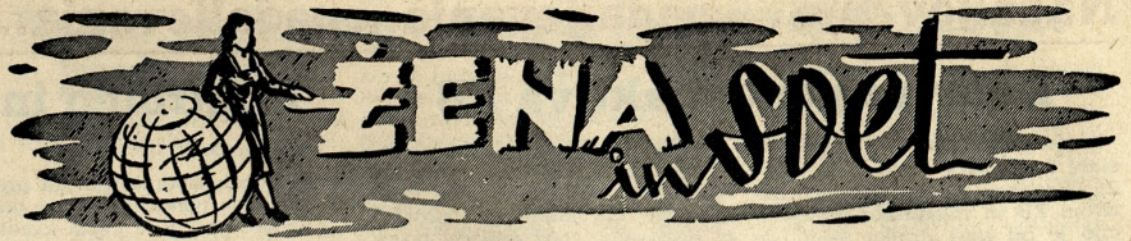
Naslednja dva modela pa sta namenjena bolj okroglim postavam, saj si največkrat kar težko najdejo primeren kraj. Marsikaj kar si lahko privoščijo vitke postave, si one ne morejo. Tudi pri dolžini obleke bi morale biti zelo previdne, zelo neokusno je namreč, če žena že v zrelih letih in bolj okrogle postave nosi kratka krila, saj kratke obleke še mladim ne pristojajo vedno. Previdne morajo biti prav tako z vzorci, ki naj bodo vedno bolj

drobni in barve tudi bolj ne- vtralne in temnejše, ker svetla barva postavu še razširi, temna jo pa naredi vitkejšo.

9. Skica prikazuje kostimček v sivi barvi. Jopica je ravnega kroja in brez ovratnika. Krilo je ravnega kroja. Zraven nosimo bluzi- co z drobnim vzorcem.

10. Obleka je temne barve in primerna tudi za zvečer. Kroja je oprijetega, rokavi tričetrtinski. Ovratnik in pentlja sta iz iste- ga blaga kot obleka.

MaK



## Vzgoja (predšolskega) otroka

Mišlim, da ni potrebno dokazovati, da je od pravilne vzgoje predšolskega otroka odvisno prav vse v njegovem življenju: smisel za šolo, pravilen odnos do drugih, vrednotenje življenja, bolj ali manj uspešna prilagoditev razme- ram in potrebam, tako lastnim kot družbenim, skratka vse tiste osnove, ki odločajo o vrednosti človeka.

Zelo zato greše tisti starši in vzgojitelji, ki živijo v prepričanju, da je njihov edina dolžnost, da je otrok sit, zdrav in oblečen. Ta dolžnost je v primerjavi z ostalimi tako majhna in nepomembna po vrednosti, kot je kos ope-

ke nepomemben za gradnjo hi- še.

To, kar moramo otroku pred- vsem dati je — PRAVILNA VZGOJA! Če bomo tu uspeli, po- tem bo to za našega otroka drago- cena dota, za nas pa velika na- grada in spoznanje, da nismo ži- veli zastonj. Vzgojiti iz našega otroka pravega človeka je nam- reč naša obveza do družbe, ker bo le-ta imela od tega korist ali pa škodo, po naši zaslugi ali po naši krivdi.

»Bedarije«, boste mislili nekate- ri. »Za otroka je važno, da je zdrav in sit, vse ostalo pa so čen- če; vsaj prva leta.«

Lahko vam povem, da ni tako. Mnogi zdravniki so im še prouču- jejo to vprašanje in vse ugotov- itve kažejo, da je potrebno otro- ka vzgajati že od prvega leta na- prej. Če namreč otrok ne dobi trdnih osnov za svoj značaj že v svojih rani mladosti, potem pozne- je pogosto koleba, je nezanesljiv in že je tu človek, ki se v življe- nju težko znajde oziroma prilaga- ja trenutnim potrebam in razme- ram. Na takega človeka močno vpliva vsako okolje v katerem se znajde, in če je tak vpliv slab, postane slab tudi sam. Mi sicer ugotovimo, da imamo pred seboj slabiča, ne ugotovimo pa to, da je temu kriva njegova vzgoja, pred- vsem nepravilna vzgoja v mladih letih. Ne pozabimo na dokaze v naravi: če raste mlado drevo po- ševno, bo takšno tudi ostalo!

Sedaj seveda nikar ne mislite, da je ta vzgoja nekaj posebnega, zahtevnega in kompliciranega. Gre bolj za pravilen odnos staršev in starejših bratov in sester. Gre za ljubezen in pozornost, včasih tudi za majhno žrtvo, če je znotraj zdrave družine možno o žrtvah govoriti.

Skušal bom torej opisati tiste podrobnosti, ki tvorijo pravilno (dalje na 11. strani)

## NASVETI

1. Posoda iz jenskega stekla dobi včasih rjave madeže. Od- stranimo jih tako, da raztopimo v topli vodi nekaj boraksa (do- bimo ga v drogeriji) in posodo potopimo v raztopino in jo pu- stimo nekaj časa namakati. Zelo trdovratne madeže pa odstranimo še s čistilno kredo.

2. Kovinske dele na torbica- h prevlečemo z brezbarvnim lakom za nohte, da ostanejo dolgo ča- sa lepi in ne izgubijo barve.

3. Lakasto usnje ostane lepo, če ga od časa do časa očistimo z ricinusovim oljem. Olje najprej dobro vtremo in nato poliramo z mehko krpo.

Če pa lak postane brez leska, mat, ga zdrgnemo s polovico ču- bule in dobi zopet lesk.

4. Sir ostane dolgo svež in dobi dober okus, če ga zavijemo v ser- vijet, ki smo ga prej navlažili z belim vinom.

5. Steklениčko z lakom za nohte bomo z lahkoto odprle, če namažemo navoje stekleničke z oljem, ker tako se pokrovček in steklenička ne zlepi.





## Uspehi kegljaške sekcije „Tekstilindus“

V letošnjem letu je kegljaška sekcija zelo zaživela. Člani tekmujejo in trenirajo redno, in to v borbenih igrah in v disciplini 6 x 100 lučajev. Trenutno trenira kakih dvajset članov, pa tako lahko sestavimo prvo ekipo po doseženih rezultatih na treningih.

Na naše treninge vabimo tudi ostale člane kolektiva, ki imajo za to vrsto športa veselje in smisel, obenem pa je kegljanje tudi zelo primerna oblika športa za sprostitev in razvedrilo.

Treninge imamo vsak petek od 15. do 20. ure na kegljišču društva Triglav. Če je tekmovalje, potem trening seveda odpade!

Ob 15. obletnici »KK TRIGLAV« je pred nami pomembno tekmo-

vanje. V igri borbenih partij se moramo pomeriti s kranjskimi kolektivi, kjer moramo doseči vsaj tretje mesto, če želimo nastopiti v finalu. Za to tekmovalje se skrbno pripravljamo in upam, da bomo uspeli. V disciplini borbenih iger je prišlo letos do spremembe, in sicer meče sedaj vsak tekmovalce po 6 lučajev v vsakem setu (prej je metal po tri!), kar da v 6 setih 36 lučajev.

Meseca marca smo v borbenih igrah dosegli 4. mesto s 776 keglji. V disciplini 6 x 100 metov nastopata dve naši ekipi — A in B. Tudi v tej disciplini (6 x 100) je zasedla ekipa A 4. mesto, ekipa B pa 11. Rezultat ekipe A je bil 2375 kegljev (Martelanc — 446, Skrab — 402, Urbanc — 395, Sušteršič — 384, Cadež — 382, Rogelj — 366.) za ekipo B pa 2190 kegljev (Zvokelj — 387, Beguš — 382, Zagar — 381, Jesenovc — 376, Cvirn — 334, Pavlin — 330).

Poleg teh tekmovalcev smo imeli še prijateljsko srečanje z »KK Medvode«. Zopet je zmagala naša ekipa z rezultatom 2270:2240; v postavi (Skrab — 390, Sušteršič — 387, Cvirn — 378, Zagar — 372, Rogelj — 372 in Urbanc — 341). Tudi v povratnem dvoboju v Kranju je zmagala naša ekipa, rezultat pa je bil naslednji: 2381:2245. Naši tekmovalci so na tem

tekmovalju dosegli naslednje številke kegljev: Rogelj — 446, Sušteršič — 403, Skrab — 402, Cvirn — 392, Urbanc — 372 in Zagar — 366.

Z našimi uspehi smo tako lahko kar zadovoljni in upam, da bomo tudi v bodoče.

Ponovno pa pozivam člane kolektiva, naj se nam pridružijo kot tekmovalci ali pa vsaj kot gledalci na raznih tekmah!

Franc Skrab



Mladi tekmovalci Tekstilindusa

## Pester program šahovske sekcije

Nekaj časa je minilo, odkar sem zadnjič poročal o delu naših šahistov, vendar zato ne mislite, da je postala sekcija nedelavna.

Za začetek naj povem, da dela šahovska sekcija v našem podjetju že pet let, v katerih je dosegla že vrsto lepih uspehov. Sekcija ima sedaj 18 aktivnih članov, ki so v tem preteklem obdobju že pridobili naslednje kategorije: II.

kategorijo — dva, III. — štirje in IV. — osem naših šahistov. (Kolikor ne veste, so kategorije neka merila znanja in dosežkov, ki jih šahist pridobi na raznih prvenstvenih tekmovanjih, in ki gre do od mojstra šaha navzol takole: mojstrski kandidat, I. kategornik, II. kategornik, III., IV. itd.)

V našem podjetju se res lahko pohvalimo, da smo ena najboljših sekcij na Gorenjskem. Že nekaj let namreč zmagujemo na raznih tekmovanjih, kot so: sindikalno prvenstvo, kup maršala Tita, (za območje kranjske občine), in na drugih srečanjih. Nekateri naših šahistov — Franc Skrab, Ratko Vojčič, Janez Žezlina, Miloje Zbilič, Djuro Kesič in Adolf Podgornik pa zastopajo uspešno tudi šahovsko društvo »BOREC« v Kranju.

Mislil, da je prav, če bralce Tekstilindusa seznanim tudi z našim programom v tem letu, ki izgleda takole: Na začetku leta smo organizirali šahovsko prvenstvo Tekstilindusa za leto 1966. Na turnirju, ki je trajal mesec dni in pol, je nastopilo 16 članov. Kljub triizmenskemu delu je potekel turnir zadovoljivo. Pomembno je še to, da turnir že nekaj let ni bil tako kvaliteten in močan, kot tokrat. Po hudih borbah je z rahlo prednostjo zmagal Franc Skrab pred Ravnikom, Žezlino in Podgornikom.

Nedavno tega sta se dve naši ekipi udeležili turnirja za kup maršala Tita (za območje kranjske občine). Predno smo prišli v finale, smo premagali šahovsko sekcijo »CERKLJE« z rezultatom 3:1 (igrali so: Podgornik, Vojčič, Žezlina in Ravnik) z Iskro pa smo igrali neodločeno, in sicer 2:2. V finalu smo izgubili s kranjskim šahovskim društvom in to z rezultatom 1:3 (Podgornik: Mali — remi, Vojčič: Murovec — 0:1, Ravnik: Zbil — remi, Oblak: Stagar — 0:1).

S. B.

V bodoče nas čaka še sindikalno prvenstvo občine Kranj. Kolikor bomo zmagali, se bomo pomerili s prvakom radovljiške skupine. Zmagovalec tega dvoboja pa bo direktni finalist sindikalnega prvenstva Slovenije. Pred nami so še dvoboji z BPT iz Tržiča, z MTT iz Maribora in z ISKRO iz Kranja, brzoturnir tekstilcev v Preboldu in razna druga srečanja.

A. P.

## Peter Ješe gre v pokoj

Meseca aprila je odšel v pokoj naš dolgoletni tkalski mojster Peter Ješe. Tov. Ješe je bil rojen 27. 6. 1910. leta. Že v rani mladosti se je moral zaposliti in sam zaslužiti za preživljanje, ker starši zanj niso imeli dovolj denarja. Kot 15-letni fant se je zato leta 1925 zaposlil v bivši tekstilni tovarni Jugočeški, in sicer kot tkalec. Od leta 1928 dalje je bil zaposlen v bivšem Tekstilindusu v Stražišču. Ker se ta zaposlitev šteje kot zaposlitev v Tekstilindusu, je delal tako v tem podjetju preko 35 let; skupne delovne dobe pa ima preko 38 let.

Bil je tudi v NOV, in sicer v Gorenjskem odredu, v katerega je vstopil leta 1944.

Tovariš Ješe ima veliko družino, saj je imel kar 8 otrok, od katerih jih živi še 5.

V podjetju je bil vsestransko delaven, vreden in priljubljen. Vse naloge je naredil z vnemo, požrtvovalnostjo in doslednostjo. Njegovi odlični sta: skromnost in tovarištvo.

Danes, ko odhaja iz podjetja, mu vsi člani tkalnice I iskreno želimo, da bi živel še mnogo let, zdrav in zadovoljen.

Se zadnjič se mu zahvaljuje mo za vestno in prizadevno delo, s katerim je brez dvoma izpolnil svojo nalogo do kolektiva in družbe.

Kolektiv tkalnice I Peter Ješe



## VIII. tekstiliada na Pohorju

VIII. tekstiliada je letos organizirala Mariborska tekstilna tovarna — MTT. Tekmovanje bi moralo biti na Glažuti na Pohorju, kjer je dom MTT. Zaradi pomanjkanja snega pa je prireditelj organiziral tekmovalje na terenu pri Ribniški koči na Pohorju, ki je 1.530 m nad morjem. Proga za veleslalom je bila dolga 1.800 m, z višinsko razliko 250 m in z 39

vratcami. Ker je bila proga zahtevna, bi bilo pravilno, da se tudi na takih tekmah določijo kategorije.

Iz Tekstilindusa se je tekmovalnja udeležilo 16 tekmovalcev. Žal kakih vidnih uspehov nismo dosegli, ker si proge poprej nismo utegnili dobro ogledati, še manj možnosti pa je bilo, da bi na njej tudi trenirali, čeprav je za take tekme to nujno potrebno. Nasprotno so Mariborčani progo dobro poznali, saj so jo ves teden pripravljali in na njej tudi pridno trenirali. Tržičani pa so veliko vadili na Zelenici, ki jo imajo pred nosom. Prav bi bilo, če bi za prihodnjo tekstiliado dobili za naše tekmovalce toliko denarja, da bi jim omogočili vsaj 3 do 4 dnevni trening ob žičnicah (Zelenica, Krvavec). (IX. tekstiliada bo prihodnje leto organizirala tekstilna industrija Kamnik in Utenzilija iz Ljubljane. Tekmovanje bo na terenih Velike planine.)

Za prireditev X. Tekstiliade smo se dogovorili z zastopniki MTT in BPT, da bo pripadla našemu podjetju, vendar se sedaj zanjo potegujejo Tržičani, ker je X. že majhen jubilej, Tržičani pa so bili pobudniki za tovrstno tekmovalje med tekstilnimi delavci.

IN SE NEKAJ PODATKOV:

Na letošnjem tekmovalju je nastopilo 140 tekmovalcev, kar pove, da je tekmovalje vsako leto bolj množično.

V skupini žensk je nastopilo 16 tekmovalk; najboljši čas je imela Milena Čufar iz BPT, in sicer 1.55. Naša tekmovalka Tatjana Kobi je zasedla 4. mesto, s časom 2,04.

V kategoriji seniorjev je nastopilo 7 tekmovalcev. Najboljši čas

2,08.3, je dosegel Slavko Primožič iz BPT Tržič. Naš član Ivan Jereb je bil s časom 2.48.6 četrti. (Proga doslej omenjenih kategorij je bila kakih 100 m krajša kot pri ostalih!)

V kategoriji mladincev je nastopilo 22 tekmovalcev. Najboljši čas je dosegel zopet Tržičan Alojz Lavsegar in sicer 2.13.6. Naš mladinec Vinko Hafner je bil šesti s časom 2.30.6, Janez Rakovec pa sedmi.

V kategoriji starejših članov je bil prvi Dominik Uršič s časom 2.01.4 (Toper Celje). Uršič je bil prej večletni državni reprezentant. Naš član, inženir Pogačnik, je zasedel 15. mesto s časom 3.28.8.

V kategoriji mlajših članov je nastopilo 54 tekmovalcev. Najboljši čas je dosegel Mirko Nadižar iz BPT, in to 2,07; naš član Drago Zvokelj je dosegel 9. mesto s časom 2.21.4, kar je lep uspeh za našega tekmovalca v tej res zelo ostri konkurenci. Iz rezultatov je vidno, da bi naši člani dosegli večji uspeh, če bi imeli več treninga.

Ekipni rezultati so naslednji: Prva je bila I. ekipa MTT iz Maribora, ki je dobila 253,68 kazenskih točk. Druga je bila BPT iz Tržiča, ki je dobila 278,64 kazenskih točk. Naša ekipa je zasedla med sedmimi ekipami 5. mesto. Dobila je kar 800,12 kazenskih točk.

Organizacija tekmovalja je bila odlična od začetka do konca tekmovalja. Tekmovalci, ki so dosegli najboljša mesta, so dobili lepe pokale, vsak tekmovalce, ki je prišel na cilj, pa lepo praktično darilo. Prehodni pokal je letos prevzela I. ekipa MTT iz Maribora.

Ivo Jereb



Člani naše ekipe