



7. letnik - 1965

**TOVARNIŠKO
GLASILO**

3

TRIKOTAŽNER



**BELOKRANJSKA TRIKOTAŽNA INDUSTRIJA
METLIKA**

SLAVOLJUB ing. MILOŠEVIČ

" BETI " M E T L I K A

PRIDOBIVANJE HELANKE (kodranke)

Za pridobivanje helanke sta dva različna postopka ;

- 1.konvencionalni (običajni) postopek in
- 2.neprekinjeni postopek po principu " slepi zavoj."

Kodranka izdelana po konvencionalnem postopku ima sicer nekaj dobrih lastnosti ima pa tudi nekatere slabe strani.

To so :

- 1.mnogo ročnega dela,
- 2.nevarnost, da se pomešajo navitki,
- 3.veliko transportnega dela,
- 4.nizka produkcija,
- 5.dolg proces, ki zahteva mnogo strojev in prostora.

Nasprotno od konvencionalne metode je metoda " slepi zavoj "

To je nepretrgana metoda, ki združuje vitje segrevanje in odvitje v neprekinjeno operacijo.

Visoko število vrtljajev stroja včasih tudi do 350.000 obratov, omogoča produkcijo visoke kvalitete.

KONVENCIONALNI POSTOPEK

To je prva metoda za pridobivanje kodranke. Začetki segajo v leto 1950. Metoda temelji na šestih fazah :

1. Previjanje iz kopsov, ki jih dobimo v tovarno, na kolutne cevke; te cevke damo na sukalni stroj,
2. sukanje
3. presukane niti damo v parne avtoklave, kjer jih pustimo eno uro pri 45° C toplote,
4. naknadno previjanje na kolutne cevke,
5. sukanje v obratno smer,
6. previjanje.

Poznamo dva tipa konvencionalnega postopka :

1. postopek imenovan HI-test. Poudarek pri tem postopku je na raztezalnosti,
2. kodranka SP in SP 300, ki se uporablja za športne obleke.

Kodranka izdelana po konvencionalnem postopku ima razmeroma dobre lastnosti. Toda postopek je predrag in so zato iskali cenejšo proizvodnjo ter odkrili tri postopke :

1. Agilon postopek : močno napeto nit vodijo preko segretega ostrega rebra. Nit se po sprostitvi zelo močno kodra, vendar kodri niso enakomerni.
2. Banlon postopek : Nit se vodi med dvema brušenima kolesčkoma in se tlači v ogrevalno komoro. V takem stanju se fiksira (ustaliijo se dimenzije in oblika niti). Tudi po tem postopku pridobljena kodranka ni preveč enakomerna ter tvori ostrokotne robove.

3. Flufflon postopek : Ta postopek bazira na principu zavoja (začasnega zasuka).

Flufflon postopek je osnova za vse tipe strojev, ki delujejo na principu "slepi zavoj."

NEPREKINJENI POSTOPEK

Metoda "slepi zavoj" za pridobivanje kodranke temelji na istočasnem vitju, segrevanju in odvitju, kar da neprekinjeno operacijo. Osnovno pri postopku je, da se navitek natakne na poseben nastavek, nakar se čisti na čistilcih, gre preko segrete komore vretena in se navija na cevko. Med vretenom in dovajalnim valčkom se preja vije. Med tem je pod vplivom toplote, kasneje pa se onladi. Ves čas tečejo vlakna skozi vreteno.

Za trikotažno industrijo so zelo važne sledeče stvari :

1.čimboljša je sintetična preja, tem boljša bo kodranka.

2.Od načina kodranja je odvisna oblika in stalnost (stabilnost) kodrov.

3.Za predelavo kodranke (snovanje, pletenje in nazadnje konfekcioniranje) je zelo važno na kakšnih cevkah je kodranka navita za prodajo trikotažni industriji.

Lahko je sicer sintetična preja za kodranko odlična, lahko je proces kodranja najboljši (oblika kodrov je stalna) vendarle če je kodranka v zadnji fazi kodranja navita na cevke slabe kvalitete bo trikotaža pri predelavi imela velikanske izgube in težave.

Pri predelavi (snovanju in pletenju) sintetike in helanke, ki je tudi sintetika je važno naslednje :

1. vlaga (količina vodne pare in kaplje vode v zraku)
2. temperatura zraka in
3. ravnanje z materialom.

Vlaga in temperatura sta v obratnem sorazmerju. Čim višja je temperatura, tem nižja je vlaga. Vlaga odvede odvečno statično elektriko. Če to elektriko ne bi odstranili, bi se sintetična preja razširila kot kakšna pahljača. Statična elektrika ima torej to moč, da prejo, ki je sestavljena iz tankih niti nekako razcepi in vsako nitko odriva čim bolj v stran od drugih niti.

Zaradi tega se preja pri pletenju trga in dobimo blago slabe kvalitete, oziroma z večjim številom lukenj.

Ravnanje z materialom (prejo) je prav tako zelo važno pri predelavi (najbolj pa pri snovanju).

Navitke preje moramo prijeti vedno za konec cevke. Če ne delamo tako, lahko z nepravilnim prijenanjem materiala naredimo velike škodo sebi in podjetju.

Poleg ravnanja s prejo je zelo važno tudi ravnanje z gotovim pletivom. Pri šivanju bal, pri transportu, barvanju itd. grobe roke prav tako lahko poškodujejo pletivo.

PRAHIČ VILJEM

Tehnični vodja

"Beti" Matlika

VLOGA IN NALOGE TEHNIČNE SLUŽBE GLEDE NA GOSPODARSKO REFORMO

Glavni namen gospodarske reforme je, da se tudi naša država vključi v mednarodno delitev dela.

Kaj to pomeni ?

To pomeni, da moramo vskladiti in organizirati tehnološki proces proizvodnje tako, da kar najboljše izkoristimo strojni park tako, da doseže delavec s svojo produktivnostjo evropski nivo.

Pri tem skušamo doseči najbolj racionalnejšo iskoriščenje surovin, pomožnega materiala in utenzilij, in kar je važno dvigniti kvaliteto gotovih izdelkov.

Ker je to osnova rentabilnega poslovanja našega podjetja ni težko vedeti, da ima pri tem največjo vlogo tehnična služba.

Kakšna je vloga tehnične službe ?

Predvsem je priprava dela dolžna, da sporazumno s prodajnim oddelkom pravočasno pripravi program, ki naj bi bil izdelan za čim daljšo obdobje.

Vsporedno s tem mora nabavni oddelk preskrbeti potreben repro material.

Če bo vse to pravočasno in v celoti izvršeno, potem operativna služba lahko začne z neposredno proizvodnjo.

Naloga modelarnice je zlasti, da s svojo študijsko in proizvodno grupo in s pomočjo vzorčnih kart pletiva in njenih podatkov, ki so ugotovljeni na podlagi študija tehnološke službe pletilnice, prilagodi vsak novi model po širini pletiva, to pa zato, da bo vse čimbolj racionalno izkoriščeno.

Modelarnica mora tudi pri izdelavi modelov upoštevati kvaliteto materiala obenem pa skrbeti, da ne pride pri potrošnikih do reklamacij.

Hkrati se pred operativno osebje navijalnice, snovalnice in pletilnice postavljajo naloge, ki so vezane na ustaljene predpise in normative.

Pri tem moramo paziti, da ne pride do nasprotij in da s stalno kontrolo in marljivim delom večje prihranke, večjo produktivnost in optimalno izkoriščanje strojev.

To nam na eni strani omogoči rentabilno poslovanje, na drugi strani pa povečanje osebnih dohodkov vseh delavcev.

Tudi pred konfekcijo se postavljajo slične naloge.

Kar se tiče kvalitete proizvodov tega oddelka moramo vedeti, da je odvisen od dveh faktorjev in sicer :

1. od kvalitete pletiva,
2. od kvalitetnega konfekcioniranja.

Ena od najvažnejših nalog konfekcije je racionalnejše izkoriščanje materiala, pri čemer mora odigrati glavno vlogo modelarnica skupno s tehnoško službo.

Da bi dosegli čim boljše rezultate je nujno potrebno, da vse osebje tehnične službe od neposrednih proizvajalcev pa do vodij usmeri vse svoje sile, da izvrši postavljene naloge.

Vse to bomo dosegli le na ta način, da bomo čim bolj izboljšali tehnološki proces proizvodnje, da težimo za

izpopolnjevanjem, da prenašamo znanje na mlajše, da smo samostojni in odločni pri reševanju različni problemov, ki nastajajo v procesu proizvodnje.

Nujno potrebno je tudi, da nenehno proučujemo tehnološki proces in iščemo nove metode dela.

Obratovodje, inženirji in tehniki, mehaniki in predelavci morajo biti dobro seznanjeni z neposrednimi nalogami, da jih zavestno in strokovno izvršujejo ter vsakodnevno proučujejo rezultate rezultate prejšnjega dne.

Če ugotovijo morebitne premike od predpisanih norm in normativov ali odmike od proizvodnega programa naj najdene napake hitro odstranijo, s tem, da se nakratko posvetujejo že med delovnim časom, ne da bi čakali delovni sestanek.

Po mojem mišljenju je vse, kar sem prej navedel v članku naloga tehnične službe, a prepričan sem, da bo treba momente, ki sem jih navedel pazljivo proučiti, kar bo dalo dober začetni start za čimboljše izkoriščanje strojev, ljudi, surovin in utenzilij.

To je je hkrati pogoj za rentabilno poslovanje podjetja in njegovo vključevanje v mednarodno delitev dela.

Pri vsem tem pa je eden glavnih ciljev nove gospodarske reforme, da nadalje izboljšujemo življenjski standard delovnega človeka in ustvarjamo nova sredstva za razširjeno reprodukcijo.

VARSTVENA VZGOJA OSEB NA VODILNIH DELOVNIH MESTIH

Med nalogami organov in odgovornih oseb navaja 63. člen temeljnega zakona o varstvu pri delu, da so direktor in druge osebe - vodilne v organizaciji vsak na svojem delovnem mestu odgovorni zato, da se ljudje do nastopa dela in med delom pouče o varnosti pri delu in o varnostnih ukrepih.

V 66. členu pa isti zakon predpisuje, da je organizacija dolžna skrbeti, da vsakdo, predno je razporejen na delo, spozna delovne pogoje in nevarnosti dela oziroma, da mora organizacija med zaposlitvijo skrbeti za vzgojo zaposlenega in izpopolnitev njegovega znanja s področja varstva pri delu.

Končno navaja 81 člen omenjenega zakona med obveznostmi oseb na delu, da se mora oseba na delu pred razporeditvijo na delo seznaniti s predpisi in varnostnimi ukrepi v zvezi z delom, ki naj ga opravlja, kot tudi z organiziranim izvajanjem varstva pri delu v organizaciji.

Isti člen še posebej pojasnjuje, da mora oseba na delu, zlasti na vodilnem mestu, med zaposlitvijo nenehno izpopolnjevati svoje znanje iz varstva pri delu.

Temeljni zakon varstva o delu je tako natančno določil odgovornost direktorja in drugih vodilnih oseb v gospodarski organizaciji.

Določil je tudi, kaj je dolžna storiti organizacija sama pri poučevanju in vzgajanju glede varnosti pri delu.

Da bi mogli to nalogo uspešno opravljati, so uslužbenci na vodilnih delovnih mestih, da sami temeljito preštudirajo vso stvarino o varstvu pri delu in tako zares preprečijo nesreče v delovni organizaciji.

Nujno potrebno je, da se pouče predvsem tišči, ki ne posredno nadzoruje delo, to je obratovodje, mojstri in preddelavci.

Ti so navadno začeli delati kot delavci in so tako v obratu niso izpopolnjevali samo strokovno, temveč so si pridobili tudi potrebne izkušnje, kako lahko uspešno preprečijo nesreče.

Kljub temu pa je zanje nujno, da so res dovolj poučeni če hočemo, da bodo kot neposredni nadzorniki pri delu razgledani v vsem, kar se tiče varstva pri delu.

Obratovodje, mojstri, preddelavci in tehniki se morajo zavedati, da delavcem v začetku niso znane nevarnosti v obratu in teh nevarnosti tudi ni vedno lahko spoznati.

Pri človeku je čut samoobrambe pred nevarnostjo zakrnel, zato mu je treba vzbuditi potrebo po varnosti. Zato pa so najbolj poklicani prav obratovodje, mojstri in preddelavci.

Že samo delovno okolje daje svoj pečat delavcu, če to želi ali ne.

Skladen potek dela, red v obratu, točno izvajanje delovnih navodil, vse to oblikuje pozitivne delovne navade in preprečuje nesreče pri delu. Seveda pa morajo pri tem nadrejeni dati vzgled delavcem.

Ni dovolj, če samo izdamo predpise in namestimo varnostne naprave. Vse to je neučinkovito, če delavci ne vidijo smisla teh predpisov in naprav.

Obratovodje in preddelavci morajo vse to pojasnjevati delavcem tako dolgo, da bodo predpisi vsem razumljivi. Morajo pa delavce tudi navajati, da te predpise zares izpolnjujejo.

Varstveno vzgojo v obratih morajo spremljati ustrezni ukrepi in nenehna budnost vodilnih oseb. Varstveni predpisi ne smejo biti balast, saj so vznikli iz prakse in so zasnovani na izkušnjah in tudi na nesrečah pri delu. Vsak mora vedeti, kako se mora pravilno vesti in zakaj je to potrebno. Vzgojni ukrepi naj bi delavcem odkrili probleme varstva pri delu in mu utrjevali varstveno zavest. Vedno večja previdnost ter dovezetnost za red, plansko in natančno delo pospešuje varnost pri delu v obratu.

Praktična opozorila pri raznih opravilih omogočajo pravilno, hkrati pa tudi varno delo, kar mora preiti delavcem v navado.

Da to dosežemo, je potrebno plansko in sistematično izobraževanje o varnostnih predpisih.

Priložnostni ali kratki improvizirani tečajji niso dovolj. Ker pa odgovorni za take večje tečaje nimajo časa, obstoja spričo tega še samo možnost, da se izobrazijo v dopisni šoli in pri tem uporabljajo posebna, v ta namen prirejena skripta. V dopisni šoli je namreč možna stalna povezava med učiteljem in učencem. Učenec predeluje predpisano gradivo predvsem na praktičnih primerih in razmerah v delavnici oziroma delovni organizaciji.

Številne naloge, ki jih mora pri tem reševati, ga prisilijo da začne resno razmišljati o metodah in prijemih, ki so potrebni za čim večjo varnost delavcev pri delu.

Zavod SRS za zdravstveno in tehnično varnost je v Ljubljani že pred tremi leti odprl dopisno šolo za varnost pri delu, ki je prva šola te vrste v državi.

oo oo O oo oo

Vse člane kolektive naprošamo, da pišejo za tovarniški list.

Svoje prispevke pošljite najka-sneje do 8.10.1965.

Uredniški odbor

N A Š A K R O N I K A

P o r o č i l i s o s e :

FERENAC SLAVICA - poročena ZVONKOVIČ
ZVONKOVIČ DANICA - poročena BADOVINAC

NOVOPOROČENKAMA ŽELIMO NA NOVI ŽIVLJENSKI POTI VELIKO SREČE!

R o d i l e s o :

PIJKO Marica - deklica, NEMANIČ Marija - deklica
KOČEVAR Anica - deklica

MAMICAM IN NOVOROJENKO ŽELIMO VELIKO ZDRAVJA IN NAJLEPŠE
ČESTITKE !

V mesecu avgustu so prišli v podjetje :

Obrat Metlika

Priselac Josip, Plut Karel, Peričak Josip, Ferenac Janko,
Milčinovič Drago, Stopar Alojz, Čirič Mirjana, Rogelj Joža,
Novosel Stjepan, Šepac Darinka, Novosel Stjepan, Zvonkovič
Blaž, Starina Marija, Težak Janez, Benjekovič Barica, Iljaš
Slavica, Stazinski Marija, Strahinič Dragica, Vukšinič Tone
Veselič Milka

Obrat II Črnomelj

Obrat III Mirna peč

Gorenc Pavla, Potočar Jožica, Rozman Jožica

VSEM NOVIM ČLANOM NAŠEGA DELOVNEGA KOLEKTIVA
ŽELIMO MNOGO DELOVNIH USPEHOV IN OSEBNEGA ZADOVOLJSTVA !

V mesecu avgustu odšli iz podjetja :

Obrat Metlika

Mežnaršič Marija, Starešinič Josip, Bena Živan, Brkič
Dobrivoje, Tarbuk Otmar, Pečar Ivan

Obrat Črnomelj

Zorič Jožefa

Obrat Mirna peč

Gašparac Slava

NESREČE PRI DELU NA POTI Z DELA IN NA DELO V MESECU AVGUSTU

1. avgusta se je na poti na delo ponesrečil PLESEC JOŽE, delavec v barvarni.
Delavec se je z mopedom peljal v službo. Zapeljal je na kamen, ki ga je spodnesel. Pri padcu si je poškodoval desno nogo, komolec desne roke in zastjč.
11. avgusta se je na delu ponesrečil KOKALJ JOŽE predelavec v barvarni.
Delavec je odstranjeval lato iz kadi za barvanje, ker je bil na notranji strani kadi žebel, ga ni opazil ter se nabodel v prstanec desne roke.
17. avgusta se je na delu ponesrečil MATJAŠIČ MARTIN, delavec v barvarni.
Delavec je delal na raztezalnem stroju. Ko je odstranjeval trak, ga je po neprevidnosti zagrabil nož ter mu poškodoval kazalec leve roke.
26. avgusta se je na delu ponesrečil RIBARIČ EMIL, delavec v barvarni.
Imenovani je delal na kalandru. Ko ga je mazal mu je jermen potegnil roko za seboj in mu poškodoval kazalec leve roke.

o o O o o

Po sklepu Upravnega odbora družbene prehrane " Beti " Metlika, z dne 18.9.1965 se bo za zaposlene člane kolektiva pripravljala tudi večerja s pogojem, da se prijavi naj manj 15 abonentov.

Obrat družbene prehrane se priporoča za čim večje število abonentov.