

4. JULIJ - DAN BORCEV, 22. JULIJ - DAN VSTAJE

Ta dva dneva nas nehote popeljeta v spomineh na tiste težke čase vojnih dni, ko so se naši delovni ljudje postavili v bran fašističnemu nasilju.

Naši narodi ne bodo nikoli pozabili najtežjih ur svoje zgodovine, nad 1 700 000 naših mož, žena in otrok padlih v ognju vojne in v taboriščih smrti, oropanih, požganih in razdejanih vasi in mest, opustošenih in uničenih tovarn, železnic, cest in polj. Naši narodi ne bodo nikoli pozabili najbolj krvave poti v svoji zgodovini in si bodo z vsemi svojimi močmi prizadevali, da se takšna in še strašnejša trpljenja ljudi v novi vojni ne bi nikoli ponovila ne pri nas, ne na svetu.

Jugoslovanski narodi so mogli izbojevati zgodovinsko zmago zato, ker sta bila hrbtenica in vodilna sila narodnoosvobodilnega boja in gibanja delavski razred in njegova avantgarda, ki sta bila sposobna združiti vse tedanje težnje naših narodov in sta imela jasno perspektivo za nadaljno razvijanje naše družbe. Boj je mogel organizirati in ga pripeljati do konca samo delavski razred, ki se je opiral na izkušnje mednarodnega delavskega gibanja in vseh naprednih sil na svetu. Naša oborožena vstaja je bila sestavni del velikega boja proti nemškemu in italijanskemu fašizmu in njegovim zavojevalnim načrtom.

Stiri leta herojskega oboroženega bojevanja in 22 let poveljnega ustvarjalnega dela naših narodov je pripeljalo do korenite družbene preobrazbe in do temelja spremenilo podobo naše dežele.

Te velikanske spremembe, ki jih je v svetu prinesel razvoj med vojno in po vojni, so postavile človeštvo pred veliko novih problemov in opozorile na to, da bo treba dokončno rešiti nekatere stare, ki že dolga leta ovirajo hitrejši in bolj vsestranski napredek. Tako so se v središču dogajanja posebno uvrstila vprašanja odnosov med državami z različno družbeno ureditvijo, popolne odprave kolonializma ter gospodarskega razvoja zaostalih dežel. Ohranitev in utrditev miru in miroljubnega mednarodnega sodelovanja nista bila prej v zgodovini nikoli tako nujna potreba kot prav sedaj.

Zatorej se s tolikšno nujnostjo in močjo postavlja vprašanje razorožitve in ustrezne vloge Združenih narodov ob pomoči vseh narodov, velikih in malih pri reševanju vseh teh problemov.

Izkušnje po drugi svetovni vojni kažejo, da ni mogoče s silo pospešiti rešitev, ki nasprotujejo koristim mednarodnega miru, da prizadevanja v tem smislu nalete na odločen odpor narodov teh dežel in obsodbe vse napredne svetovne javnosti. Ko govorimo o tem odrekamo osvajalcem pravico, da z vojaškimi in drugačnimi sredstvi drže v podrejenosti katerikoli narod. Osvobodilna vojna jugoslovanskih narodov je bila edino sredstvo samoobrambe, ki so ga v te-

danjih razmerah imeli naši narodi na izbiro proti fašističnim osvajalcem.

Zato je umljivo naše razumevanje za težnje vseh tistih narodov, ki so danes prisiljeni, da se bore za svojo svobodo.

Letos praznujemo ta dva pomembna praznika prav v času ko se ves napredni in miroljubni svet bori z vsemi silami za ohranitev miru.

Temu idealu se moramo tudi mi z vsemi svojimi močmi na vseh področjih našega delovanja pridružiti. S tem se bomo tudi najbolj oddolžili žrtvam, ki so darovali za današnjo svobodo, mir in enakopravnost narodov svoje najdražje — življenje.

C. Z.

Mladina tovarišu Titu za rojstni dan!

*Ves narod danes se raduje
naš Tito rojstni dan praznuje
mladina vsa mu to želi
da mnogo let naj še živi.*

*V pozdrav mu vsa mladina kliče
Zdravja sreče mu želi
poklanja v dar srce ljubeče
ostane zvesta mu vse dni.*

*On prvi dvignil je svoj glas
do prišel je odločitve čas
naj narod se osvobodi
iz tisočletne sužnosti.*

*Ko narod je največ trpel
za puško prvi je prijel
pozval je naj mu sledijo
se proti sovražniku borijo.*

*Naš Tito velik je heroj
je izvojeval mogočni boj
sovražnika je zlomil silo
dal narodu svobodo milo.*

*Tito tvorec je miru
in skupnega sožitja
dokazal svetu celemu
da treba ni krvoprelitja*

*Poznan je v svetu vsem
povsod je spoštovan
vodnik učitelj je ljudem
ves narod mu je srečno vdan.*

*Zato pa dragi Tito naš
poslušaj zdaj mladine glas
ki kliče danes Ti v pozdrav
ostani dolgo živ in zdrav.*

Mladina tovarne »Tosana«

Naše mesto med sanitetnimi podjetji v Jugoslaviji

Dekle, ki vedno opazuje samo sebe v zrcalu, postane sčasoma prepričana, da je najlepša in najboljša, skratka ohola. Če pa zna kritično primerjati sebe s svojimi sovrstnicami, bo zelo verjetno spoznala, da ima tako in drugačno pomankljivost in se potrudila, da jo odpravi iz svojega obnašanja, ali pa vsaj prikrije.

Nekaj podobnega je pri podjetju. Dokler primerja svoj razvoj le samo s sabo in tekoče rezultate le z lastnimi v preteklosti, utegne kmalu postati zaverovano samo vase, konkurenca pa ga medtem tako ali drugače prehiti.

Zato so primerjave s sorodnimi podjetji velikega pomena pri poslovnih politikah in gospodarjenju sploh.

Naše podjetje že dve leti izmenjuje nekatere podatke s sorodnimi podjetji. Če vsi ne vemo, naj ponovno omenimo, da so to NIVA Novi Sad, LOLA RIBAR Karlovac in SANITEKS Velika Kladuša (Bosna). V začetku je bilo sicer nekaj ugovorov in pomislekov, češ da se s tem razkriva poslovne tajnosti, prav tako ni bila izmenjava popolna. Vendar, če že drugega ne, reforma z vsemi svojimi posledicami sili v čim ožje poslovno sodelovanje, v skupne akcije, s tem pa tudi zmanjšuje izoliranost med podjetji in obseg poslovnih tajnosti prav tako. Ožje sodelovanje pa že samo po sebi sili v boljše medsebojno poznavanje. Poleg tega pa tudi nekatere zvezne ustanove že dalj časa objavljajo določene podatke o podjetjih in je tudi po tej strani obseg poslovnih tanosti — takorekoč uradno — precej skrčen.

Kljub vsemu povedanemu bomo v tem kratkem poročilu omejili na čim manjšo mero direktno imenovanje posameznih podjetij, kajti podatki so vendarle internega značaja — tičejo se le prizadetih podjetij. Namen poročila pa je le okvirno obvestilo in ne točna naliza (ki jo je za potrebe poslovne politike izdelal naš analizo-planski sektor).

Prva, takorekoč izhodna ugotovitev je, da je Tovarna sanitetnega materiala po obsegu doseženega prometa med sanitetnimi proizvajalci v državi slej ko prej na prvem mestu. Vsa četvorica proizvajalcev je med sabo stopničasto razvrščena — razlika je po vrsti za približno eno milijardo starih din. Tudi po hitrosti rasti prometa — nasproti letu 1965 — je naša tovarna, če izvzamemo Saniteks (ki je najmanjše podjetje v tej skupini) najboljša.

Investicijskemu vzdrževanju posveča naša tovarna daleč večjo pozornost (in sredstva!) kot sorodna podjetja. Kdor pozna vsaj zunanji izgled teh podjetij — tudi tovrstno vzdrževanje spada sem — bo že delno razumel naše stroške.

Obenem z Nivo smo podjetje, ki ima najnižje obresti od kreditov. To

pomeni, da nam pri poslovanju služijo skoro povsem le lastna sredstva.

Stroški izobraževanja strokovnih kadrov so v našem primeru najvišji. Iz tega lahko zaključimo, da prednjačimo v skrbi za boljšo strokovnost našega dela.

Z nekaj več kot 400 milijonov starih din je naša tovarna tudi prva po višini vnosa v poslovni sklad.

Še kratek podatek o osnovnih sredstvih! Z nabavno vrednostjo 1,4 milijarde starih din razpolagamo z eno tretjino vseh osnovnih sredstev v tej skupini, po sedanjih vrednostih pa nekoliko manj. Iz tega bi sledil okviren zaključek, da so naša osnovna sredstva bolj izrabljena kot pri ostalih sorodnih podjetjih.

To se še posebno vidi, če opazujemo le vrednost delovnih priprav. Po nabavni vrednosti je naš delež v celoti 33 %, po sedanji pa le 30 %.

In kako smo v lanskem letu delili dohodek? Poleg Nive smo podjetje, ki smo mu namenili procentualno najmanj (38,%) dohodka za neto osebne dohodke, vendar pa smo po višini neto osebnih dohodkov na delavca na prvem mestu. Pri izplačanih osebnih dohodkih pa delimo prvo mesto z Nivo. Doseženi promet na zaposlenega pa je ob tem pri nas skoro za polovico višji od ostalih dveh najboljših podjetij.

Slabše se naše podjetje odreže glede deleža stroškov v doseženem prometu. Tu je le Saniteks slabši od nas. Je pa tak rezultat ob naši znani skrbi za kvaliteto, se pravi zaradi vlaganja boljšega (dražjega) materiala v proizvodnjo, po svoje razumljiv.

Akumulacija na delavca je v našem primeru najvišja. Pomeni torej, da kljub visokim stroškom uspemo doseči še največ presežnih sredstev

v skupini sanitetnih proizvajalcev. Tudi to je dokaz dobre produktivnosti.

In za zaključek še en podatek! V procesu gospodarjenja so potrebna določena sredstva, s katerimi nakupimo ves, za proizvodnjo potrebni osnovni material, plačamo opravljeno delo, storitve itd. Od nakupa — torej do vključitve teh sredstev v proizvodni proces pa do prodaje, ko se sredstva vrnejo v prvobitno — denarno obliko, poteče določen čas. In čimvečkrat v določenem času — recimo v enem letu — se sredstva vrnejo v prvotno obliko, manj sredstev nam je potrebno, da lahko nemoteno produciramo. Število, ki nam pove, kolikokrat v določenem času se obratna sredstva povrnejo v prvotno obliko, imenujemo koeficient obračanja. Ta je v našem primeru za leto 1966 najvišji — znaša 4,44. To pomeni, da smo letno višino celotnega dohodka (prometa) dosegli z 4,44-krat nižjimi obratnimi sredstvi.

Navedeni podatki so le kratek izveček iz analize med sorodnimi podjetji. Vendar tudi ti zadoščajo, da lahko ugotovimo, da v lanskem letu nismo delali slabo kljub ne najboljšim pogojem. Toda zavedajmo se nečesa: pogoji gospodarjenja so bili lansko leto boljši kot letos in zato nam lanski uspehi ne morejo biti vzrok za lažno samozavest, temveč za cilj, ki ga moramo doseči tudi letos, ko se gospodarski ukrepi kažejo že v večji ostrini in ko se končno zahteva polnega strokovnjaka na slehernem delovnem mestu. Prav to pa je je najtežji zaključek, ki nam ga narekuje ta kratek sprehod skozi lanske rezultate in primerjave med sorodnimi podjetji.

T. L.

Komercialno poslovanje in reforma

(Nadaljevanje)

V prvem članku pod gornjim naslovom, sem obravnaval kritičnost v prodaji naših izdelkov na domačem in inozemskem trgu. V sedanjem nadaljevanju pa želim na kratko opisati delo in probleme nabavne službe v našem podjetju.

Nabavna služba opravlja vsa tista dela, v preskrbi raznih materialov, ki so potrebni za nemoten proces proizvodnje. Pravilna nabava blaga terja pravilno nabavno politiko, ta pa ne sme biti enostranska ampak načrtna, mora se voditi v korist podjetja in po v naprej določenih osnovnih smernicah. Nabava je startna točka v procesu proizvodnje in je od uspešnosti le-te odvisen v mnogo čem nadaljnji proces proizvodnje.

Pri vsaki nabavi surovin in ostalih materialov moramo imeti vedno pred očmi osnovne ekonomske činitelje racionalne nabave, kakovost, cena, količina, rok dobave, izbiro kraja nabave itd., to so činitelji, ki pogojujejo uspešno nabavno politiko. Zelo važno za nabavno službo je plan nabave, ki mora biti tak, da zagotovi kontinuiteto proizvodnje, optimalne zaloge materiala in smiselno organiziranje nabave. Trenutno ima naša nabavna služba zelo važno nalogo proučevanja cen na domačem tržišču nabave. Gospodarska reforma prinaša tudi spremembe cen, ki izhajajo iz paritete cen na notranjem trgu v primerjavi s svetovnimi cenami. Pri nabavi raznih materialov je občutiti večjo ponudbo, širi se krog konkurenčnih podjetij, pri

(Nadaljevanje na 3. strani)

Komercialno poslovanje in reforma

(Nadaljevanje z 2. strani)

večji ponudbi kakor je povpraševanje pa cene vedno padajo. Sicer pa cena ni vedno edini činitelj, na katerem temelji odnos med kupcem in dobaviteljem, čeprav stremi kupec za tem, da doseže čim nižjo ceno.

Ko ravno obravnavam delo in naloge nabavne službe (v zelo ozkem pogledu), ne smem nikakor mimo tega, da ne bi naglasil spremembe tržnih razmer, ki zahtevajo organizirano službo za raziskavo in analizo nabavnega trga. Raziskava in analiza trga je v naših novih reformnih pogojih gospodarjenja več kakor nujno potrebna. Ne moremo in ne smemo urejati naše poslovanje po lastnih izkušnjah brez strokovnega in znanstvenega dela. Vedno so nam za uspešno delo potrebni podatki in informacije s tržišča na osnovi katerih bomo urejali našo poslovno politiko.

Delo nabavne službe je pri nas razdeljeno na tri nabavne dejavnosti in to:

1. osnovni material: surovine in polizdelki,
2. pomožni material: izdelavni, obratovni in poslovni material,
3. gorivo: tehnološko in energetsko gorivo,
4. razni rezervni deli.

Po izvorihih pa delimo nabavo na:

1. nabava na domačem trgu,
2. uvoz.

Trenutno stanje na tržišču nabave osnovnega materiala, pomožnega materiala, pomožnega materiala, goriva in rezervnih delov, potrebnih za našo kontinuirano proizvodnjo, lahko ocenjujemo z nekaterimi izjemami, kot ugodno za normalno poslovanje. Kolikor bolj se situacija zaostruje v sferi prodaje in kolikor bolj se bodo izvajali cilji reforme našega gospodarstva, toliko večja, po asortimanu,

ugodnejša in kvalitetnejša bo nabava raznih materialov. Potrebno bo imeti le denar, katerega pa je vsak dan vedno manj.

Našo nabavno službo v teh novih pogojih dela čakajo tudi nove naloge. Se v letu 1966 smo imeli zelo velike probleme, kako količinsko zadovoljiti potrebe po raznih materialih za nemoten proces proizvodnje. Pripombe za kvaliteto materialov na cene, prodajne pogoje, dobavne roke itd. se skoraj nismo upali dajati, kajti bali smo se, da še tiste količine izgubimo. Bili smo nemočni, kupiti smo morali vse surovine in ostali material od dobaviteljev kljub slabi kvaliteti samo zaradi tega, da smo lahko normalno delali. Sedaj v novi situaciji pa bomo skušali vse negativne kvalitete, kvantitetne in ekonomske probleme nabave urediti v čim krajšem času. Organizacijo kontrole kvalitete nabavnih materialov bo potrebno posvetiti vso pozornost in v zvezi s tem tudi preduzeti gotove mere pri naših dobaviteljih.

Problemi v prodaji gotovih izdelkov se morajo pomešati z bolj ugodno nabavo potrebnih materialov za proces proizvodnje, iz katere mešanice si bomo lahko nalili bolj čistega vina.

Druga važna naloga naše nabavne službe, ki je tudi sedaj stopila v ospredje, je angažiranje obratnih sredstev. Zaloge surovin in materiala blokirajo del denarnih sredstev podjetja. Kolikor so te zaloge večje, toliko so večji tudi blokirani zneski in za toliko se zmanjša tudi likvidnost podjetja. Nepotrebne velike zaloge same po sebi povečujejo stroške proizvodnje. Vendar pa zalog ne moremo pretirano zmanjšati, ker bi sicer ogrozili kontinuiteto proizvodnje. Če bi namreč zaradi premalih zalog prišlo do prekinitve in zastoja v pro-

izvodnji, bi to lahko povzročilo večjo škodo, kot pa bi nastala z blokiranjem finančnih sredstev.

Za redno in nemoteno proizvodnjo v podjetju moramo večjo količino osnovnih surovin pomožnega materiala in rezervnih delov tudi uvoziti. Predvsem uvažamo bombaž, bombažne odpadke, razne kemikalije, reprodukcijski material za lepljive oblike in razne rezervne dele. V poslednjem času pa tudi surovine za proizvodnjo filtrov za cigarete. V perspektivi pa bomo kooperirali še z raznimi drugimi podjetji v inozemstvu v svrhu dopolnitve našega asortimana izdelkov. Poleg navedenega direktnega uvoza, uvažamo tudi indirektno bombažno prejo, kajti dobaviteljem letih, to je predilnica, moramo bombažno prejo plačati tudi v devizah in to je za nas tudi uvoz.

Vrednost našega uvoza predstavlja približno 25 % od bruto vrednosti naše proizvodnje. Ta % znesek se bo z novo proizvodnjo še povečal.

Devizna sredstva za uvoz osnovnih surovin, pomožnega materiala in raznih rezervnih delov si moramo priskrbeti sami z našim izvozom. Za 1 \$ našega izvoza na konvertibilno področje dobimo še 2,06 \$ za uvozne potrebe našega podjetja. Ta izračun je začasen, ker je temeljil na rezultatih uvoza in izvoza v prvih 9 mesecih preteklega leta. Sedaj pričakujemo, da bomo dobili od Sekretariata za zunanjo trgovino novo odločbo končnega obračuna izvoza in uvoza v letu 1966, pri katerem se bo ta faktor zmanjšal od sedanjega 2,06 \$ na 1,5 \$. Novi faktor izvoza-uvoza 1,5 \$ nam nikakor ne odgovarja in bomo zaradi tega morali povečati naš izvoz ali pa poiskati druge načine preskrbe s surovinami. Prostega uvoza v novem deviznem poslovanju pa je za naše podjetje zelo malo, kajti vse tekstilne surovine so v grupi globalne devizne kvote in le bombažne odpadke lahko prosto uvažamo.

ZAKLJUČEK

Sprememba tržnih razmer je povzročila, da se je spremenilo tudi komercialno poslovanje našega podjetja. Na tržišču se vsklajujeta ponudba in povpraševanje, blagovni fondi naraščajo, širi se tudi asortiment proizvodov in njihova kvaliteta. Tržišče zahteva po pravilu več kot nam je mogoče storiti, pri tem pa ne mislim toliko na količinske zahteve, temveč na potrebe glede kakovosti estetskega oblikovanja asortimenta in ostalih uporabnih lastnosti proizvodov. Če proizvodnja ne prisluhne potrebam tržišča so povečane kapacitete in razširjeni asortiman brez koristi, posledice za podjetje pa zelo težke. Vsklajeno delo med proizvodnjo na eni strani in komercialno na drugi strani zagotovi nepretrgan proces proizvodnje in nemoteno prodajo izdelkov.

J. K.

Slavko Bajec oec.

13. julij dan šoferjev

Z naglimi koraki se bliža praznik, ki ga slavimo vsako leto, 13. julij, praznik šoferjev in avtomekanikov. Marsikdo se vprašuje, kakšen pomen ima to naše vsakoletno slavlje in zakaj ravno 13. julija.

To je bil dan v letu 1943, ko so naše prve motorizirane enote, več kamionov in tankov, vdrle v središče Suhe krajine, Žužemberk, kjer se je okupator močno utrdil in ga po celodnevni hudi borbi osvobodile.

Veliko bi lahko še povedali v čast tega praznika, veliko vzpodbudnega in mnogo kritičnega, vsekakor pa lahko vse te besede strnemo v eno samo željo: da bi namreč vsi šoferji in avtomekaniki vložili še več sil v vzgajanje samega sebe in mladega rodu, v izboljšanje prometne discipline in v spoznavanje novosti tehnike

doma in po svetu. To so v glavnem želje ob našem prazniku, ki ne sme iti mimo nas tiho in nezaznavno, marveč ga moramo vsi šoferji in avtomekaniki sprejeti kot naš najpomembnejši stanovski praznik.

Ob tej priložnosti se čutimo dolžni izreči zahvalo vsem vodilnim članom naše organizacije, ki so si vseskozi vneto in požrtvovalno prizadevali, da bi iz našega združenja napravili res najboljše šolo in pomočnika vsem, ki se trudijo za lastni napredek in s tem za napredek in nadaljnji razvoj naše motorizacije in prometa.

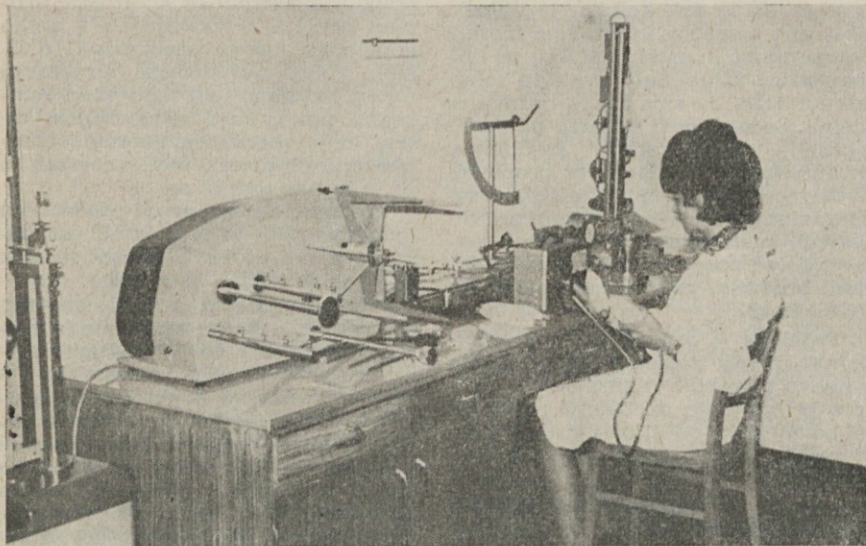
Čestitamo k prazniku vsem šoferjem in avtomekanikom z željo, da bi sodelovali z nami tesneje in srečno še dolga leta.

Delo v fizikalnem laboratoriju

Delo fizikalnega laboratorija obsega kontrolo po oddelkih in kontrolo v laboratoriju, kjer z aparati določimo kvaliteto in odstopanja posamičnih artiklov od prepisanih standardov. Po oddelkih: tkalnica gaze, »Zvezda«, trakotkalnica in avtomatska tkalnica merimo širino in gostoto kalika, tetra in gaze. Tedensko je pregledanih 170 strojev. Tkanine, pri katerih je bila ugotovljena napaka in javljena mojstru oddelka ponovno

aceton segrevamo, nastavka ekstraktorja, v katerem poteka ekstrakcija in hladilnika, ki kondenzira hlače. se uporablja za izdelovanje filterpalčic.

Uporabljamo Soxhleov aparat, ki je sestavljen iz ekstrahirke, v kateri Proces poteka dve uri in po tem času je aceton odvzel pramenu vso smolo, ki jo je vseboval. Iz razlike teže bučke pred in po ekstrakciji izračunamo procent smole.



pregledamo, dokler ni napaka odstranjena. Najpogostejše napake, ki se ugotavljajo so: nepravna gostota, goste, redke proge, raztrgani kraji in manjkajoče niti.

Za oddelek filtrov tehtamo acetatne in CSF filter palčice. Tehtamo celotno težo in ovojni papir. Za propustnost filtrov uporabljamo aparat s kompresorjem. S pritiskom na pedal, vtaknemo v kalibrator palčico in na skali odčitamo propustnost. To ponovimo večkrat. Čim višja je propustnost, toliko slabši je filter in obratno.

Za določevanje trdnosti in prožnosti filtrov uporabljamo preizkuševallec »filtrono«. Električno voden vibrator vključimo, glava se pod lastno težo pomika navzdol, dokler rahlo ne počiva na palčki. Uravnavamo skalo na nič. Na ponovico postavimo sedaj utež 300 g in s stoparico merimo čas 15 sekund. Po tem času izključimo vibrator in zapišemo vrednost. Ko odstranimo utež, pokaže kazalec prožnost palčice. To ponovimo na treh mestih ene filter palčice. Ko smo tako dobili povprečje večjega števila filtrov odčitamo iz grafikona, ki je priložen filtronu, za dani premer procent trdnosti, ki so pri naših filtrih v mejah od 89 % do 90,2 %. Poleg teh preizkusov ugotavljamo za oddelek filtrov še procent smole v pramenu, ki

Kadar prispev v skladišče nova pošiljka preje, potem se vzame iz enega zaboja 5 kopsov, zapiše serija, številka preje in številka zaboja. Če bi v laboratoriju pri preizkušanju ugotovili, da ta preja ne odgovarja JUS, lahko reklamiramo predilnici ter navedemo podatke, iz katerega zaboja je preja nekvalitetna. V laboratoriju bomo iz tega vzorca preizkusili trdnost, razteznost, število zavojev, število zavojev, številko preje in po potrebi še vlago.

Za določanje trdnosti in razteznosti preje uporabljamo dinamometer. Pre-

ja se vpne na aparatu pri zgornji prižemi ter obteži z 2 g utežjo, da je vedno enako obtežena pri spodnji prižemi. Razdalja med obema prižemama je 50 cm. Vključimo gumb za merjenje na hitrost 72 in kazalca na skali za trdnost in razteznost se pomikata toliko časa, dokler se preja na sredi med prižemama ne pretrga. Aparat se avtomatično izključi. Sedaj odčitamo rezultate in sicer za trdnost v g, razteznost pa v mm in procentih. Na enem kopsu naredimo deset meritev, za ves vzorec pa petdeset. Sedaj določimo številko preje s pomočjo križnega motovila in tehtnice. Številka nam pove težo določene dolžine preje. Pet kopsov namestimo na nastavke, vpnemo niti na prižeme in vključimo sklopko za pogon križnega motovila. Ko se je navilo 100 m vsake preje, se aparat avtomatično izključi. Posamezna navitja snamemo in steh-tamo na tehtnici, na kateri iz teže izračunamo dejansko številko preje. Sedaj je potrebno ugotoviti še število zavojev. Čim več je zavojev, večja je trdnost, manjša razteznost in prožnost. Prejo vpnemo v prižemo, obtežimo z določeno utežjo, ki je predpisana za razne številke preje in postavimo kazalec v ničelno lego ter vpnemo v drugo prižemo. Nato vključimo gumb za merjenje zavojev na hitrost 45. Ko se preja odvija, se kazalec odkloni, ko pa se zavija, se kazalec povrne nazaj v ničelno lego. Na števcu odčitamo število zavojev. To ponovimo večkrat. Tako so zbrani vsi podatki, napisani na kontrolni list, na katerih je izračun še za trgalno dolžino v km in po statičnih metodah izračunana srednja vrednost za trdnost, sipanje in variacijski koeficient, ki nam pove, kolikšna je enakomernost preje.

Vse naše meritve vpisujemo na kontrolne liste in jih oddamo ustreznim službam: nabavi, pripravi dela in vodjem oddelkov.

Delo v kemijskem laboratoriju

V kemijskem laboratoriju se vrši vmesni in končna kontrola naših izdelkov. Zato je laboratorij tesno povezan z oddelki in to predvsem s kardirnico, belilnico in konfekcijo. Kontroliramo po predpisih — standardnih in to v glavnem vato in gazo.

Vzorci vate se jemljejo v kardirnici in to pri vsaki izmeni ter v konfekciji pri pakiranju vsako serijo. Pri vati ugotavljamo:

— odstotek vlage:

Vata zatehtana (2 g) v lončkih (tehtičih) se suši dve uri v laboratorijskem sušilniku pri 105°C in tako se

iz razlike v teži določi vlaga. Dopustna vlaga za beljeno vato je 7 %.

— odstotek pepela (meanske nečistoče, ki ostanejo v vati):

V posebne lončke iz materiala, ki vzdrži visoko temperaturo, se zatehta vata (2 g), sežge in žari v žarilni pečki pri temperaturi 600°C pol ure. Ostanek v lončku je pepel, katerega sme biti do 0,2 %.

— hidrofilnost:

Hidrofilnost je čas izražen v sekundah, ko se vata, ki jo vržemo v vodo omoči in potone.

(Nadaljevanje na 5. strani)

Delo v kemijskem laboratoriju

(Nadaljevanje s 4. strani)

— določanje kemičnih nečistoč:

5 g vate se v čaši prelije s 50 ml prekuhane destilirane vode in pusti, da se ohladi. Po ohlajenju se ta voda enako porazdeli v pet epruvet.

Če voda v prvi epruveti po dodatku nekaj kapljic kemikalije srebrovega nitrata in solitrne kisline postane

minuto in če je vata po kuhanju dovolj izprana, se voda ne sme peniti — ne sme vsebovati mila.

Enake analize se delajo tudi pri sterilni in nesterilni gazi, kjer se pri vsakem vzorcu pregleda tudi gostota in širina. Hidrofilnost nesterilne gaze se pregleduje vsakodnevno tudi pri merilnem stroju v konfekciji vsak kos.

Pregledujejo se vložki in to vsakodnevno, širino, dolžino, težo celotnega vložka, težo mreže in vate ter občasno vlago in pepel.

Za čistilnico blaga pripravljamo kemikalijo, s katero se čistijo vse naše tkanine.

Iz belilnice spuščajo vso odpadno vodo v kanal, katere kontrola se vrši v laboratoriju. Vsakodnevno enkrat se kontrolira temperatura vode, pH (vsebnost luga, alkalij) in količino aktivnega klora, ki je še v tej vodi.

V kotlarni morajo kurjači pregledovati napajalno in kotlovno vodo. Za to so jim potrebne kemikalije, katere se vse pripravljajo v laboratoriju.

Kontrola kotlovne (voda iz kotla), napajalne (mehčana voda za kotle), kondenčne (voda, ki se spušča iz kotla) vode se vrši tudi v laboratoriju. Analiziramo jo in določimo:

— trdoto vode:

Voda za kotle mora biti mehka, ne sme vsebovati apnenca, to je karbonatov, bikarbonatov, da to ne bi povzročilo izolacijo kotla, ki se s tem lahko pregreje. Trdota vode se določi tako, da se vzame 100 ml vzorca doda tako imenovani pufer (amonijev klorid in amonijev hidroksid) ter zrnat prašek eriokrom črno T, ki obarva vodo, če je mehka modro in če je trda rdeče.

V primeru, da je trda, titriramo z raztopino — kompleksonom toliko časa, da barva postane modra. Titracija je dolivanje neke raztopine iz steklene cevke, kjer je točno označeno koliko ml se je te raztopine porabilo, da se je spremenila barva. Poraba teh mililitrov da z izračunom trdoto v nemških trdotnih stopinjah.

— p-alkaliteteta (prisotnost karbonatov):

Vzamemo 100 ml vzorca, dodamo nekaj kapljic kemikalije fenolfaleina (voda postane vijoličasta) in titriramo s solno kislino toliko časa, da je voda spet brezbarvna. Iz porabe solne kisline izračunamo p-alkaliteteta.

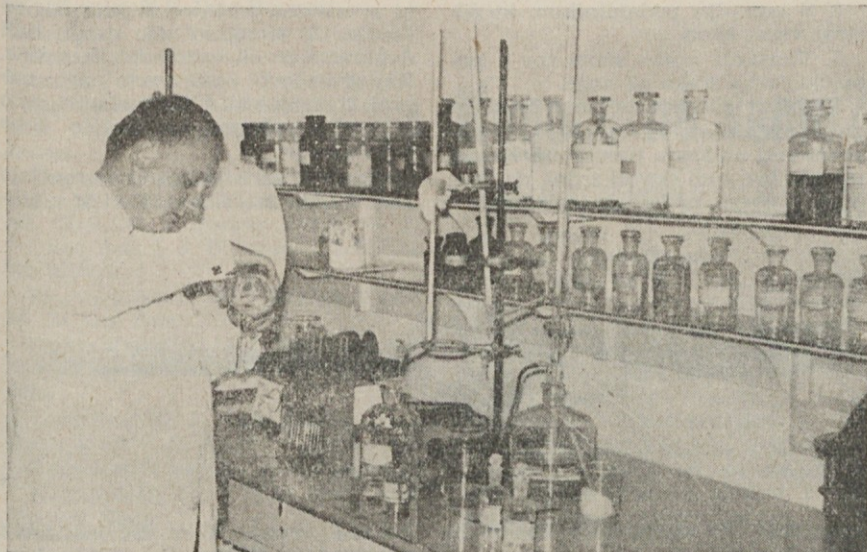
— m-alkaliteteta (prisotnost bikarbonatov):

Vzorcu, ki smo ga že titrirali dodamo še nekaj kapljic kemikalije metiloranža (barva postane oranžna) in titriramo s solno kislino do čebulno rjave barve. Iz porabe solne kisline izračunamo m-alkaliteteta.

— alkalno število:

Če p-alkaliteteta pomnožimo s 40 dobimo to število, ki se mora gibati pri kotlih od 600–800. Voda v kotlu mora namreč vsebovati določeno množino alkalij, da ne nastane prehitro korozija.

Za vse te analize je treba pripraviti kemikalije, katerih priprava je zelo natančna in je potrebna posebna pazljivost zaradi vnetljivosti, moči razkrajanja in drugih lastnosti kislin, lugov in ostalih kemičnih snovi.



motna ali celo bela, je to znak, da so v vati še kloridi.

V drugi epruveti pa z amonijevim oksalatom in očetno kislino ugotovimo, če je v vati še kaj kalcija (snovi iz trde vode). V tretji epruveti ugotovimo z barijevim kloridom, če so v vati sulfati in v četrti s pomočjo žveplene kisline in kalijevega permanganata ostanek organskih snovi.

V peti epruveti vodo stresamo eno

Vzorci nesterilne gaze se jemljejo po partijah ali tudi večkrat vmesno, če je to potrebno morebiti zaradi slabše kvalitete pri sušilnem stroju v belilnici in te vzorce pregledamo na hidrofilnost, pepel in kemične nečistoče.

Jemljemo tudi vzorce surove gaze, ki pride iz Senožec in jih pregledamo na vlago, gostoto, širino, težo tekočega in težo kvadratnega metra.

Strokovni simpozij in nekaj misli o njem

Po enem letu smo se 28. in 29. aprila v Ljubljani zopet zbrali vsi tekstilni inženirji prve in druge stopnje na strokovnem posvetu, ki naj bi postal vsakoletna tradicija. Naši profesorji in asistenti so nam predavali o novitetah v tekstilni industriji.

Večina tekstilnih inženirjev je zaposlena v industriji, nekaj jih je v prosveti, v zunanjetrgovinskih podjetjih in združenjih, nekaj pa je pri vatnih obrtnikov. Več ali manj se vsak ukvarja s svojim delom, tako da nima možnosti oziroma mu čas ne dopušča, da bi prebiral strokovne časopise in revije ter se na ta način seznanjal z novitetami v tekstilu. Zato je zamisel, da se vsako leto zberemo vsaj enkrat in kaj slišimo o novitetah vsekakor pozitivna. Strokovni simpo-

zij je bil razdeljen na dva dela. Prvi dan smo poslušali strnjena predavanja, spremljana z diapozitivi drugi dan pa je bil namenjen debati po naslednjih skupinah: tkanje, predenje, oplemenitenje in organizacija. Tako se je lahko vsak odločil za tisto, kar ga je najbolj zanimalo.

Poleg tega, da smo izvedeli za nekaj pomembnih novosti v tekstilni industriji, pa je lepo tudi to, da smo se srečali kolegi, zaposleni širom po Jugoslaviji in obudili spomine na študentska leta ter se pomenili o problemih, ki nas tarejo.

Ob zaključku posveta je bila enotna misel vseh, ki so se ga udeležili: čez leto na svidenje.

H. B.

Novosti v tehnologiji tkanja

Ena izmed zanimivosti, ki smo jih slišali na strokovnem posvetu tekstilnih inženirjev je bilo tudi predavanje ing. Maksa Stupice o novostih v tehnologiji tkanja.

Ker imamo v naši tovarni samo mehanične statve, med katerimi je tudi nekaj avtomatov, bo morda bral-

2. Rezani krajci z dodatno votkovne prinesel razvoj v tehnologiji tkanja.

Mehanične statve imajo majhno število vrtljajev, poleg te slabe lastnosti pa še veliko drugih. Velika slabost je vnašanje votka v zev, zato je nastala vrsta izumov v tej smeri in končno se je strokovnjakom le posrečilo izdelati statve brez čolnička. Te statve imajo naslednje prednosti:

1. Zmanjšanje mase, ki se giblje skozi zev. Tako se zmanjša višina in globina zeva in s tem gibanje listov in bila. Zmanjšajo se tudi obremenitve osnovnih niti.

2. Tkemo lahko z velikimi votkovnimi navitki. To omogoča neprekinjen in enakomerni potek tkanja.

3. Odpadejo mnogi deli stroja, ki se hitro in močno obrabljajo: čolnički, votkovne cevke in deli lučalnega mehanizma.

4. Odpade navijanje votka in čiščenje votkovnih cevk ter vsi stroški v zvezi s tem.

Razvoj statev brez čolničkov gre v dve smeri:

1. Manjša širina in večja hitrost statev.

2. Manjša hitrost in večja širina statev.

Prva rešitev je primerna za enostavne vezave in gladke tkanine, druga pa za bolj zložene vezave in progeaste tkanine.

Votek se vnaša na več načinov:

1. S pomočjo vnašalnega projektila ali harpune, ki leta skozi zev.

2. S pomočjo podajalnikov, ki jih stroj vtika skozi zev.

3. Vnašanje votka skozi zev s pomočjo curka zraka ali vode.

Problem pri tkanju brez čolnička pa predstavljajo krajci, ker so votkovne niti na kraju prevezane. Krajci morajo biti tudi dovolj trdni, da tkanina prenese nadaljnjo oplemenit-

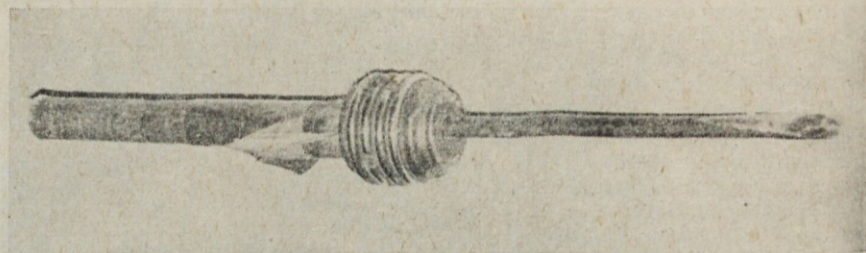
3. Rezani krajci s sukljanko na zunanem robu.

4. Rezani in zataljeni krajci.

Glavni problem predstavlja izgled rezanih krajev, ki ni tako lep kot tkani rob tkanine.

Izbira pramernega tipa statev brez čolnička za določen namen ni lahka, ker je tipov teh statev veliko, izkušnje pa majhne. Poleg tega je važna pri izbiri tudi rentabilnost teh statev, ki je odvisna od intenzivnosti izkoriščanja. Ti stroji so zelo dragi, tudi dvakrat več od avtomatskih statev. Ker gre razvoj statev zelo naglo naprej, ti stroji tudi hitro zastarijo, zato je treba računati na krajšo dobo amortizacije.

Statve brez čolnička predstavljajo prelomnico in velik napredek v teh-



nje, zato se uporabljajo naslednje vrste krajev:

1. Rezani krajci z zapognjenim votkom.

2. Rezani krajci z dodatno votkovno nitjo, ki prepleta kraje.

nologiji tkanja in v racionalizaciji proizvodnje tkanin. Posamezne konstrukcije brezčolničnih statev se bodo še spreminjale in izboljševale, pričakujejo pa lahko še nove konstrukcije.

Ing. Helena Brenk

Od surovine do izdelkov

Predno stisnejo bombaž v bale torej odvzamejo vzorce po predpisanem postopku, ter jih pri natančno določenih pogojih shranijo, da so dosegljivi takoj, če kupec reklamira — oziroma, se pritožuje zaradi kvalitete.

Razumljivo je, da sedaj na valjih odzrnjevalnih (s tujko: egrenirnih) strojev, ne uporabljajo več kože morskega psa, ampak druge hrapave materiale. V večini držav pridelovalci bombaža pa uporabljajo stroj, ki ima namesto hrapavega valja drugačen — žagast valj. Ta valj je nekoliko podoben nekaterim žagastim valjem na mikalniku. Poleg tega ima stroj še nekaj posebnosti, vendar je ta žagasti valj najvažnejša sorednoba. Odzrnjevalnik s hrapavim valjem je stara iznajdba doma v Indiji in ga tam imenujejo »čurka«. Stroj z žagastim valjem pa so napravili v ZDA. Vzrok za izboljšavo je bil nekako v tem:

V ZDA je najboljši bombaž z najdaljšim in najtanjšim vlaknom na

svetu — imenovan »Sea Island« — uspeval samo na redkih krajih ob obali. Lahko so ga odzrnjevali na »čurkah«. (Mimo grede naj bo povedano, da je v letu 1966 v ZDA padlo pridelovanje tega bombaža praktično na ničlo.) Druge vrste bombaž, ki je bil le malo slabši po kvaliteti, dajal pa je dosti obilnejši pridelek in je uspeval tudi v višjih legah v notranjosti ZDA (imenujejo ga na splošno UPLAND) pa na tem stroju niso mogli odzrnjevati. Tako so sužnji, ki so opravljali vsa dela na polju, dobili še eno zoprno delo — ročno so pulili vlaknenca iz semenskih zrn bombaža. Zato je povsem jasno, da je bila cena bombaža takrat visoka. Odprava suženjstva je še bolj dvignila stroške pridelovanja tega bombaža. Na stroju z žagastim valjem pa so lahko ločili vlakno od semena tudi pri bombažu vrste Upland. Novo izumljeni stroj je tako znižal ceno bombaža, da je postal dostopen revnejšim kupcem, ki

so takrat prevladovali. Z novim strojem je vrednost letnega pridelka bombaža v ZDA narasla od 115 tisoč dolarjev leta 1793 na 8 milijonov v 10 letih. Sedaj pa prinaša bombaž ZDA stotine milijonov dolarjev in je že 150 let največ uporabljeno vlakno — veliko tudi po zaslugi drobnega izuma, ki je bil bistvenega pomena in so ga znali pametno uporabiti.

Pa pogledjmo kaj se dogaja z bombažem potem, ko je odležal določen čas. Ne glede na to ali je prvič odzrnjen (puljen — lint. cotton) ali drugič (linters oziroma Afritis in Suarte v Egiptu), ga stisnejo pod visokim pritiskom v bale. Vlaknat bombaž prepeljejo na razne kraje sveta in ga uporabljajo za predenje po raznih postopkih. Bale odstankov (linters) pa so surovine za: acetatna vlakna (pramen takšnih nagubanih brezkončnih acetatnih niti uporabljamo pri nas za izdelavo filter paličic), nadalje — za izdelavo brezdimnega smodnika, pri nas pa uporabljamo linters kot polnilo dobremu vlaknatemu bombažu in drugim vrstam bombažnih odpadkov pri izdelavi sanitetne vate.

(Nadaljevanje prihodnjič)

Kadrovske novice

V času od 12. 7. do 11. 8. praznujejo svoj rojstni dan:

Konfekcija: 15. 7. Cerar Zalka, 16. 7. Šivavec Ivanka in Založkar Ani, 17. 7. Pogačar Ani, 24. 7. Hafner Ančka in Miš Kristina, 31. 7. Kurmanšek Olga, 26. 7. Penezič Marija, 3. 8. Mandelj Marija, 6. 8. Kržan Milena in Pivec Marija, 8. 8. Glavinac Anka in Volmajer Helena.

Filtri: 21. 7. Velepec Ani, 30. 7. Grošelj Marija, 9. 8. Pirc Roman.

Belilnica: 12. 7. Dolnar Ljubo, 13. 7. Korant Jakob, 1. 8. Jere Janez, 6. 8. Strmšek Jernej, 11. 8. Gaberšek Rok.

Mikalnica: 15. 7. Peterka Marija, 5. 8. Nakrst Avgust, 11. 8. Pernuš Janez.

Tkalnica ovojev: 12. 7. Tomažič Vida, 13. 7. Pirnat Vinko, 20. 7. Zarnik Ciril, 27. 7. Okoren Peter, 31. 7. Jerman Ani, 5. 8. Ulčar Ani, 7. 8. Rožič Milena.

Tkalnica gaze: 17. 7. Maček Cilka, 24. 7. Kos Ana.

Pripravljalnica: 16. 7. Cerar Vinko, 23. 7. Peterka Ani, 7. 8. Dolinar Angela.

Tajništvo: 15. 7. Birk Marija, 19. 7. Drolc Ivan, 5. 8. Hribar Angela.

Računovodstvo: 21. 7. Naum Olga.

Komerciala: 16. 7. Kos Ivan, 6. 8. Glavan Nada.

Pomožni obrati: 12. 7. Juteršek Dana, 15. 7. Kovač Marjan, 18. 7. Gaberšek Viktor.

Naše najboljše želje.

V mesecu juniju sta se rodila: Bernot Ivanu — sin, Rokavec Mariji — sin.

Čestitamo staršem, otrokom pa želimo zdravo in krepko rast!

V juniju je odšla iz podjetja: Galič Ivanka, tkalka — na lastno željo.

C. Z.

Mogoče ne vemo?

ČEK je vrednostni papir (vrednostni papir je potrdilo, ki lastniku, imetniku, upniku ali uporabniku daje določene premoženjske pravice), s katerim tisti, ki ček izda, pooblašča banko, pri kateri ima deponirano gotovino ali odobren kredit, da na čeku imenovano vsoto izplača na istem čeku označeni osebi ali podjetju. Služi torej kot plačilno sredstvo in nadomešča plačevanje z gotovino.

DEKONCENTRACIJA pomeni: 1. prenos pooblastil od osrednjih na nižje organe državne uprave; 2. raztresenost, duševna nezbranost.

Poročilo o delu UO in DS

v času od 3. 5. do 27. 6. 1967

UO je imel v času od 30. maja do 27. junija 3 seje, na katerih je poleg tekoče problematike razpravljal še o naslednjem:

— Glede na to, da so bile izvršene spremembe v proizvodnji, kot npr., povečanje organtina zaradi ukinitve obrata Študa ter manjša potreba po x navitkih zaradi ukinitve enega zmed strojev za izdelavo damskih vložko, je bil spremenjen plan za mesec maj.

— Potrjen je bil dopolnilni delovni čas za mesec maj in april ter dovoljeno izplačilo izvršenih ur, sprejet pa je bil tudi predlog, da mora vsak, ki dela izven rednega delovnega časa, konkretno napisati, kaj je takrat delal.

— UO je ponovno razpravljal o predlaganem Pravilniku o kvaliteti dela in kvaliteti izdelkov, ki je bil že večkrat v obravnavi na sejah samoupravnih organov, vendar še ni bil sprejet. Člani UO so spremembe v Pravilniku še enkrat pregledali ter ga dali v obravnavo DS-u, ki naj bi o njem sprejel dokončen sklep.

— Podano je bilo poročilo o službenem potovanju v Prago, glede izvoza vložkov, kamor sta potovala tov. direktor in tov. Bajec.

— Odobreno je bilo potovanje tov. Laznika v inozemstvo z delegacijo Skupščine občine Domžale, kjer bi kupili stroj za statistično obdelavo podatkov za domžalsko občino.

— Odobrena je bila pomoč odboru, ki pripravlja tovariško srečanje ob 25. obletnici ustanovitve Belokranjskega odreda, in sicer 200.— N din, na prošnjo ZB NOV občine Črnomelj, pa so odobrili za obdaritev šole nekaj knjig, ki se jih odbere v stari tovarniški knjižnici.

— Podano je bilo poročilo o stanju na domačem tržišču o izpolnitvi izvoznega plana ter o možnosti nadaljnjega izvoza.

(Nadaljevanje na 8. strani)

Proizvodnja v mesecu juniju 1967

Oddelek	Enota mere	Planirana količina	Proizvedena količina	%
1. Trakotkalnica	000 vot	60.000	59.998	100
2. Tkalnica širokih tkanin	000 vot	448.368	458.762	102
3. Mikalnica	kg	76.848	73.930	96
4. Konfekcija	N din	3.139.944	3.230.350	103
Vložki	pkt	619.200	364.370	59
5. Cigaretni filtri	000 kom	35.520	24.985	70

Planirani in doseženi finančni uspeh za čas od 1. januarja do 31. maja 1967

	v novih dinarjih		
	po planu	doseženo	Index
1. Realizacija po izdanih fakturah med letom	17.076.330,51	18.042.847,96	106
2. CELOTNI DOHODEK	17.090.680,51	16.819.891,55	98
3. Porabljeni sredstva	11.865.188,85	10.981.348,02	93
4. NETO PRODUKT (2—3)	5.225.491,65	5.838.543,53	112
5. Celotni stroški, ki bremenijo celotni dohodek	12.510.724,83	11.570.795,59	93
6. DOHODEK (2—5)	4.579.955,68	5.249.095,96	115
7. Za osebne dohodke	3.234.565,77	3.726.732,48	115
8. Ostanek dohodka	1.345.389,91	1.522.363,48	113

Za obdobje januar—marec 1967 dohodek razdeljen po ključu iz leta 1966, ker so tudi pogoji prodaje ostali isti, za mesec april in maj 1967 pa je razdeljen po planu za leto 1967.

F. R.

Izdaja Tovarna sanitetnega materiala Domžale

Urejuje uredniški odbor:

Dušan Borštnar, Vida Grlica, Vilijem Dolenc ing., Miro Pavlič, Franc Perše, Franc Roglič, Lojzka Rojc, Janez Rozman, Franc Rožič dipl. ing., Feliks Vodlan, Mirko Požek (odgovorni urednik). Tel. 72 313 int. 01

Tisk: Učne delavnice Zavoda za slušno in govorno prizadete v Ljubljani

Naklada 700 izvodov

Poročilo o delu UO in DS Gospodar v hiši

v času od 3. maja do 27. junija 1967

(Nadaljevanje s 7. strani)

— Sprejet je bil tudi sklep, da se tovarna udeleži na dveh razstavah in sicer v Ljubljani in Varaždinu.

— Razpravljalo se je tudi o reklamaciji firme »Como« iz Italije, ki je reklamirala hidrofilnost prejete gaze. V zvezi s tem je bilo odobreno službeno potovanje v Italijo tov. Babnika ter tov. Bajeca, določeno pa je bilo, da naj tov. direktor s svojimi najožjimi sodelavci pripravi predlog reorganizacije ter ga poda na seji UO.

— Za proslavo 4. julija, Dneva borca so bila na predlog predsednika DS odobrena sredstva in sicer toliko

kot lansko leto. Ker to ni v kompetenci UO, bo o tem ponovno razpravljaj DS.

— Sprejet je bil sklep, da se plačajo stroški okrevanja za 13 naših delavcev od katerih gre 12 na morje ter ena v toplice. Sodelavce je poslal na morje sindikat, v toplice pa zdravnik.

DS je imel v tem času eno izredno sejo, na kateri je razpravljaj o pomoči arabskim državam.

Po predlogih članov DS in drugih, je bil sprejet sklep, da se jim pošlje sanitetni material v znesku ca. 2 milijona starih dinarjev.

S. S.

Proizvodnja v mesecu maju 1967

Oddelek	Enota	Planirana količina	Proizvedena količina	%
1. Trakotkalnica	000 vot	63.940	61.396	96
2. Tkalnica širokih tkanin . . .	000 vot	398.817	389.828	98
3. Mikalnica	kg	73.347	70.763	96
4. Konfekcija	N din	3.161.373	3.167.003	100
Vložki	pkt	414.000	416.100	100
5. Cigaretne filtri	000 kom	24.771	19.324	78

Plača

Nobena stvar tako ti ne skopni kot ta denar, ki ga nikoli dosti ni. Se najbolj gre pa to navzkriž da kdo od tebe več dobi.

Ce konec meseca ne gre ti več samopomoč za prvo silo se ti odpre. Vendar preveč ne hodi v »vas« ker drugi mesec bo še večji odtrgljaj.

Ko slednjič jo v rokah držiš srce in usta vse se »skrotovič«. Denarja ni in ni dovolj le kako se ta mesec spet vozilo bo.

Se vse bi šlo če odtegljajev toliko bi ne bilo. Lepo je za pogledat bruto a čisto izplačilo je res kruto.

Lahko sešteva se po dolgem in počez pridenejo nadure se in nočna. Ves plan spet splaval je zdaj proč za mesec ta, ne bo ga več nazaj.

In ko kuverta roma v žep za hip se utrne ti zavist. Če bil bi ta in ta dobil bi toliko, da skoraj se zapraviti ne da.

Naj rečem v tolažbo, le še to da skromno ves mesec, pa bo šlo. Čeprav ob novem dinarju, reformi živimo bolj kot nekoč.

G. V.

Humor
nas združuje

Kavalirstvo

Sedela sta v letnem vrtu restavracije ob steklenici piva. Fant ji je šepetal: »Draga moja, kako lepo je sedeti ob tebi.« Dekle je le na pol slišalo njegove besede. Z očmi je romala od mize do mize, kjer so bila jedila in najhuje ji je bilo ob pogledu na natakarja, ki je nosil velike pladnje pečenega mesa. Bila sta na sprehođu vse popoldne in dekle je bilo še brez kosila, ker je fant prišel prekmalu ponjo.

Fant je zopet dahnil: »Tako si ljubka, da bi te kar pojedel.« Dekle je ob teh besedah vzdrgetala. Tudi ona bi kaj pojedla. Ko je zaslišala besede, da ima lička kot breskev si je zaželela eno samo breskev, da ne bi čutila take lakote. Ko je on čez nekaj časa zopet izjavil, da so njene ustnice kot češnje je v prividu videla češnjev kompot, kako ga počasi s slastjo je. »Pojdiva« je rekla in vstala. Peljala sta se s trolejbusom in fant je ugovarjal, da so stisnjeni kot sardine. De-

Jurij se je prešerne volje vračal s prijateljskima zvečer iz gostilne. Pred hišnimi vrati jima reče, da naj vstopita, ker bi zaigrali še partijo taroka. Prijatelja se branita, ker vesta iz izkušenj, da taki večerni obiskovalci niso nikdar zaželeni pri njihovih ženah in so prej ko slej neprijetne posledice. Ko Jurij ne odneha in pohvali ženko Kati, da ima rada njegove prijatelje, slednjič le vsi trije vstopijo.

Žena Kati je z milim nasmeškom odprla vrata ter jih peljala v dnevno sobo. Ko Jurij tleskne s prsti in naroči črno kavo, liker ter pecivo, žena vse prinese. Prijatelja sta na tihem vse bolj pričela zavidati Juriju tako milo in razumevajočo ženo ter se obenem počutila tako udobno, da sta se poslovila šele ob dveh zjutraj.

Ko je Jurij prišel nazaj v kuhinjo se je z enim samim skokom pognal za kuhinjsko omaro, kajti njegova »mila in razumevajoča« Kati je stala z greblico za premog v pripravljenosti na maščevanje. »Pridi Jurij ven, se bova pomenila o tvojem gostoljubju do prijateljev!«

Jurij pa presunljivo zakliče iz »zaklonišča«: »Gospodar v hiši sem jaz in ostanem tam, kjer hočem, si razumela?!«



kle je komaj že požrla slino, ker je imela neizmerno željo, da bi pojedla škatlo sardin.

Tako sta se vračala proti domu že na večer in prve zvezde so posijale na nebu. Pred hišnimi vrati se je fant ozrl v nebo in rekel: »Draga ali želiš, da skatlim zvezde z neba? Ali naj te nesem na rokah? Povej, s čim bi te lahko osrečil?«

»S koščkom kruha,« je še komaj izjavilo dekle in zaloputnilo vrata fantu pred nosom.

Izžrebanka

Za pravilno rešitev nagradne križanke iz prejšnje številke je bila izžrebana in nagrajena Siard Eka.

Nagrajenki čestitamo!