

Ureja: glavni in odgovorni urednik Katarina Smodej in odbor za informiranje, ki ga sestavljajo: Stane Primožič — predsednik, Ivan Mauser — podpredsednik in člani: Olga Abramič, dipl. inž., Jošt Bajželj, Marinka Farčnik, Zlata Humer in Slavka Rojina. Tisk: ČP »Gorenjski tisk« v Kranju

LETO XV. — 30. 6. 1971 — št. 6

tekstilec

Iz vsebine:

- Boljša kvaliteta — lepša bodočnost
- Ob dnevu borca
- Izvršitev osnovnega plana meseca maja
- Pred pomembno odločitvijo
- Rotacijski tiskarski stroj »STORK«
- Krediti za gradnje so razdeljeni
- Kostimček s kvačkano obrobo
- Bolezen zaradi preobremenitve
- Športne vesti

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TEKSTILINDUS — KRANJ

Ob dnevu borca

V preteklosti naših narodov je vtakana vrsta velikih dogodkov, ki so vplivali na nastanek in na obstoj naše državnosti in na razvoj narodnostne samostojnosti in zavesti.

Med najpomembnejše od teh dogodkov veskakov sodi začetek boja proti fašističnim okupatorjem.

4. julija — pred 30. leti — je centralni komite Komunistične partije Jugoslavije sklenil začeti oboroženo vstajo proti fašističnim napadalcem in okupatorjem in je hkrati pozval vse jugoslovanske narode k udeležbi v tej vstaji.

Sklepu so sledila dejanja. Na vseh koncih okupirane Jugoslavije so se oglasile uporniške puške. Začel se je neusmiljen boj za naš obstoj, za svobodo in za nov družbeni red, boj proti osovraženim

okupatorjem in njihovim vojaškim hordam, razsutim križem po Evropi.

Nezaslišane vojne grozote so sledile druga drugim in trpljenja ljudstva ni hotelo biti konec. Ze je kazalo, da nas bodo večdesetkrat premočni okupatorji z množičnim uničevanjem iztrebili, da bo senca kljukastega križa prerasla v temo.

Skozi vse strahote pa je Komunistična partija Jugoslavije pognila rdečo nit svobode, ki je vlivala ljudem voljo za vse močnejši odpor in jim krepila vero v pravičnost našega boja. Stevilni borci so ob njeni moralni podpori vzdržali neverjetne napore. Mnogi med njimi so postali junaki, kakršnih ne zasledimo niti v legendah. Dan za dnem so dokazovali, da je njihova zavest in volja močnejša od vseh čudes vojne tehnike.

V dolgotrajnem boju je sledila zmaga zmagi. Število borcev je naraščalo, z njim pa so se večale tudi lise osvobojenega ozemlja na zemljevidih okupirane Evrope, dokler ni bila osvobodjena vsa domovina in še rojaki izven naših meja.

Danes, 26 let po osvoboditvi, se s ponosom oziramo na pot, ki smo jo začeli 4. julija leta 1941 in končali štiri leta pozneje s popolno zmago.

Ob vsem tem zmagoslavju pa vendar spremlja bridkost. Ne moremo in ne smemo zbrisati spo-

mina na naše padle tovariše. Za to našo veliko svobodo, ki so si jo z vso svojo bitjo želeli in v njo neomajno verjeli, so žrtvovali svoja življenja. V mislih so stalno med nami, posebno pa je spomin nanje danes, ko se veselimo zmage in svobode.

Obiskal nas je predsednik ZIS Mitja Ribičič



V soboto, 12. junija nas je obiskal predsednik zveznega izvršnega sveta tovariš Mitja Ribičič v spremstvu predsednika ObS Kranj Slavka Zalokarja in sekretarja ObK ZK Frančka Roglja. V razgovoru z glavnim direktorjem se je tovariš Mitja Ribičič zanimal za gospodarjenje podjetja.

Boljša kvaliteta - lepša bodočnost

Delavski svet je zadalžil strokovne službe v podjetju, da mu predložijo v obravnavanje poročila o stanju kvalitete proizvodov in predloge za izboljšanje. Poročilo o stanju kvalitete in predloge za izboljšanje je obravnaval delavski svet na seji 16. junija.

Na jugoslovanskem tržišču se iz dneva v dan bolj zastruje vprašanje kvalitete tkanin in to vsled tega, ker je proizvodnja domačih tekstilnih podjetij zelo velika, poleg tega pa imamo tudi velik uvoz tkanin, ki po svoji ceni občutno konkurirajo doma proizvedenim tkaninam. Zaradi takega stanja kupci stalno pritiskajo na zniževanje cen in pri tem iščejo svoje utemeljitve v zahtevi, da se zaradi slabe kvalitete zniža prodajna cena. Take zahteve so v več primerih upravičene, včasih pa tudi neupravičene, kar pa je zelo težko dokazati. Iz tega sledi, da kvaliteta tkanin vedno moč-

neje vpliva na prodajo in da je naše podjetje prisiljeno temu — življenjsko važnemu vprašanju — posvetiti vso skrb in podvzeti razne ukrepe, da se kvaliteta dvigne na sodobno višino.

Če po specifičnosti delimo proizvodnjo našega podjetja na dva dela, to je v tiskane tkanine, ki se delajo v obratu I in pisane tkanine, ki se delajo v obratu II, potem lahko razdelimo napake, ki vplivajo na kvaliteto gotovih tkanin tudi na oba obrata:

Kvaliteta preje in tkanin je bila v I. četrtletju letošnjega leta naslednja:

	Obrat I		Obrat II	
	1971	1970	1971	1970
a) preja:				
— trdnost nad normativom:				
jan.	62,2 %		30,4 %	
feb.	96,9 %		72,- %	
mar.	87,1 %		77,9 %	
	83,2 %	93,9 %	60,1 %	83,1 %
— neenakomernost nad normativom:				
jan.	90,1 %		58,8 %	
feb.	89,- %		56,4 %	
mar.	84,6 %		60,7 %	
	87,9 %	92,5 %	58,6 %	97,7 %
b) surove tkanine:				
— regularne tkanine				
jan.	86,2 %		86,0 %	
feb.	86,2 %		89,2 %	
mar.	88,2 %		88,8 %	
	86,8 %	85,9 %	88,0 %	85,2 %
gotove tkanine:				
— regularne tkanine				
jan.	91,2 %		76,77 %	
feb.	91,3 %		80,73 %	
mar.	89,3 %		66,58 %	
	90,6 %	89,3 %	74,6 %	77,3 %

Iz prednje analize je razviden velik padec kvalitete preje v januarju v obeh predilnicah. Do tako velikega padca je prišlo zaradi neurejenosti klimatskih razmer, ko se dobredno ni moglo več prejeti preje iz sintetičnih vlaken. V mesecih februar in marec so se klimatske razmere v obeh predilnicah popravile in se je vsled tega tudi kvaliteta v obeh predilnicah izboljšala.

Kvaliteta tkanin je odvisna od naslednjih faktorjev:

- a) surovin
- b) asortimana proizvodnje
- c) strojnega parka
- d) delovne sile
- e) nagrajevanja

SUROVINE

Nabava surovin ne poteka tako kot bi bilo potrebno za izdelavo dobre kvalitete tkanin v podjetju. Zaradi pomanjkanja finančnih sredstev ne kupuje naše podjetje bombaž po »vzorcu« ali tehničnih normativih, ki so predpisani za posamezne mešanice, temveč samo po klasi. Ko pride taka pošiljka bombaža v podjetje, je proizvodnja avtomatično postavljena pred dejstvo, da v slučaju odstopanja v kvaliteto mora predelati tako surovino ali pa obstati. Tako je bil pred kratkim časom slučaj, da smo prejeli približno 295.000 kg iranskega bombaža s 15 % vlage.

Reklamacija je uspela samo na preveliko količino vlage, škodo, ki jo bo utrpelo naše podjetje zaradi slabe proizvodnje, pa je uvoznik odbil, da bi jo plačal, ker je zahteval, da prekinemo s proizvodnjo. To se ni moglo napraviti zaradi tega, ker nismo imeli na zalogi ustrezen bombaž, niti dovolj finančnih sredstev, da takoj kupimo drug bombaž.

Nač boljše se podjetju ne godi pri nabavi staničnih vlaken iz domačih tovarn. Zaradi pomanjkanja teh vlaken na tržišču ni možno zavrtniti eno samo pošiljko vlaken, če je neustrezne kakovosti in obstoja velik riziko za kvaliteto v nadaljnji obdelavi. Tako je bilo podjetje prisiljeno v aprilu letos nadaljevati s predelavo 15.313 kg staničnih vlaken iz Fabrike celuloze i viskoze, Banja Luka, čeprav smo tako jugotovili, da so bale neenake barve, da se zaradi prenizke vlage v vlaknu težko predeluje v predilnici, in da je trdnost preje, izdelane iz te surovine za 13,5 % slabša kot je bila sedaj. Z reklamacijo smo sicer uspeli dobiti povrnjene stroške, vendar pa še vedno ostane odprto vprašanje, kakšne napake se bodo pojavile v nadaljnjem tehnološkem postopku, to je pri tkanju in oplemenitvenju, ker je prodajalec priznal, da so bile motnje v proizvodnji teh vlaken in jih je na osnovi reklamacije šele preklasiral v III. klaso.

ASORTIMAN PROIZVODNJE

Tako velik asortiman mešanic, kakor ga imamo sedaj v obeh predilnicah, zahteva veliko večje zaloge surovin v skladišču in s tem več obratnih sredstev, povzročajo pa manj kvalitetno nabavo surovin, kakor tudi slabšo kvaliteto izdelkov v proizvodnji. Stalna menjave mešanic v obeh predilnicah povzročajo ne samo preveliko obremenjenost obstoječih kontrolnih organov, temveč ima to že za posledico večje število raznih napak, ki jih v proizvodnji pri obstoječem strojnem stanju in strokovnem kadru ni več možno odstraniti. Tako zelo pogostoma nastopajo slučaj, ko se zmanjšajo napake pri nekaj mešanici in se kvaliteta vidno popravlja, pa se prekine s to proizvodnjo zaradi planskih potreb po drugi vrsti preje. Komaj zboljšana kvaliteta nima potem zaradi prekinitve noben vpliv na končni učinek proizvodnje, ker so bili vsi napor in vidni uspehi s prekinitvijo uničeni.

STROJNI PARK

Kontrolna služba opaža predvsem naslednje nedostatke v kvaliteti strojnega parka:

1. zastarelost in dokončna iztrošenost nekaterih strojev, ki so potrebni takojšnje zamenjave,

nadalj. na str. 2

Izvršitev osnovnega plana meseca maja

Predilnici sta v mesecu maju dosegli sledeče rezultate:

MESEČNA IZVRŠITEV

Mesečno skupaj	ef. kg 81,1	bb. kg 83,1
Predilnica I	91,4	93,0
Predilnica II	57,8	68,6

KUMULATIVNA IZVRŠITEV

Mesečno skupaj	ef. kg 87,8	bb. kg 90,7
Predilnica I	90,7	92,5
Predilnica II	81,2	88,2

PREDILNICA I je proizvajala povprečni tex 25,39 (Nm 39,4) pri tem pa ima po letnem planu predvideno tex 25,84 (Nm 38,69), kar je od dejansko predenega za 0,45 tex višji oziroma za 0,71 nižja Nm.

Mesečni operativni plan ni bil izvršen kot je razvidno iz gornjih pokazateljev in naslednjih vzrokov: uvedba polurnega odmora 999.372 vret. ur, premenjava surovin 168.750 vret. ur, izpad. el. energ., kvar el. motorjev, čiščenje in popravila 192.526 vret. ur ter odsotnost delavcev 93.792 vret. ur. Pri skupnih 1.454.260 vret. urah zastoja izvršitev operativnega plana ni mogoča.

PREDILNICA II je proizvajala povprečni tex 16,35 (Nm 61,2) pri tem pa ima po letnem planu predviden tex 18,77 (Nm 53,28), kar je od dejansko predenega za 2,42 tex višji oz. za 7,92 višja Nm.

Mesečni operativni plan ni bil izvršen, kar je razvidno iz gornjih pokazateljev in naslednjih vzrokov: ukinitve tretje izmene, premenjava surovin 12.980 vret. ur, čiščenje, popravila, kvar el. mot. in ostalo 177.522 vret. ur. Spričo tolikšnih zastojev ni mogoče plan izvršiti.

V zgornjih pokazateljih je zabeležen tako slab rezultat obeh predilnic, ker nismo revidirali osnovnih planov bodisi zaradi ukinitve tretje izmene v predilnici II, bodisi uvedbe 1 1/2 urnega odmora dnevo v predilnici I.

Za obe predilnici so bile surovine v zadostni količini izdobljene. Tkalnici sta v mesecu maju dosegli naslednje rezultate:

MESEČNA IZVRŠITEV

	tm %	gotki %	kvaliteta %
Mesečno skupaj	96,1	96,5	86,6
Tkalnica I	97,2	99,9	86,3
Tkalnica II	93,7	89,9	87,4

KUMULATIVNA IZVRŠITEV

Mesečno skupaj	99,1	99,6	87,0
Tkalnica I	100,0	100,8	86,6
Tkalnica II	97,3	97,1	87,9

TKALNICA I

Mesečni osnovni plan tkalnica I ni izvršila, doseženo po metrih 97,2 % po votkih 99,9 %, vendar je kumulativno izvrševanje še vedno nad planom, in sicer po votkih 100,8 %, po metrih 100 %.

Operativni plani ni bil izvršen 98,8 % po votkih in 98,6 % po metrih, to pa v glavnem zaradi pomanjkanja del. sile, posebno tkalcev za Riiti stavbe. Glavni problem oz. težave, ki nastopajo v tkalnici so prekomerni zastoji stavek, ki izvirajo iz pomanjkanja delovne sile, bolezenskih izostankov in še vedno velike fluktuacije.

Preskrba z materialom je v redu in pravočasna, preja se uporablja večinoma domače izdelave, katera še vedno ne odgovarja predpisani kvaliteti. Kvaliteta v tkalnici ni zadovoljiva posebno v artiklih, ki gredo v barvanje ter bo treba še večje pozornosti in kontrole, da se popravi kvaliteta blaga.

Izkoriščanje stavek znaša v maju 87,7 %.

TKALNICA II

Osnovni plan za mesec maj ni bil dosežen vsled zmanjšanja proizvodnje 174 stavek v 3. izmeni, dosežen pa je bil po metrih 93,7 % po votkih 89,9 %.

Stanje delovne sile se zmanjšuje na novo planirano kvoto, vendar je konec maja še vedno višek 10 ljudi.

Operativni plan je tkalnica dosegla po metrih 103,5 % po votkih 104,3 %. Se vedno je problem delovne sile za delovna mesta čistilec stavek, natikalke votka, saj je posebno na teh mestih največja fluktuacija.

Oskrba z materialom je pravočasna in zadostna, uporablja se tudi kupljena preja iz Strumice, ki pa ni kvalitetna. Kvaliteta blaga se je v mesecu maju poslabšala za 0,7 %, kritično je pri popelinih in sintetičnem blagu, kjer je poleg nezadovoljive kvalitete preje še vedno dosti tkalskih napak.

Veliko pažnjo in kontrolo na izdelavi blaga sprovaja tkalnica preko svojega strokovnega kadra, treba pa je kontrolo še zaostri.

Asortiment se v tem mesecu ni spreminjal, novih dispozicij ni bilo, izkoriščanje stavek 87,2 %.

Plemenitilnici sta v mesecu maju dosegli sledeče rezultate:

1. OBSEG PROIZVODNJE:

	tm %	m ² %
Mesečna izvršitev	103,9	102,8
Plemenitilnica I	103,3	100,5
Plemenitilnica II	105,2	107,3
Kumulativna izvršitev	88,3	98,1
Plemenitilnica I	101,7	100,2
Plemenitilnica II	93,8	93,7

2. KVALITETA

Plemenitilnica I (plan plemenitilniških napak 10 %)

Skupno neregularne tkanine: 10,3 %

Nereg. tkanin s plemenit. napako: 9,6 %

Plemenitilnica II (Plan plemenitilniških napak 1 %)

Skupaj neregularnih tkanin: 25,2 %

Nereg. tkanin s plemenit. napako: 1 %

3. USLUGE

Plemenitilnica I: za plemenitilnico II: zunanje usluge	110.026 m
	578 m
Plemenitilnica II: za plemenitilnico I: zunanje usluge	71.293 m
	59.222 m

4. PROBLEMATIKA

PLEMENITILNICA I

Mesečni osnovni plan in kumulativni plan za leto sta bila presežena. V teku meseca je bil obrat v redu oskrbovan s pomožnimi materiali. Posebne težave pa nastajajo zaradi pomanjkanja delavcev. Posledica so: slaba kvaliteta, prekomerna obremenitev delavcev in določenih delovnih mestih, pretirano število nadur itd. Pereče je tudi vprašanje zniževanja nedovršene proizvodnje, katera zaradi prenizkega števila zaposlenih ostaja nepredelana v skladišču. Kosmatilnica bi morala sedaj polno obratovati, pa dela le s polovičnimi kapacitetami. Vsled tega obstoja bojazen, da bo zimskih tkanin v času sezone primanjkovalo. Tudi novo montirana stroja še ne obratujeta v polnem obsegu, čeprav bi bilo potrebno. Kadrovski sektor mora zaradi nemočenega dela plemenitilnic oskrbeti čimprej potrebno število ljudi. Seveda pa mora tudi obrat v večji meri izkoristiti možnosti o izboljšanju kvalitete, da se bo količina regularnih tkanin zvišala, kajti 10,3 odst. neregularne proizvodnje je odločno preveč.

PLEMENITILNICA II

Mesečni osnovni plan je delovna enota presežila, medtem ko kumulativni plan še ni bil dosežen. Iz proizvodnih rezultatov je razvidno, da je proizvodnja v redu potekala, ker v teku meseca ni bilo bistvenih ovir. Delne težave nastopajo zaradi prevelikega pritiska na novi razpenjalno-sušilni stroj, ki zaradi preobremenjenosti predstavlja proizvodno grlo. Zaradi tega ostaja nedodelanih precej sintetičnih tkanin, ki zaradi termofiksiranja premočno angažirajo kapacitete tega stroja. Z obratovanjem novega razpenjalno-sušilnega stroja v plemenitilnici I se bo problem nekoliko omilil, ker se tiskani art. 630 ne bo več apretiral v plemenitilnici II tako, da bo več kapacitet ostalo za sintetične tkanine. Omeniti je treba tudi problem nedovršene proizvodnje, katera se ni mogla bistveno znižati zaradi velike zaloge samo v art. 148-171 (preko 350.000). Za ta dva artikla ni bilo dispozicij, pa tudi barvila zanju niso bila pravočasno dobavljena, zato so se tudi že izdane dispozicije zakasnile.

Kvaliteta gotovih tkanin se prepočasno izboljšuje, ker tkanine z izboljšano prejo še niso prišle v masovno predelavo v plemenitilnici.

Pred pomembno odločitvijo

Živimo v času vedno močnejšega širjenja mehanizacije in elektronike, ki spreminja človekovo miselnost in navade. Se do nedavnega je n. pr. bila utopijska — danes pa smo že priče resničnim medplanetarnim poletom človeka in njegovih naprav. Brez preciznih in znanstveno preštudiranih tehničnih pripomočkov, metod in ukrepov, ki se pri vsem tem uporabljajo, uspeh prav gotovo ne bi bil tako fantastičen. Pri naporih znanstvenikov, ki se s temi problemi ukvarjajo, moramo torej velik delež na račun pomoči pripisati ravnemu velikim elektronskim sistemom in računalnikom, ki opravljajo tako zahtevna dela, katerih človek s svojimi sposobnostmi v tem času ne bi mogel izvršiti.

Da se močan vpliv tega delovanja čuti tudi na drugih področjih človekovega udejstvovanja, predvsem pa v industriji, lahko vidimo vsak dan. Človek vse bolj spreminja svoje funkcije, razna rutinska dela tako v proizvodni kakor tudi v neproizvodni dejavnosti prepušča strojem in drugim tehničnim dosežkom. Spreminja se mu poklic, postaja strokovnjak, analitik in poznavalec različnih podatkov in izsledkov, ki mu jih dajejo stroji, na podlagi katerih lahko potem usmerja in vodi svoje delo, ter sprejema najboljše poslovne odločitve.

Vendar si moramo priznati, da ob vsem tem povsod naletoimo še na mnogo stvari, ki nas spremljajo v vsakdanji praksi, pri čemer pa se niti ne zavedamo, da nam neopazno, toda vztrajno hromijo učinkovitost poslovanja in s tem tudi zmanjšujejo ekonomske rezultate. Eden izmed osnovnih pogojev dobrega gospodarjenja vsakega delovnega kolektiva je njegov organizacijski nivo in sposobnost prilagajanja hitro se spreminjajočim delovnim in drugim pogojem. Ravno v tem pa se vedno bolj čuti praznina, ker je vodenje in poslovno odločanje v marsikateri situaciji močno okrnjeno, če ne celo prepuščeno individualnim »odločitvam po posluhu«, ako ni na razpolago tistih potrebnih in pravočasnih podatkov ter izsledkov, iz vseh sektorjev delovne organizacije, ki bi katerokoli poslovno politiko opravičevali.

Menim, da smo na tem področju v precejšnjem zaostanku in da je zato treba narediti prelomnico. Naša notranja organizacija je na več mestih »rahitična«. Ubadamo se še vedno s takimi problemi, ki v neki sodobno organizirani proizvodnji in njenih spremljajočih službah sploh ne bi smeli biti več prisotni. Že nekaj let moderniziramo proizvodnjo z uvajanjem no-

vih — tehnološko izpopolnjenih strojev in naprav, pri katerih se človekovo delo postopno in v vedno več primerih reducira le na kontrolo pravilnosti delovanja stroja. Nasprotno temu, pa moramo za izvršitev nekega administrativnega posla (n. pr. izplačilo OD ali inventura), angažirati vse ljudi v zvezi s tem delom, da bi s svojo ročno spretnostjo poleg rednega še z uporabo prostega časa to nalogo izvršili... V zvezi s tem je treba poudariti, da na ta način izgubljammo tekmo s časom, da zaradi tega prekoračujemo vse mogoče termine, da velikokrat ni moč dobiti ustreznih podatkov, na drugi strani pa se nekateri zjemajo celo dvakrat, da je uporabnost podatkov v večini primerov zmanjšana, ker obravnava že minula obdobja in ne dalje točne informacije o trenutni situaciji. Teško je tudi priti do zanesljivega — tekočega podatka n. pr. o gibanju in stanju zalog gotovih izdelkov po artiklih, dessinih in variantah, o proizvodnji po fazah izdelave, spremljanju stroškov proizvodnje, ter nekaterih drugih podatkov, ki bi omogočali dnevno operativno ukrepanje. Kot primer vzemimo malega privatnika iz našega bližnjega sosedsstva (naj bo to mlekar ali trafikant), ki si v svoje poslovanje vključuje elektronski računalnik, brez pomisleka, da bi bila naložba nerentabilna. Zaveda se, da mu ukrep na vsak način prinaša prednosti v konkurenci, izboljšuje poslovno in finančni uspeh. Potem naj bi v naših razmerah, ki sicer niso ravno idealne, to ne bil samo problem, o katerem se mnogo razmišlja, temveč nujno zahteva ustrezne rešitve.

Zato so zdaj vodstvo podjetja in samoupravni organi pred odločitvijo, ki bo v bodočnosti bistveno spremenila našo organizacijo in tudi tehnologijo dela. Tečejo že razgovori o potrebnih pripravah za uvedbo mehanografske obdelave podatkov, ki bo v prvi fazi zajela le nekatera področja. Uspeh tega zahtevnega dela je v veliki meri odvisen od vsakega posameznega člana kolektiva, ki bo neposredno ali posredno pri tem soudeležen. Zato je izredno važno pravilno tolmačenje in razumevanje vseh informacij in navodil, ki bodo v zvezi s tem sledila in njihovo brezpogojno izpolnjevanje. Zavedati se je namreč treba, da elektronska obdelava podatkov ne pinese nobenih improvizacij! Brezpogojno pa zahteva popolnoma točne in zanesljive osnovne podatke, ter ustrezno organizacijsko urejenost obratov in služb, prav tako pa tudi odgovornost in disciplino zaposlenih! Skratka, z uvajanjem teh novosti, nastaja v

Boljša kvaliteta ...

(Nadaljevanje s 1. strani)

2. pomanjkanje rezervnih delov vzdrževanje strojev in popolna ignoranca nekaterih dobaviteljev strojev, ker ne nudijo našemu podjetju nikake tehnične servisne službe,

3. neurejenost klimatskih pogojev, zlasti v zimskem času in to predvsem v predilnici II.

Ker se mora naše podjetje čim bolj orientirati tako v tiskanih, kakor tudi pestrih tkaninah na prodajo konfekcijskim podjetjem, potem vidimo po naslednji analizi kje nastajajo napake:

— v obratu I je iz ocenjevanja kvalitete tiskanih tkanin razvidno, da je v letu 1970 bilo 89,3 % regularnih tkanin in do 99 % oplemenitilnih napak,

— v obrtu II je bilo v letu 1970 regularnih tkanin 77,3 % in do 98 % predilniških in tkalniških napak.

Iz te analize je razvidno, da mora naše podjetje z različnimi ukrepi prvenstveno posvetiti vso pozornost za izboljšanje kvalitete predilnici II, tkalnici II in plemenitilnici I.

Za zboljšanje kvalitete tkanin bi bilo potrebno, da se napravijo sledeči ukrepi:

1. Vse surovine, uvožene in domače, naj se kupujejo po pogodbah, v kateri so določeni vsi tehnični elementi, ki nudijo dovoljno jamstvo za kvalitetno proizvodnjo. Rok reklamacij za skrite napake naj se podaljša, od z zakonom minimalno določenega časa 6 mesecev, na tisti čas, kot je po planu predvidena predelava vsake naročene surovine;

2. Obe predilnici sta sedaj občutno preobremenjeni s predelavo prevelikega števila raznih mešanice surovin. Poučijo naj se vse možnosti, da se od cca 11 mešanice preide na predelavo 5 mešanice s tem, da se na račun oslabiljenega asortimana v predilnicah poveča in predvsem popestri asortiman v tkalnicah;

3. Osnova za kvalitetno delo je predvsem pravilno in redno vzdrževanje strojnega parka. Zaradi občutnega pomanjkanja rezervnih delov naj se za prednost tem naročilom in zamenjavi iztrošenih ključnih strojev pred naročili novih strojev za nove tehnološke postopke. Predvsem pa se naj povzame ukrepe za oživitve servisne službe od strani dobavitelja »Kovo« avtomatskih strojev.

Na doseganje dobre kvalitete pa vpliva tudi delovna sila in nagrajevanje, kar pa v tem sestavku ni zajeto. O teh dveh vprašanjih pa bomo spregovorili v naslednjem glasilu.

M. Novak

vsakdanjem življenju kolektiva velika kakovostna sprememba, kateri se morajo vsi sodelavci podrediti, da se dosežejo tisti smotri, katerim je namenjena.

Od pravih stališč in informiranosti članov kolektiva, preko samoupravnih organov in drugih udeležencev v proizvodnem procesu, je torej v znatni meri odvisna cela akcija na tem področju, ki je začeta pod enim samim pogojem: izboljšati našo notranjo organizacijo, ki bo s svojim poglobljenim in študijskim delom, tako v proizvodnji kot v administraciji, dosegla boljše poslovne rezultate, ki bodo pozitivno vplivali tudi na ekonomske kazalce uspešnosti.

Zavedati pa se je treba, da vse to ne bo šlo gladko in brez težav ali naporov, da bo za vse potreben določen čas in da bodo v zvezi s tem nastali tudi stroški. Pri tem ne bo majhnega pomena tudi smisel za sodelovanje in s skupno delo. Vendar, če bo ves vložen trud poplačan in bo od tega imel korist celotni kolektiv, potem bo namen, kateremu služi elektronska obdelava podatkov, dosežen in ekonomsko upravičen.

E. Valjavec

Rotacijski tiskarski stroj »STORK«

V zadnjih letih se je tiskanje blaga na rotacijskih tiskarskih strojih izredno razširilo. Ta stroj je kombinacija rouleaux in filmskega tiskarskega stroja in uspešno izkorišča prednost obeh načinov tiska.

Od rouleaux načina je prevzel:
— okroglo obliko šablone (valja)
— veliko hitrost tiska
— možnost tiska podolžnih neprekinjenih črt
— sorazmerno majhne dimenzije stroja
— neprekinjen, kontinuirani tek stroja

Od filmskega tiska pa je prevzel:
— ravno površino tiskarske podloge
— odstranitev »kvečanja« in v zvezi s tem slabe briljance
— odstranitev prenosa barv
— onemogočenje raket črt, ki so najnevarnejše tiskarske napake
— veliko možnost pretiskov ali poltonov
— natančno raportiranje
— onemogočenje raztezanja blaga med tiskom zaradi manjših pritiskov okroglih šablon
— hitro pripravo in menjavo vzorcev
— možnost tiska vseh vrst materialov

Naš stroj je zadnji model firme Stork Boxmeer (Holandija) s tehničnim nazivom tip RD-III.

I. Glavni tehnični podatki:
Tiskarska širina: 1850 mm (omogoča možnost istočasnega dvosteznega tiska ozkega blaga)
Velikost raporta: 640 in 820 mm
Število barv: 12
Ogrevalni medij v sušilni komori: para
Celotna dolžina stroja: 18,8 m
Poraba pare pri 8 atm.: 400 kg/h
Vsečina blaga: 21,5 m

1 — Uvajalna naprava je konstrukcijsko prilagojena eno ali dvosteznemu tisku tkanin ali pletenin. Firma Stork konstruirala uvajalno napravo glede na želje kupca.

2 — Lepilna naprava nudi možnost natančne regulacije širine in gostote lepilnega filma.

3 — Pogonske glave šablon. Šablone avtomatično nastavimo na »picot«. Zaprte pogonske glave onemogočijo odtok tiskarske paste.

4 — Krmilna plošča. Vsi gumbi in kontakti na krmilni plošči so dovolj poenostavljeni, tako da en delavec na vsaki strani stroja za-

dostuje za nadzor plošče in tiska.

5 — Ohišje in odtočni žlebovi. Ohišje se da odstraniti brez težav. Tiskarska pasta in voda, s katero čistimo, ne prihaja v dotik z občutljivimi strojnimi deli in se odvaža preko žlebov in odtočnih napeljav.

6 — Sistem dovajanja barve. Črpalke za barvo so nameščene ob stroju na tisti strani, kjer je posluževalni oder. Vsaka šablona ima regulator nivoa, ki regulira in kontrolira dovod barve. Preklopljive črpalke lahko črpajo barvo iz napeljav nazaj. Črpalke in napeljave se čistijo ob menjavi šablon. Takrat jih preklonimo na vodni rezervoar, ki se nahaja pod posluževalnim odrom.

7 — Pralni stroj za tiskarsko podlogo. Rotirajoče krtače in rakel pralnega stroja čistijo podlogo s hladno ali toplo vodo. Hitro rotirajoča kolesa ali valji dovajajo vodo, ki teče skozi stroj po protičnem principu, z močnim pritiskom proti tiskarski podlogi. Čiščenje pralnega stroja je zelo enostavno in ga lahko v ta namen potegnemo ven izpod tiskarskega stroja.

8 — Sušilnik. Njegova kapaciteta je prilagojena izparilnim potrebam. Naša izvedba sušilnika je prirejena za parno ogrevanje. Za tkano blago je sušenje izvedeno po principu lay-on-air (na zračni plasti), medtem ko je za pletenine potreben dodatni nosilni brezkončni tekač, ki vodi pletenino skozi sušilnik brez napetosti.

9 — Izhod blaga. Ob izstopu iz sušilnika se blago lahko odlaga (naš primer) ali navija. Naš stroj je prirejen za dvostezni tisk in ima zato dve odlagalni napravi.

II. Raportiranje
Namestitev šablon in eventualne korekture, bodisi vzdolžne ali širinske, kakor tudi diagonalne, izvajamo s pomočjo velikih ročnih koles, ki imajo na obodu označeno skalo, kjer odčitamo nastavitve. Če šablone nastavimo avtomatično na »picot«, je raportiranje hitro in enostavno.

III. Rakel sistem
Posebnost vsakega rotacijskega stroja je njegov rakel sistem. Pri Storku RD-III je v notranjosti šablon nameščen jeklen rakel, ki pritiska barvo skozi perforirana mesta v šablonah na podlogo oziroma blago. Z vertikalno nastavitvijo lahko rakel bolj ali manj upogibamo. Pri tem je bistveno,

da je za povečanje nanosa barve na blago potrebno samo bolj upogniti rakel.

Pri uporabi rakla iz dovolj fleksibilnih materialov dosežemo pri minimalnem mehaničnem pritisku maksimalen nanos barve. »Kvečanje« je v tem primeru praktično preprečeno ter je zato poraba barve minimalna. Intenzivne raziskave in praksa so pokazali, da upogljivi jekleni rakli v tiskarsko tehničnem pogledu znatno prekašajo rakle iz gume ali podobnih materialov (taki so še pri tipu RD-II, katerega ima MTT, Maribor).

Jekleni rakli jamčijo
— popolnoma enakomeren in zanesljiv upogib
— absolutno odpornost napram vsem kemikalijam, ki jih vsebuje tiskarska pasta
— zanesljivo sposobnost reproduciranja
— majhen mehaničen pritisk pri maksimalnem upogibu
— minimalno drgnjenje s šablono
— enostavno namestitev pravega kota rakla v velikem območju, celo med procesom tiska

Vse našete prednosti omogočajo oster in enakomeren tisk na vseh običajnih sintetičnih in naravnih materialih, kakor tudi na najfinejših in najboljčutiljivejših tekstilnih izdelkih.

Konstrukcija sestoji iz samega rakla z rakel profilom ter iz cevi za dovod barve. Nosilec rakla je pritrjen na cev. Enakomeren upogib je možen celo pri širinah stroja preko treh metrov. Zamenjava rakla se izvrši v nekaj sekundah. Posebna pozornost je pri tem stroju posvečena dovodu barve, ki je popolnoma enakomeren ter čiščenju rakla, ki je hitro izvedljivo in zelo enostavno.

IV. Pomožne naprave
1. Naprava za pranje šablon deluje avtomatsko. Čas pranja znaša 10–12 sekund, tako da traja celoten čas menjave 2 do 3 minute. Sistem pranja je urejen tako, da izključuje vsako eventualno poškodbo šablon.

2. Miza za preizkusne odtise je dolga 6 metrov. Uporablja se za preizkus raporta, novih vzorcev, tiskarskih past in barvnih nijans. Sistem delovanja je natančna kopija stroja.

V. Izdelava šablon
Stork Boxmeer je razvil enostavni lakirni postopek za vzorčenje šablon. Poleg enostavnosti nudi ta postopek tudi praktično neomejene možnosti dessiniranja.

Princip: S pomočjo krožnega gumijastega rakla nanašamo svetlobno občutljivo lahko emulzijo

na cilindrično površino nikljaste šablone (debelina 0,09 mm). Po sušenju se lak s Stork-ovo osvetljevalno napravo osvetli ter nato v hladni vodi razvije in izpere. Sledi preizkus in, če je potrebno, retuširanje razvite šablone. Plast laka se nato v prostoru za polimeriziranje pri 150° C strdi. S tem je dessiniranje šablone končano, lakirna plast pa je obstojna napram kemičnim in mehaničnim vplivom. Nato šablono trdno vstavimo v kovinski obroč, ki ima klinasto zagazdo, da se šablona avtomatično v »picot-u« prilega na stroj. Patentirani transportni sistem

jamči za varno razpošiljanje šablon.

Odstranitev lakirne plasti: V posodi z dvojno steno se na šablono nanešeni lak pri temperaturi 120° C z fosforno kislino (napram kateri je posoda odporna) odstrani. Nato šablono izmenoma čistimo s kromovo kislino in vodo ter na koncu nevtraliziramo s sodo. Na ta način je šablona pripravljena za nanos novega laka. Nikljaste cilindre, obroče in lak dobivamo od Stork-a (Stork Screen). Dokončna izdelava šablone pa se izvrši v naši gravuri. B. D.

Kreditni za gradnje so razdeljeni

V predzadnji številki Tekstilca je bil objavljen razpis posojila za individualno gradnjo, kjer smo vas seznanili, koliko sredstev je za te namene na razpolago, maksimalna višina kredita, katerega prosilec lahko dobi in ostale pogoje, katere mora izpolnjevati, da je upravičen do dodelitve posojila. Odbor vsekakor ni imel lahke naloge, saj je bilo 240 vloženih prošelj za kredit, v skupnem znesku prek 5 milijonov dinarjev, na razpolago za razdelitev pa smo imeli le 1.200.000 dinarjev.

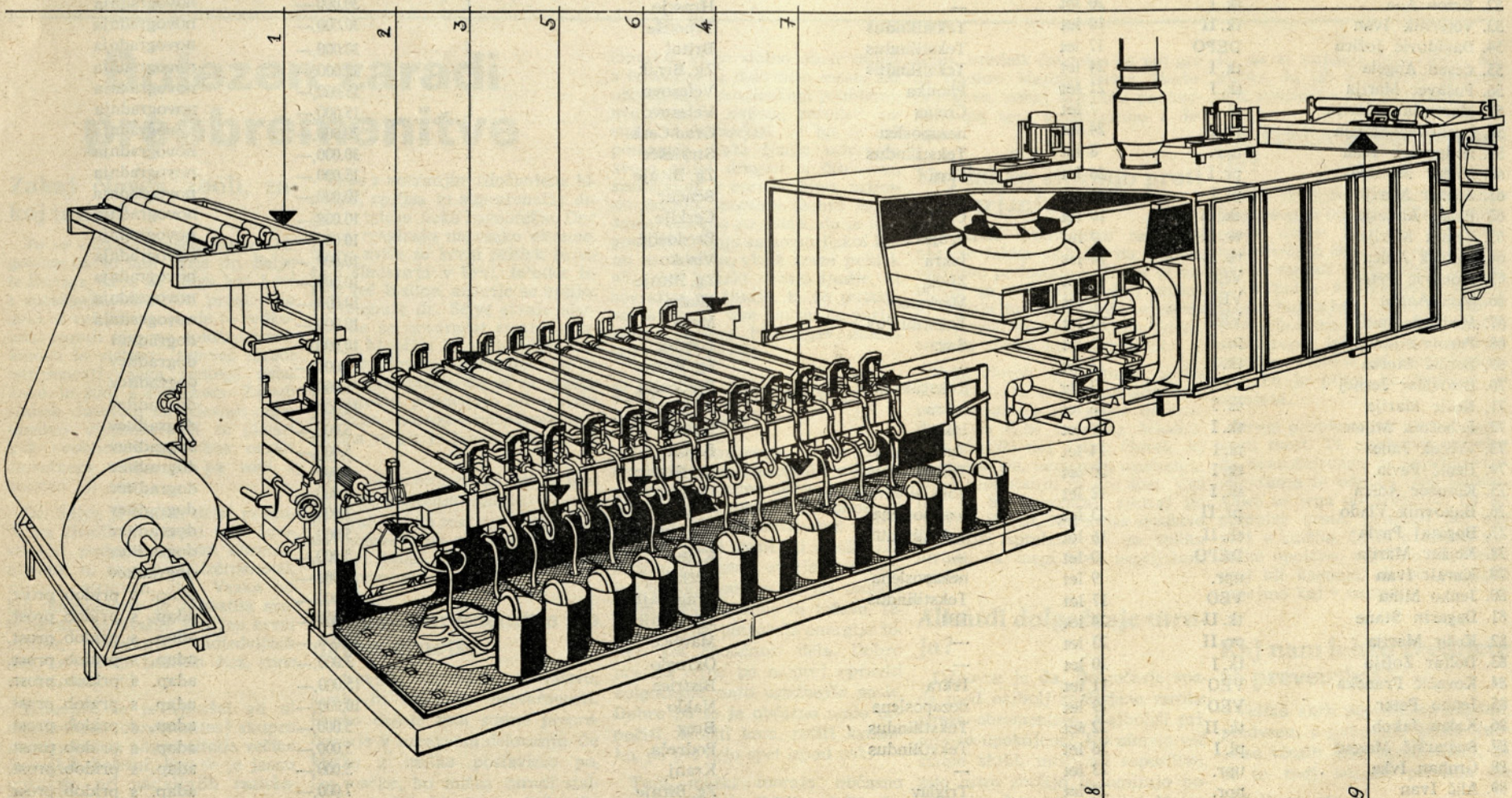
Odbor za stanovanjske zadeve je bil mnenja, da se namenjena sredstva za individualno gradnjo razdeli tako, da se z njimi dokončno reši vsaj nekaj prosilcev, s tem da se njihovo število zmanjša, ne pa iz leto v leto povečuje oziroma ponavlja. Tako je odbor imenoval posebno komisijo, ki je imela nalogo, da pregleda obstoječe stanovanjsko stanje prosilcev in stanje na gradbišču. Komisija je svoje delo opravila v mesecu aprilu; točkovala je stanovanjske razmere posameznega prosilca in popisala dejansko stanje na gradbišču. Delo komisije vsekakor ni bilo prijetno. Vsak prosilec je po svoje prikazoval težave in utemeljeval upravičenost do posojila: nekateri so se oslanjali na dolgoletno delo v podjetju, drugi — da jih lasnik preganja iz stanovanja, ker imajo premalo prostora, tretji — da so si stanovanje v hiši sicer za silo uredili in imajo zaradi tega toliko in toliko dolgov, oziroma da imajo premalo prostorov za svojo družino in podobno. Vse to je tudi res. Prosilci, ki so vložili prošnjo, razen nekaterih izjemnih primerov, posojilo tudi potrebujejo, toda denar smo morali razde-

liti v mejah 120 milijonov S dinarjev in dodeliti kredit tistim prosilcem, ki so ga najbolj potrebni in upravičeni.

Po končanem ogledu je komisija pripravila celotno dokumentacijo za odbor. Na osnovi te dokumentacije je na seji dne 17. 5. 1971 odbor ponovno preveril predlog komisije, pri čemer ni upošteval samo število točk in leta zaposlitve v podjetju, ampak tudi splošne stanovanjske in socialne razmere prosilcev, koliko članov družine je zaposlenih v podjetju, dovršeno fazo gradnje in pridobitev stanovanja za socialno ogrožene delavce. Na omenjeni seji je odbor sprejel predlog razdelitve sredstev za kredit, katerega smo objavili na vseh oglasnih deskah v podjetju. Člani kolektiva oz. prosilci so imeli možnost ugovora oz. pritožbe na objavljeni predlog do 25. maja. Pritožilo se je skupno 24 prosilcev oziroma 23, ker je bila ena pritožba iz Konfekcije Triglav, leta pa je letošnje leto samostojno razdelila sredstva za kredit.

V pritožbah je vsak po svoje utemeljeval upravičenost do posojila skoraj v vseh pritožbah pa je bilo čutili kritiko napram tistim, ki imajo naša stanovanja in ki so imeli prednost pri dodelitvi kredita. Enostransko gledano je treba priznati, da je to res. Te prosilce pravzaprav dvakrat rešujemo: prvič z dodelitvijo stanovanja, drugič pa s kreditom za gradnjo. Vedeti moramo namreč to, da je odbor dodelil takim prosilcem kredit zato, da si pridobimo z njihovo izselitvijo nova stanovanja in to za tiste delavce, ki zaradi težkih socialnih razmer ne

nadalj. na 4. strani



Kreditni za gradnje so . . .

naprej čakali kot nerešeni.

Tako odbor, kot tudi komisija sta si prizadevala, da so se sredstva za kredite razdelila najbolj upravičenim prosilcem, na vsak način pa se ni dalo rešiti vseh prosilcev, ker je bilo žal premalo finančnih sredstev.

O sklepanju kreditnih pogodb skupno s pritožbami. Ugodno je bilo rešiti 9 pritožb, vsem ostalim pa kljub prizadevanju ni mogel ugoditi zaradi omejenih finančnih sredstev. Tako je odbor dokončno sprejel naslednjo razdelitev sredstev za posojila:

Odbor za stanovanjske zadeve je na seji dne 31. maja ponovno obravnaval objavljeni predlog

nadalj. s 3. strani

morejo drugače rešiti stanovanjskega problema. Če bi sredstva, ki smo jih razdelili za posojila, porabili za nakup stanovanj (ka-

terih pa trenutno ni na razpologo), bi lahko kupili 6 novih stanovanj, novanj, ki bi jih razdelili po prioritetni listi socialno ogroženih prosilcev, vsi ostali pa bi še

Priimek in ime	DE	Zaposlitev v podjetju	Zaposlitev zakonca	Kraj gradnje	Faza	Višina kredita ND	O p o m b a
1. Rehbergar Anton	pl. II	26 let	Tekstilindust	Hrastje	III	30.000,—	pridobitev stanov.
2. Pečan Franc	tk. II	12 let	Tekstilindust	Drulovka	III	30.000,—	pridobitev stanov.
3. Redžič Slavko	upr.	11 let	Tekstilindust	Okroglo	III	30.000,—	pridobitev stanov.
4. Hafner Nande	VEO	21 let	Central	Hrastje	III	20.000,—	pridobitev stanov.
5. Zbiljič Miloje	VEO	16 let	Iskra	Kokrica	III	20.000,—	pridobitev stanov.
6. Vrtačnik Franc	pl. I	19 let	Triglav	Visoko	III	10.000,—	pridobitev stanov.
7. Slak Ivan	pl. I	13 let	Sava	Naklo	II	20.000,—	pridobitev stanov.
8. Sladič Ivan	tk. I	12 let	Triglav	Šutna	I	30.000,—	pridobitev stanov.
9. Zver Urška	pl. I	16 let	Projekt	Britof	I	20.000,—	pridobitev stanov.
10. Pertot Boris	pr. I	20 let	Cestno podjetje	Klanc	I	20.000,—	pridobitev stanov.
11. Erman Francka	pl. II	20 let	Creina	Britof	I	20.000,—	pridobitev stanov.
12. Primožič Stane	upr.	20 let	Cestno podjetje	Klanc	I	20.000,—	pridobitev stanov.
13. Zadražnik Alojz	VEO	15 let	Tekst. šol. center	Klanc	I	20.000,—	pridobitev stanov.
14. Tomat Franc	pl. I	8 let	Tekstilindust	Kranj	IV	10.000,—	novogradnja
15. Mali Ana	pl. I	9 let	—	Letence	IV	7.500,—	novogradnja
16. Mali Justina	VEO	11 let	—	Letence	IV	7.500,—	novogradnja
17. Burgar Alojz	tk. II	5 let	—	Cerk. Dob.	IV	10.000,—	novogradnja
18. Lenart Pavla	tk. I	23 let	Elektro	Hrastje	IV	7.000,—	novogradnja
19. Golob Marija	tk. I	17 let	Tekstilindust	Cegelnica	IV	20.000,—	novogradnja
20. Mezeg Polde	pl. I	14 let	Šola »Fr. Prešeren«	Orehok	IV	6.000,—	novogradnja
21. Debenc Frančiška	tk. I	8 let	Iskra	Drulovka	IV	5.000,—	novogradnja
22. Oman Marjeta	upr.	9 let	Merkur	Stražišče	IV	10.000,—	novogradnja
23. Tepina Ana	pr. I	16 let	Pri Kavčiču, Naklo	Stražišče	III	20.000,—	novogradnja
24. Solar Antonija	pr. I	16 let	Iskra	Zg. Besnica	III	10.000,—	novogradnja
25. Podgoršek Viktor	pl. I	5 let	Peko, Tržič	Kovor	III	15.000,—	novogradnja
26. Kern Ivana	tk. II	25 let	Projekt	Tenetiše	III	10.000,—	novogradnja
27. Smodej Katarina	upr.	11 let	Kokra	Tržič	III	10.000,—	novogradnja
28. Ušlakar Marija	tk. I	18 let	—	Tatinec	III	15.000,—	novogradnja
29. Blaznik Jože	pr. I	7 let	Tekstilindust	Zg. Besnica	III	20.000,—	novogradnja
30. Markun Matilda	tk. I	10 let	Tekst. šol. center	Sr. Bela	III	15.000,—	novogradnja
31. Pernuš Matija	tk. II	13 let	Tekstilindust	Hotemože	III	20.000,—	novogradnja
32. Podobnik Jelka	DEPO	13 let	—	Čirče	III	20.000,—	novogradnja
33. Jezeršek Jože	pr. II	11 let	Tekstilindust	Mavčiče	III	10.000,—	novogradnja
34. Zelnik Alojz	VEO	9 let	Iskra	Kokrica	III	10.000,—	novogradnja
35. Prestor Jože	tk. I	11 let	Tekstilindust	Zg. Brnik	III	15.000,—	novogradnja
36. Selan Gabrijela	tk. II	12 let	Puškarna	Adergas	III	15.000,—	novogradnja
37. Ferjan Ana	tk. I	24 let	—	Češnjevk	III	10.000,—	novogradnja
38. Pilar Marija	pr. I	24 let	upokojen	Velesovo	III	10.000,—	novogradnja
39. Rehbergar Anton	tk. I	14 let	Tekstilindust	Zg. Brnik	III	15.000,—	novogradnja
40. Markovič Francka	pr. I	9 let	Planika	Trstenik	III	10.000,—	novogradnja
41. Jekovec Janez	tk. II	8 let	Planika	Bela	III	10.000,—	novogradnja
42. Grašič Bogomira	tk. I	12 let	Kov. obrt. podjetje	Tupaliče	III	5.000,—	novogradnja
43. Vegnuti Ljudmila	pr. I	9 let	Creina	Kokrica	III	10.000,—	novogradnja
44. Kepic Jože	VEO	11 let	Sava	Sr. vas	III	20.000,—	novogradnja
45. Benedičič Marjan	pl. I	11 let	Tekstilindust	Podreča	III	15.000,—	novogradnja
46. Kalan Marija	tk. II	6 let	Projekt	Drulovka	III	10.000,—	novogradnja
47. Sušnik Jože	pl. I	12 let	Tekstilindust	Pešnica	II	20.000,—	novogradnja
48. Cevriz Katarina	tk. I	15 let	Sekcija za vleko	Kokrica	II	15.000,—	novogradnja
49. Peternelj Milka	pr. I	9 let	Sava	Britof	II	10.000,—	novogradnja
50. Rupar Ladislav	pl. I	5 let	Tekstilindust	Dvorje	II	15.000,—	novogradnja
51. Božičević Janez	pl. I	18 let	Tekstilindust	Pešnica	II	20.000,—	novogradnja
52. Eržen Ana	tk. I	20 let	—	Hrastje	I	30.000,—	novogradnja
53. Veternik Ivan	tk. II	10 let	Tekstilindust	Tenetiše	I	30.000,—	novogradnja
54. Davidovič Jožica	DEPO	17 let	Tekstilindust	Britof	I	30.000,—	novogradnja
55. Cesen Angela	tk. I	24 let	Tekstilindust	Zg. Brnik	I	30.000,—	novogradnja
56. Pušavec Marija	tk. I	21 let	Planika	Velesovo	I	15.000,—	novogradnja
57. Martinjak Marija	pl. I	7 let	Creina	Velesovo	I	15.000,—	novogradnja
58. Luskovec Marija	tk. I	24 let	nezaposlen	Grad-Cerk.	I	20.000,—	novogradnja
59. Podgoršek Ivan	upr.	8 let	Tekstilindust	Stražišče	I	30.000,—	novogradnja
60. Macur Matilda	pr. I	26 let	Sava	Zg. Bitnje	I	15.000,—	novogradnja
61. Zdešar Marija	pl. I	26 let	—	Šenčur	I	10.000,—	novogradnja
62. Erzar Alojzija	tk. II	16 let	Creina	Cerklje	I	10.000,—	novogradnja
63. Zelnik Marija	tk. II	9 let	Projekt	Predoslje	I	10.000,—	novogradnja
64. Kotnik Anica	tk. II	14 let	Iskra	Visoko	I	10.000,—	novogradnja
65. Mohorič Peter	VEO	7 let	Živila	Zg. Bitnje	I	10.000,—	novogradnja
66. Mali Anton	VEO	7 let	Merkator	Mlaka	I	10.000,—	novogradnja
67. Medved Rudi	VEO	10 let	Tekstilindust	Moše	I	10.000,—	novogradnja
68. Porovne Marija	pr. I	13 let	Sava	Poženk	I	10.000,—	dograditev
69. Berčič Stefka	tk. II	13 let	—	Zg. Bitnje	I	10.000,—	dograditev
70. Bizovičar Jernej	VEO	13 let	Tekstilindust	Predoslje	I	5.000,—	dograditev
71. Košir Marija	tk. I	16 let	Iskra	Stražišče	I	10.000,—	dograditev
72. Erbežnik Milan	tk. I	7 let	Iskra	Naklo	I	5.000,—	dograditev
73. Vreček Janez	pl. I	14 let	Tekstilindust	Britof	I	5.000,—	dograditev
74. Ilenič Pavla	tk. I	20 let	Tekstilindust	Sr. Bitnje	I	3.000,—	dograditev
75. Korošec Anica	tk. I	12 let	Šola »Dav. Jenko« C.	Cerklje	I	5.000,—	dograditev
76. Bukovnik Vlado	pr. II	23 let	nezaposlena	Trboje	I	7.000,—	dograditev
77. Bogataj Pavla	tk. II	16 let	Tekstilindust	Britof	I	5.000,—	dograditev
78. Kejžar Marija	DEPO	10 let	—	Klanc	I	5.000,—	dograditev
79. Kuralt Ivan	upr.	9 let	nezaposlena	Cerklje	I	5.000,—	dograditev
80. Jenko Miha	VEO	17 let	Tekstilindust	Dragočajna	I	10.000,—	adap. s pridob. prost.
81. Dagarin Stane	tk. II	24 let	IBI	Zg. Bitnje	I	7.000,—	adap. s pridob. prost.
82. Košir Marija	pr. II	23 let	—	Mavčiče	I	10.000,—	adap. s pridob. prost.
83. Dolfar Zofija	tk. I	20 let	—	Okroglo	I	3.000,—	adap. s pridob. prost.
84. Kovačič Francka	VEO	11 let	Iskra	Bistrica	I	15.000,—	adap. s pridob. prost.
85. Jenko Peter	VEO	19 let	nezaposlena	Naklo	I	10.000,—	adap. s pridob. prost.
86. Kalan Jakob	tk. II	22 let	Tekstilindust	Breg	I	5.000,—	adap. s pridob. prost.
87. Suštaršič Matevž	pl. I	16 let	Tekstilindust	Podreča	I	5.000,—	adap. s pridob. prost.
88. Grohan Ivka	upr.	23 let	—	Kranj	I	5.000,—	adap. s pridob. prost.
89. Alič Ivan	upr.	29 let	Triglav	Zg. Bitnje	I	7.000,—	adap. s pridob. prost.
90. Omejc Alojz	pl. I	7 let	Osred. knjiž. ObSS	—	I	20.000,—	nakup stanovanja

Kostimček s kvačkano obrobo

Material: Približno 65 dkg volne, srednje debeline, po možnosti okrogla igla za krilce, kvačka št. 3 1/2, 60 cm elastike, široke 3 cm in 3 - 4 gumbice. Barva volne naj bo živahna.

Vzorček: gladko desne.

Mere: 22 pentelj približno 10 cm.

Krilo:

Na okroglo iglo nasujemo 132 pentelj in pletemo gladko desne. Pri višini 3 cm pletenja pri vsaki drugi pentlji dodamo po 1 pentljo, da dobimo 198 pentelj. Nato pletemo ravno približno 24 cm ali po želji in rahlo posnamemo.

Izdelava krila: Na notranji strani rahlo polikamo skozi vlažno

krpo. Na spodnji rob prikvačkamo borduro. Elastiko prišijemo v pasu na notranjo stran.

Jopica:

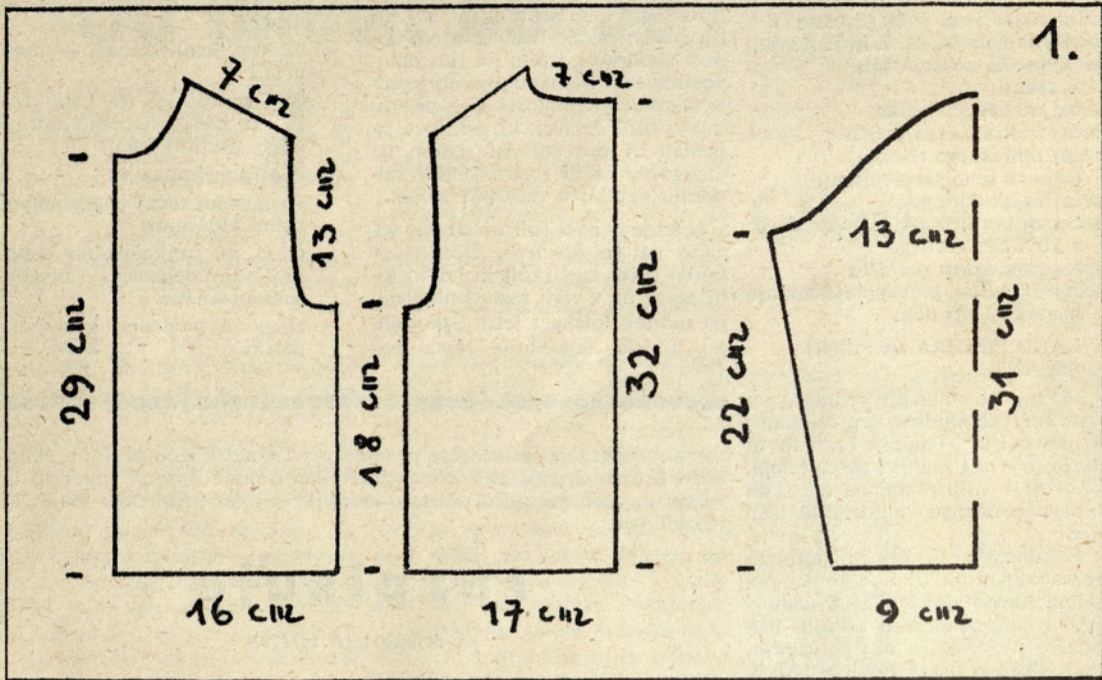
Zadnji del: Nasujemo 76 pentelj in pletemo desne. Pri rokavnem izrezu snemamo takole: V vsaki 2. vrsti na obeh straneh 1 x 3 pentlje, 1 x 2 pentlje in 2 x 1 pentljo. Ostane nam še 62 pentelj. Na ramah snemamo 4 x 4 pentlje, ko snemamo 2. vrsto na ramah, posnamemo naenkrat 20 srednjih pentelj za ovratni izrez in potem še v naslednjih dveh vrstah 1 krat po 5 pentelj.

Levi sprednji del: Nasujemo 36 pentelj. Rokavni izrez naredimo

prav tako kot pri hrbtnem delu. Vratni izrez snemamo takole: v vsaki 2. vrsti 2 x po 3 pentlje, 3 x 2 pentlji in 1 x 1 pentljo.

Rokav: Nasujemo 42 pentelj desno. Za širjenje rokava dodajamo od 3. vrste po 1 pentljo v vsaki osmi vrsti 7x, da dobimo 58 pentelj. Po 22 cm snemamo za okroglo obliko v vsaki drugi vrsti na obeh straneh 1 x po 3 pentlje, 3 x po 2 pentlji, 5 x po 1 pentljo, 2 x po 3 pentlje. Ostanek 10 pentelj ravno posnamemo.

Izdelava jopice: Skozi vlažno krpo zlikamo dele in jih sešijemo. Obkvačkamo jih z bordurico ter prišijemo gumbe.



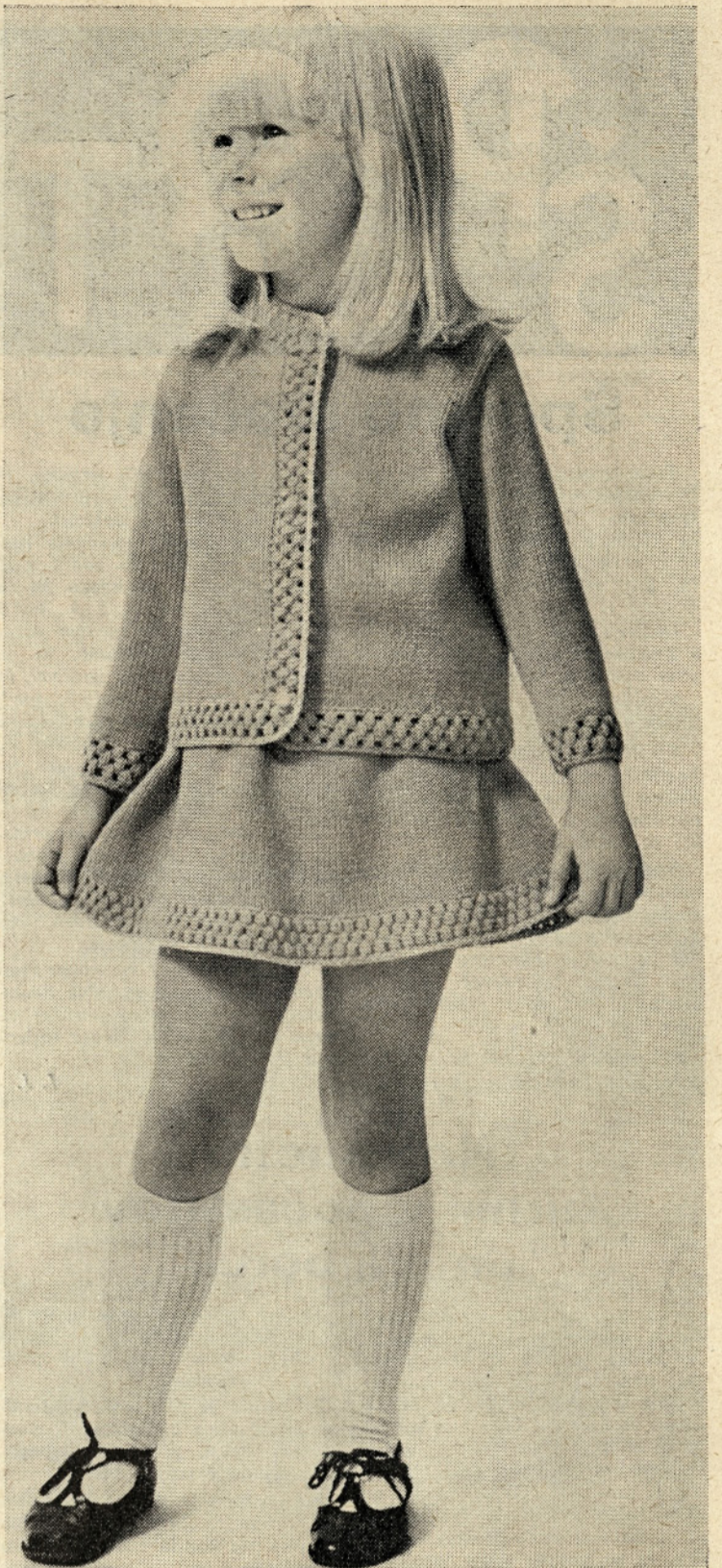
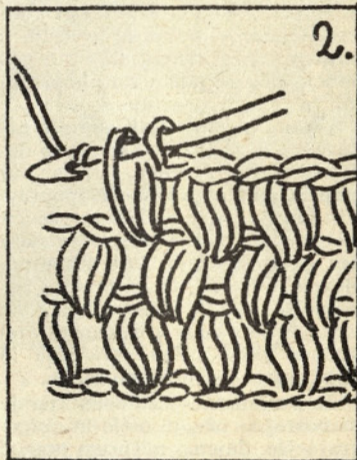
Kako obkvačkamo kostimček (skica 2)

V vsako 2. verižno pentljo skvačkamo 1 šop. Kvačkamo pa takole: Ovijemo, vbodemo v verižno pentljo - v začetku vrste v 5. verižno pentljo, - potem pa v vsako 2. verižno pentljo nasnutka - in nit vlečemo skozi verižno pentljo, da nastane na kvački zanka in jo na njej tudi obdržimo. + Zopet ovijemo, vbodemo v isto verižno pentljo, zajamemo nit, jo prevlečemo in zanko obdržimo na kvački +. Od + do + ponovimo. Ko imamo na kvački 4 zanke in 3

ovoje, ponovno ovijemo in prevlečemo ovoj skozi vse zanke in ovoje, razen skozi zadnjo, nato še enkrat ovijemo in prevlečemo ovoj še skozi ti dve zanki, 1 verižna pentlja.

V 2. in naslednjih vrstah kvačkamo šop pentelj pod verižno pentljo iz prejšnje vrste, ki leže med dvema šopoma pentelj. Ko kvačkamo šop, pentlje malo podaljšamo, da je kvačkanje lepše. (povzeto po Burdi št. 174).

MaK



Danes smo izpolnili željo bralki iz tkalnice I, ki je želela predlog za pleten komplet

Bolezen zaradi preobremenitve

Zakaj človek zboli, zakaj umre?

To so vprašanja vseh vekov. Odgovore na to nam daje dr. Selye iz Dunaja, ki se že dolga leta bavi z vprašanji stresa. On pravi: »Ko avto ni več za vožnjo, je to redkokdaj zaradi njegove splošne iztrošenosti in slabosti, temveč zaradi iztrošenosti enega samega dela. Tako je tudi s človekom. Zaradi stalnih duševnih ali telesnih obremenitev obnemore ali se okvari kak neobhodno potreben organ človeškega telesa, to pa vodi v bolezen ali smrt.«

Dr. Selye je včasih delal poskuse na živalih in je pri tem izpostavljaval podgane raznim obremenitvam; n. pr. hladu, izčrpanosti, ropotu, strupom, itd. Vsaka od teh obremenitev je zapustila svoje okvare na živalih: povišan krvni pritisk, povečanje nadledvičnih žlez, povečanje limfnih žlez, rane na želodcu, itd.

Zdravnik se je vprašal ali ni morda stres (obremenitev) skupen imenovalec za povzročitelja večine človeških boleznih, kar se je jasno pokazalo pri nadaljnjih raziskavah.

Žleze z notranjim izločanjem: hipofiza, epifiza in suprarenalke držijo v telesu neko ravnotežje. One takoj reagirajo na vsako obremenitev: zviša se krvni pritisk in višina sladkorja v krvi, želodec izloča več kisline, arterije se zožijo. To imenuje dr. Selye stanje alarma. Če se nevarnost zmanjša, izločajo hipofiza in nadledvična žleza pomirjevalne hormone. To je stanje rezistence. Če se ta stanja pre pogosto ponavljajo ali trajajo predolgo, nastopa izčrpanost, posledica te pa je lahko bolezen ali smrt.

Ker obremenitev ali stres igra v našem življenju odločilno vlogo, so vprašali tega znanega zdravnika, da odgovori na nekatera vprašanja, ki bodo povedala, kako se tej nevarnosti izogniti.

Katere obremenitve so najnevarnejše?

Zdravnik odgovarja: sovraštvo, strah in občutek prevaranosti. Enako deluje tudi stalno preprečevanje v naravnem delovanju. Če kletko z miško postavimo poleg mačke, bo miška zaradi stalnega strahu kmalu poginila. Če

človeku, ki je stalno obremenjen s težavami na delovnem mestu ali nerešljivimi družinskimi problemi, neuspešnimi naporji, rečemo: ne smeš se razburjati, ne bo to nič pomagalo. Taki ljudje odvrnejo svojo misel drugam s čitanjem, sprehodom v naravo, kino, prijetno družbo, športom. Dobro je takemu človeku pojasniti, da je njegovo obnašanje samomorilsko. Rano na želodcu, visok krvni pritisk ali srčni infarkt dobijo ljudje, ki sovražijo in ljudje, ki se pustijo »gnjaviti«. V tem smislu je geslo: »ljubi svojega bližnjega« moder zdravniški nasvet.

Kaj naj storimo proti utrujenosti?

Telesna utrujenost nastopa, kadar se v prebremenjenih mišicah naberejo odpadne materije, ki nastanejo vsled metabolične snovi. V skrajno psihično izčrpanost vodijo neki naporni posli ali enoličnost v delu. Pri ženah, utrujenih od gospodinjskih poslov, ki jih mučijo vsemogoče bolečine in težave, temu ni kriva potrošnja energije toliko kot enoličnost dela. Dobro pravilo velja: pa najprej opraviti dolgočasne, nato ugodnejše posle. Dobro pa se je občasno malo počepiti, skočiti kam, rešiti križanko, pa gre delo spet izpod rok.

Tudi moški morajo občasno spreminiti delo. Ribič naj čita ča-

sopis, urednik časopisa pa naj gre na ribolov. Majhne pavze, skodelica kave, nekaj korakov po hodniku, pa spet nadaljujemo z delom.

Kaj lahko storimo proti razburjanju?

Če živali podvržemo razburjanju, se lahko dokaže, da telesne maščobe prehajajo v kri in se nabirajo na steni ožilja. Isti proces se dogaja tudi pri človeku: začno se nevarne motnje, poapnenje arterij in srčnih koronarnih žil.

Vsak človek se ne more obvladati. Tisti, ki se ne obvlada, raznaša nejevoljo na svojo okolico, drugi pa dobi rano na želodcu. Eno pravilo naj velja: človek, ki je neumirjen, nervozen, razdražen, naj v tem stanju ne gre spat. Vso noč se bo prevračal, zjutraj pa utrujen zbudil. Najboljše sredstvo je daljši sprehod, ki ga toliko utruji, da zaspil brez neprijetnih misli.

Ali tudi dolgočasje utruja?

Odgovor je da. Dolgočasje spada med najbolj razširjene vzroke stresa obremenitve. Najboljši primer so upokojenci. Ko nimajo več stalne skrbi, misli ali zaposlitve, zelo hitro zbolijo in umirajo pogosto kmalu po upokojitvi. Nujno

je, da si najdejo taki ljudje konjička, ki jih v vsakem pogledu drži pokonci kakor pravimo.

Ali lahko škoduje okolje?

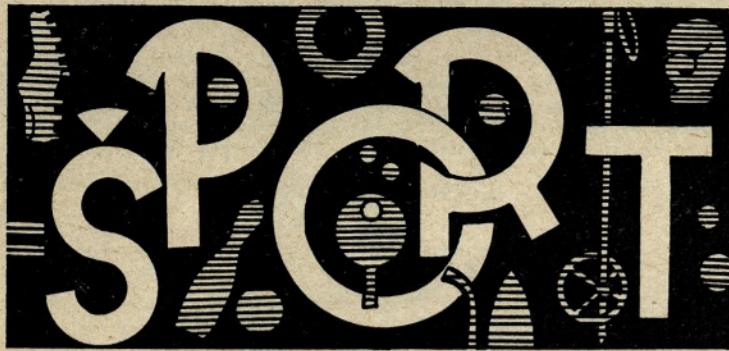
Zelo škodljivo, njeno delovanje pa postopno pojačuje. Tako trajen ropot izzove izločanje hormona nadledvičnih žlez. Predvsem v spanju bi morali imeti mirno okolje. Ulica polna avtomobilov, morda celo s hupanjem, lahko privede v pravo bolezen. Tudi manj močni možgan. Privede do meje budnosti, sen je plitev in zbudimo se utrujeni.

Drugi problem je v prenapoljenosti mest. To neizbežno pripelje do brezobzirnega in neprijaznega obnašanja in odnosa med ljudmi. Kako se tega obvarujemo? Če so prepolne ceste, pojdimo pol ure prej v službo, če so prepolne gostilne opoldne, pojdimo na kosilo prej ali kasneje, ali ob nedeljah pojejmo kaj v naravi.

Kaj nam lahko svetujete za preventivo?

Veliko skrb posvečamo mladini, predvsem v puberteti. Mladi ljudje so včasih tako obremenjeni, da bi to tudi odrasle privedlo do

nadalj. na str. 6



Športno srečanje

Tudi letošnje leto smo se med prvomajskimi prazniki srečali s športniki Bombažne predilnice in tkalnice Tržič. Pomerili smo se v naslednjih panogah: nogometu, kegljanju, šahu in streljanju. Dvoboj je potekal v Tržiču.

Doživeli smo poraz, izgleda da s Tržičani nimamo sreče. Dosegli smo naslednje rezultate:

V nogometu: BPT : Tekstilindus 4:3

Strelci so izgubili z 12 krogov, kegljači pa s 5 keglji razlike. Edino šahisti so se odlično odreodrežali in to z rezultatom BPT 0:5 za Tekstilindus.

Nogometišev se je držala resnična smola. Lahko bi trdil, da so bili boljši kot Tržičani, kot zakleto pa žoga ni in ni hotela gol in tako smo igro izgubili. Naš vratar je preveč zapuščal vrata in ima zato precej težko vest.

Pri strelcih je imel naš tekmovalc Svetel okvaro na puški, ven-

dar ko smo ugotovili napako, je bilo že prepozno, saj nasprotnikov ni bilo mogoče več dohiteti.

Se večjo smolo so imeli kegljači. Do zadnjega so vodili s 26 keglji prednosti, na koncu pa so kljub temu izgubili s 5 keglji razlike. Nikakor ne morem razumeti njihovega kapetana, ki je postavil v ekipo nekaj igralcev, ki sploh nikdar niso kegljali, medtem ko imamo doma zares dobre kegljače, ki pridno trenirajo na kranjskem kegljišču, ko pa je treba zastopati naše barve, pa jih ni mogoče dobiti.

Zares skrajni čas je, da pride mo domov kot zmagovalci. Ponovno pozivamo vse ljubitelje športa, da se lahko prijavijo v naslednje panoge: mali nogomet, šah, namizni tenis in kegljanje.

Prijave za obrat I sprejema Ivan Jereb v pisarni mehanične delavnice, za obrat II pa v obratni pisarni vzdrževalnega obrata tovaršica Tomažičeva.

I. J.

Nogometni turnir v počastitev dneva borca

Tkalnica I je tudi letos organizirala nogometni turnir med I., II. in III. izmeno, žal pa so morali nogometiši II. izmene odpovedati sodelovanje, ker je II. izmena obratovala. Turnir je bil odigran namreč v soboto, 19. junija. Odigrani sta bili dve tekmi in sicer I. izmena : III. izmena in pa ekipi mladi : starejši. Na igrišču se je zbralo veliko število navijačev, ki so bodrili svoje igralce.

Prva tekma je trajala dvakrat po 20 minut. Zmagala je prva izmena z rezultatom 2:1. Že rezultat sam nam pove, da sta bili ekipi zelo izenačeni. Igra je bila precej živahna in borbena, lahko bi rekel — prijateljska, saj ni bilo skoraj nobenega prekrška.

Po daljšem odmoru pa sta se pomerili ekipi mladi : starejši. Ta tekma je bila pa zelo zagrizena, saj so mladi že pred tekmo izjavili, da bodo »namahali« starejše z najmanj 10 goli razlike. Napoved se jim žal ni uresničila, saj so doživeli poraz z rezultatom 3:2 za starejše.

Tekma je trajala dvakrat po 40 minut. Obe ekipi sta se vso tekmo trudili in do zadnjega je bilo vprašanje zmagovalca.

Za turnir je poklonila sindikalna organizacija lep pokal za zmagovalca. Pokal je prejela zmagovalna ekipa v trajno last.

Prvo tekmo je sodil tovariš Rogelj, drugo pa Radko Vojičič. Oba sodnika sta sodila res objektivno in pošteno.

Zelja športnikov je, da bi bilo še več takih srečanj tudi med ostalimi obrati, saj za ta šport vlada precejšnje zanimanje.

Po napornih tekmah so se nogometiši okrepčali s kranjsko klobaso in pivom. Dobremu vzdušju je pripomoglo tudi vreme, saj ni bilo niti prevroče, pa tudi deževalo ni.

Zelimo si še veliko podobnih srečanj!

Ivo Jereb

Pozdrav iz JLA

Dragi kolektiv!

Oglašam se vam iz Osijeka, kjer sem na odsluženju kadrovskega roka. Upam, da vam gre v kolektivu dobro. Ker sem šele »remacs«, imam za pisanje bolj malo časa. Pošiljam vam moj naslov in upam, da se bo kdo od mojih sodelavcev kdaj spomnil name.

Lepo vas pozdravlja vojak

Branko Krištof
V. P. 5530-20
Osijek 54002

Dragi Branko!

Hvala za pozdrave. Tvoje pismo smo objavili, da bodo Tvoji sodelavci vedeli za naslov, mi pa Ti bomo redno pošiljali Tekstilca. Zelimo Ti čimveč pošte, pa še kdaj se nam oglasi!

dr. M. C.

Uredništvo

Široke možnosti šolanja in strokovnega izobraževanja za zaposlene

Če za delovno mesto, ki ga za sedate ali si ga želite pridobiti, nimate zahtevane izobrazbe, vas vabimo, da si jo pridobite z

DOPISNIM ŠOLANJEM PRI DOPISNI DELAVSKI UNIVERZI

v Ljubljani, Parmova 39, telefon 312-141

Na voljo so vam naslednje šole: tehniška srednja šola strojne elektriške lesne kemijske stroke

delovodska šola za strojno stroko poklicna šola za kovinarsko stroko administrativna šola (dveletna) osnovna šola (5., 6., 7. in 8. razred) ekonomska srednja šola

in tečajji: tečaj nemškega jezika tečaj italijanskega jezika tečaj tehniškega risanja (osnove tehniškega risanja) tečaj za skladiščnike tečaj za kontrolorje in predelavce v kovinarski stroki tečaj za varnost pri delu tečaj za letno preverjanje znanja iz varstva pri delu

KAKO POTEKA DOPISNO ŠOLANJE

Učenec ne obiskuje rednega pouka, temveč študira sam ob učnih pripomočkih — učnih knjigah in skriptih — ki mu jih pošilja šola. Snov je v njih obdelana tako, da omogoča učencu samostojno učenje.

Posameznim učnim knjigam oziroma skriptom dodajamo še posebna navodila, ki učenca usmerjajo k smotnejšemu učenju, približajo predmet in mu pomagajo, da v obširni snovi doume, kaj je bistveno in kaj dodatno, vendar neogibno potrebno za razumevanje predmeta. Vodila vsebujejo tudi ponavljalna vprašanja in teste s pravilnimi rešitvami, da z njih pomočjo učenec lahko sam kontrolira, če je snov pravilno dojel.

Učenec izdeluje tudi domače naloge. Le-te pošilja v korekturo določenim profesorjem, ti pa mu popravljene vračajo. Pri popravkih korektorji tudi kažejo učencu pomanjkljivosti v njegovem delu ter ga opozarjajo, kaj mora ponovno predelati, da si pridobi popolnejše znanje. Učenec lahko ob nalogah postavlja korektorju konkretna individualna vprašanja in dobi nanje ustrezna pojasnila.

Za posamezne predmete, kjer je samostojno učenje težje in dolgotrajnejše, dajemo učencem pomoč v obliki zgoščenih predavanj in posvetovalnih seminarjev. Sistem le-teh kakor tudi izbor predmetov za seminarje odreja šola po preverjenih pedagoških načelih. Seminarji oziroma predavanja potekajo v krajših ciklih in ne obremenjujejo učenca več kot dvakrat tedensko.

STUDIJSKI SISTEM

Ko učenec v celoti preštudira snov posameznega predmeta za določeni razred (ali stopnjo), se prijavi k izpitu. Učenci — dopisniki opravljajo izpite pri rednih šolah za posamezne stroke (izpitna središča navajamo podrobno pri posameznih šolah).

Dopisnikom je na voljo več letnih izpitnih rokov. Na začetku šolanja jim predložimo natančen izpitni raspored za celo šolsko leto. To omogoča, da si dopisnik lahko napravi osebni študijski načrt po lastnih zmogljivostih.

Vse šole delajo po učnih načrtih rednih šol. Za tečaje so prirejeni posebni učni načrti, ki upoštevajo potrebe posameznih strok.

Dopisna delavska univerza organizira tudi posebne študijske skupine, predvsem v posameznih gospodarskih organizacijah ali na območju delavskih univerz. Tudi v teh skupinah izprašujejo praviloma profesorji rednih šol, tako da so zagotovljena obča merila za zahtevano znanje.

PREDNOST DOPISNEGA ŠOLANJA

Učenec lahko študira ob svoji redni zaposlitvi. Dopisno šolanje ga ne obremenjuje z rednim obi-

skovanjem pouka, kot je to potrebno v večernih šolah, temveč mu omogoča, da učenje prilagodi svojim osebnim razmeram. Z dosledno organizacijo za študij namenjenega časa lahko posameznik za učenje porabi dnevno manj ur, kot bi ga zahteval urnik rednega pouka v večerni šoli. Zlasti je to važno za žene z družinami, ki jim je težko žrtvovati za družinsko življenje dragocene večerne ure.

Dopisna metoda tudi omogoča, da se šolajo kandidati, ki živijo v bolj oddaljenih krajih in jim večerne šole niso dostopne. Tak način šolanja ustreza tudi delavcem na terenskem delu ali v tujini, saj jih po pošti poslano učno gradivo doseže koderkoli, izpite pa jim omogočimo tudi individualno ob izrednih rokih. Ugodnosti pri učenju imajo tudi delavci, ki delajo v izmenah in jim delovni sistem ne omogoča, da bi redno sledili šolskemu urniku v večernih šolah.

Solanje v naši šoli ni strogo vezano na šolsko leto. Učenec se lahko vpiše kadarkoli in lahko tudi prestopa v višji razred ne glede na začetek šolskega leta. Tako lahko hitreje napreduje. Naša evi-

denca izpričuje primere, ko so posamezniki končali štirikredno srednjo šolo v 28 mesecih, kar dokazuje, da je možno študij usmerjati po individualni zmogljivosti.

Dokazano je tudi, da se ljudje s pretežno samostojnim študijem v dopisnem šolanju zelo usposobijo za umsko delo in da znajo samostojneje reševati delovne naloge. Mnogi naši absolventi uspešno nadaljujejo študij na višjih in visokih šolah.

Odpreti nameravamo:

- srednjo šolo za organizacijo dela (za predelavce in kontrolorje, organizatorje dela in druge)
- interne kvalifikacije — ozek profil
- šolo za tajnice (za kandidatke, ki imajo uspešno opravljeno srednjo šolo)
- dopisno gimnazijo
- strojepisni tečaj (z gramofonskimi ploščami)
- tečaj za funkcionalno usposabljanje delavcev v blagovnem prometu
- tečaj za poslovno korespondenco



Komisija za štipendije in posojila pri Temeljni izobraževalni skupnosti Kranj na podlagi 8. člena pravilnika o podeljevanju štipendij in posojil za izobraževanje učencev srednjih šol ter študentov višjih in visokih šol

razpisuje

za šolsko leto 1971/72

1. 32 ŠTIPENDIJ, od tega

- na visoki šoli za telesno kulturo (2)
- na filozofski fakulteti za študij psihologije-pedagogike (2)
- na pedagoški akademiji za študij na oddelku za razredni pouk (10),
- na pedagoški akademiji na oddelku za predmetni pouk za študij matematike-fizike (4), tehnične vzgoje-fizike (1), slovenščine-tuj jezik — nemščina ali angleščina (2)
- na pedagoški akademiji na oddelku za specialne pedagoge za študij ortopedagogike za duševno prizadete otroke (2)
- na srednji šoli za medicinske sestre — pediatrična smer (2)
- na vzgojiteljski šoli (2)
- na gimnaziji za dijake, ki se bodo usmerili v pedagoški poklic (5).

2. 50 brezobrestnih POSOJIL za srednješolce, višješolce in visokošolce z odpisi in dolgoročnim vračanjem.

Posojiljemalec se oprosti vračanja posojila, če konča šolanje v predpisanem času oziroma če diplomira do konca absolventskega staža, priznanega v statutu šole in sicer: v primeru odličnega uspeha 100 %, prav dobrega uspeha 80 %, dobrega uspeha 60 % in zadostnega uspeha 40 % prejetega posojila.

Prošnja za podelitev štipendije oziroma posojila mora biti pismena, priložiti pa ji je treba:

- podroben življenjepis,
- izjava prosilca, da ne prejema štipendije ali posojila,
- potrdilo o šolanju oziroma statusu študenta ali absolventa,
- potrdilo o opravljenih študijskih obveznostih; učenci priložijo zadnje spričevalo oziroma tudi spričevalo o zaključnem izpitu,
- potrdilo o premoženjskem stanju in številu družinskih članov,
- potrdilo o povprečnem mesečnem dohodku staršev v zadnjih šestih mesecih,
- mnenje študentske, mladinske oziroma druge družbeno-politične organizacije.

Prošnja za posojilo mora poleg navedenega vsebovati še višino mesečnega zneska zaprosenega posojila. Obravnavane bodo vloge prosilcev, pri katerih mesečni dohodki na družinskega člana ne presegajo 760 din in so končali razred oziroma opravili izpite vsaj s povprečno oceno 2,6.

V mejah pogojev razpisa imajo prednost učenci in študenti z boljšim učnim uspehom, socialno šibkejši kandidati ter otroci borcev NOV in žrtev fašističnega nasilja.

Prošnje, kolkovano z 1,— din, naj prosilci naslovijo na Temeljno izobraževalno skupnost Kranj — komisijo za štipendije in posojila — do 5/7-1971.

Vsa podrobnejša pojasnila daje računski referent III. pri skupščini občine Kranj, oddelek za občno upravo in družbene službe, soba št. 146/I, telefon 22-621, interna 224.

Komisija za štipendije in posojila pri TIS Kranj



Sodeluj v Tekstilcu!

