

# Kamniški

letnik II. št. 1



*tekstilac*

Kamnik glasilo delovnega kolektiva tekstilne tovarne svilanit Kamnik glasilo delovnega



## PRIČELI SMO Z MONTAŽO NOVIH STROJEV

Rezultati gradnje nove hale se niso izvrševali v tistih rokih, kot smo prvotno planirali. Vzrokov za to je bilo več, veliko objektivnih, nekaj pa tudi subjektivnih.

Da ne bi imelo podjetje občutne škode zaradi tega, ker so stroji pričeli prihajati že od poletja in je bilo v mesecu decembru izdobljenih še zadnjih 5, se je gradbeni svet odločil, da se gradbeno podjetje zadolži, da brezpogojno dokonča površino 400 m<sup>2</sup> nove tkalnice, do takšne faze, da bo možno montirati nove stroje in pričeti z obratovanjem. Pogoji za to so bili dani in ni bilo nobenih posebnih ovir. Tudi gradbeno podjetje je do predvidenega roka, t. j. do 1. decembra 1962. dokončalo navedeni prostor. Zavleklo se je le polaganje parketa, ker je bilo vreme zelo vlažno in betonski pod ni bil dovolj suh, tako da smo morali takoj preskrbeti parno ogrevanje s kaloriferji. Ogrevanje je omogočilo, da se je pod dovolj osušil in da se je takoj v začetku januarja lahko položilo parket.

Poleg gradbenih del je bilo potrebno pripraviti tudi železno konstrukcijo za montažo žakardov, preskrbeti električno instalacijo z omaricami za daljinska stikala in instalacijo za razsvetljavo prostora. Vsa omenjena dela so se izvršila in prostor za montažo strojev je bil dokončno pripravljen v začetku januarja. Takoj se je pričelo s postavitvijo snovala za nove stroje, katerega je treba delno predelati in popraviti. Snovalo je bilo nabavljeno staro, ker kapacitete in širina naših obstoječih snoval v Smarci ne bi mogla kriti potreb osnov za nove stroje. Istočasno se je pričelo tudi z remontom in predelavo Schlafhorstovega votkovnega navijalnega stroja, kateri je do sedaj služil za navijanje votka v avtomatski tkalnici. S prodajo avtomatov se nam je stroj sprostil ter ga bomo lahko z majhno predelavo koristno uporabili za previjanje votka za nove frotir stroje.

Tkalnica z žakardi zahteva primerno vlago in temperaturo za nemoteno tkanje, zato se je v tem prostoru montiral vlažilni aparat, katerega smo ravno tako dobili iz tkalnice, kjer so bili avtomati, tako da so tudi v tem pogledu dani pogoji za uspešno obratovanje strojev.

V mesecu decembru se je pričelo z izdelavo galirnih vrvic za reditve, spajanje žakardskih lučalnic ter priprava ostalih utensilij, potrebnih za obratovanje teh strojev. Potrebno je še pripraviti 5 kom listovk za stroje, katere so bile naknadno naročene v letu 1962. Žakardi bodo za nje izdobljeni šele koncem leta 1963.

Montaža samih statev se je pričela s 16. januarjem, ko je prispel monter od firme, pri kateri smo nabavili stroje. Montaža se bo delila v štiri faze in sicer:

- I. faza montaže samega stroja brez žakardov, kar bo vršil monter od firme nabavljenih strojev,
- II. faza - postavitvev žakarda s čemer bo stroj pripravljen za galiranje (vršijo naši monterji),
- III. faza - galiranje žakarda in vdevanje osnove na stroju (vršijo naši tkalci),
- IV. faza - dokončno spuščanje stroja v pogon (vršijo naši mojstri).

Rok za izvršitev montaže je 3 mesece. Prepričani smo, da bo montaža izvršena v predvidenem roku kljub temu, da je to delo ogromno in bo potrebno vložiti vse sile našega strokovnega kadra in tkalcev, za izvršitev postavljene nam naloge.

MATIJA JENKO

#### REZULTAT REKONSTRUKCIJE PARNEGA KOTLA

S postopnim naraščanjem proizvodnih kapacitet, kakor tudi bruto produkta se povečuje tudi poraba pare za proizvodnjo in za ogrevanje tovarniških objektov. Glavni odjemalec proizvodnje pare je barvarna, katera jo rabi za barvanje na barvnem aparatu za barvanje in beljenje na žigrih, v sušilnici za sušenje bombažne preje, na sušilno razpenjalnem stroju in pri škrobnem stroju. Tiskarna stalno potrebuje paro za ogrevanje, v zimskem času pa tudi vsi ostali prostori na Perovem. V letošnjem letu pa bomo ogrevali tudi tkalnico v novem objektu.

Za vse te potrebe je bil postavljen le en dvoplamenoceveni parni kotel s sicer precej veliko kurilno površino - 93 m<sup>2</sup> in kurjenje z nepremično rešetko. Ta kotel pa zelo slabo izkorišča premog, saj smo ga porabili dnevno cca 13 ton.

Ker proizvodnja pare z enim kotlom ne bo zadoščala našim potrebam (poleg tega pa imamo možnost prodajati paro še sosedni Živilski industriji), je bilo nujno prestaviti parni kotel, ki je služil v obratu Šmarca za ogrevanje prostorov in za potrebe barvarne, na Perovo. Po prestavitvi barvarne v centralni obrat pa je bil postavljen v Šmarci za ogrevanje prostorov majhen lokomotivni parni kotel, z zelo majhno porabo premoga.

Tudi ta kotel, kateri je bil montiran v Šmarci, se je kuril z nepremično rešetko. Pri prestavitvi smo se odločili, da se napravi rekonstrukcija enoplamenocevnega parnega kotla s kurilno površino 30,59 m<sup>2</sup> tako, da se prigradi pred kotlom ekran, kateremu cevi se nahajajo na straneh in nad kuriščem, kjer je temperatura plamena najmočnejša tako, da se izkoristi temperatura predno gre skozi cev

kotla. Obenem se je povečala kurilna površina od 30,5 m<sup>2</sup> na 40,5 m<sup>2</sup>. Poleg skrana se je k tem kotlu montirala premična rešetka, katera omogoča neprimerno boljše izogrevanje premoga ter mnogo lažje kurjenje.

Primerjava porabe premoga, pri približno istem odvzemu pare, s starim kotlom in rekonstruiranim kotlom, upoštevajoč porabo premoga t.j. 70 % velenjčana in 30 % trboveljčana in če vzamemo približno isto čistost grelnih površin kakor tudi dimnih kanalov pri starem rekonstruiranem kotlu dobimo naslednji rezultat:

poraba premoga pri starem kotlu je 13 ton dnevno  
" " pri rekonstr.kotlu je 6,8 ton dnevno.

Razlika je 6,20 ton dnevno, kar znese, če upoštevamo 70 % velenjčana po 2,6 din kg in 30 % trboveljčana po 5,1 din kg, dnevni prihranek 20.770.- din, mesečni 581.260.- din in letno 7.000.000.- din.

Rekonstrukcija in prestavitev parnega kotla pa znaša približno 5,500.000.- din, tako, da bo prihranek na premogu pokrila stroške rekonstrukcije v približno 9 mesecih.

Podatki nam kažejo, da je rekonstrukcija pokazala zelo pozitivne rezultate. Pri vsem tem pa moramo upoštevati, da je pri kurjenju sicer potrebno manj fizičnega navora, vendar pa je kurjenje strokovno bolj zahtevno, ker je kotel zelo občutljiv in je od pazljivosti in vestnosti kurjača v veliki meri odvisen rezultat delovanja kotla. Ker je rekonstrukcija prinesla željene rezultate, se bo v prvi polovici leta 1963. izvršila rekonstrukcija tudi na večjem parnem kotlu, tako da bodo kapacitete pare zagotovljene za naše potrebe in za potrebe naše sosednje tovarne.

MATIJA JENKO

Uspešen zaključek leta 1962.:

	Bruto dohodek:	Proizvodnja:
1960.:	873,817.000.-	934.974 m <sup>2</sup>
1961.:	932,853.000.-	1,021.953 m <sup>2</sup>
1962.:	1,320,000.000.-	1,441.216 m <sup>2</sup>

-- nadaljevanje na 16. strani

KAJ NAM POKAŽE ANALIZA DELA TRGOVSKIH ZASTOPNIKOV ZA LETO  
1 9 6 2 .

Promet podjetja Svilanit, ki je bil ustvarjen po zaključ-  
kih zastopniške mreže, znaša za preteklo leto 1,079.039.891.-  
din.

Od tega prometa odpade na teritorij:

1. Slovenija in Istra	294,988.332.-	din	ali 28 %
2. Hrvatska in del Bosne	332,033.091.-	"	ali 30 %
3. Ožja Srbija in Vojvodina	261,467.783.-	"	ali 24 %
4. Ostali kraji	189,550.685.-	"	ali 18 %

Na posameznega prebivalca v FLRJ so prodali naši zastop-  
niki za 58.- din naših artiklov.

Po posameznih teritorjih je prodaja na enega prebivalca  
naslednja:

1. Slovenija in Istra	167.-	din
2. Hrvatska in del Bosne	74.-	"
3. Ožja Srbija in Vojvodina	51.-	"
4. Ostali kraji	26.-	"

Če bi v ožji Srbiji, Vojvodini, Makedoniji, Kosmetu, Bos-  
ni in Črni gori dosegli povprečje prodaje naših artiklov  
za FLRJ, bi bilo mogoče povečati promet za nadaljnjih  
250 milijonov dinarjev.

Po grupah proizvodov je bil promet po zastopnikih ustvar-  
jen sledeče:

Grupa A - bombaž	702,018.814.-	ali 65 %
Grupa B - svila	356,799.577.-	ali 33 %
Grupa C - ostalo	20,221.500.-	ali 2 %

Zastopniki so v preteklem letu obiskali 218 krajev. Na  
posameznih področjih je bilo obiskanih sledeče število  
krajev:

1. Slovenija in Istra	90 krajev
2. Hrvatska z delom Bosne	26 krajev
3. Ožja Srbija in Vojvodina	26 krajev
4. Ostalo	76 krajev

Vsi ti kraji so bili obiskani skupno 906 krat. Beograd  
in Zagreb sta bila obiskana po 77 krat, Ljubljana 72  
krat, Novi Sad 18 krat, Maribor 20 krat, Celje 17 krat,  
Sarajevo 13 krat, po 10 krat pa Rijeka, Split, Niš, Ko-  
per, Kranj. Skoplje je bilo obiskano 8 krat, Titograd pa  
samo 3 krat.

Povprečno je bil vsak kraj, brez Beograda, Zagreba in  
Ljubljane, obiskan vsake 4 mesece 1 krat.

Na celokupnem ozemlju FLRJ so zastopniki obiskali 463 trgovskih podjetij. Od tega celokupnega števila trgovskih podjetij je bilo obiskanih 24 % grosistov in 76 % detajlistov.

Po posameznih področjih je število obiskanih podjetij naslednje:

1. Slovenija in Istra	147 od tega grosistov	17
	detajlistov	130
2. Hrvatska in del Istre	82 od tega grosistov	25
	detajlistov	57
3. Ožja Srbija in Vojvodina	109 od tega grosistov	33
	detajlistov	76
4. Ostalo	125 od tega grosistov	35
	detajlistov	90

Na teritoriju ožje Srbije in Vojvodine je bilo 48 % obiskanih podjetij v Beogradu, na teritoriju Hrvatske in dela Bosne pa 35 % v Zagrebu.

Povprečno je bilo vsako podjetje obiskano v letu 1962. 3,5 krat, če izvzamemo Beograd in Zagreb.

V Beogradu je bilo vsako podjetje obiskano povprečno 4 krat, v Zagrebu pa 6 krat.

Grosistična trgovska podjetja so bila obiskana povprečno po 5 krat, detajlistična pa 3,5 krat.

V obiskanih podjetjih je bilo sklenjenih 2.056 poslov. Od tega je bilo po posameznih teritorijih sklenjeno sledeče število poslov:

1. Slovenija in Istra	646 ali 32 %
2. Hrvatska in del Bosne	591 ali 28 %
3. Ožja Srbija in Vojvodina	434 ali 22 %
4. Ostalo	385 ali 18 %

Na teritoriju ožje Srbije in Vojvodine je bilo v Beogradu sklenjenih 48 % poslov, na teritoriju Hrvatske in dela Bosne pa v Zagrebu 38 %.

Z grosisti je bilo sklenjenih 31 % poslov, z detajlisti pa 69 %.

Povprečno je bilo z vsakim obiskanim podjetjem sklenjenih 4,4 poslov.

Pri grosistih je bilo povprečno sklenjenih 6 poslov, pri detajlistih pa 4 posli.

Svoje delo so zastopniki opravili v 657 dneh. Vsak zastopnik je bil torej povprečno na delu 164 dni ali 14 dni na mesec, torej en dan več kot polovico delovnih dni v mesecu.

Povprečje prometa na 1 dan in enega zastopnika znaša 1,638.000 din. Če bi delovno mesečno povprečje znašalo 18 dni, torej 4 dni več, bi se celokupni promet lahko povečal za nadaljnjih 220,000.000.- din.

Pri delu so zastopniki prevozili 52.130 km v medkrajevnem prometu, kar pomeni 13.032 km na enega zastopnika, ali mesečno 1.086 km, ali 129 km na dan, ko so bili na terenu.

Stroški tega prevoza znašajo skupno 936.540.- din. Če prištejemo k temu znesku še 93.834.- din za stroške v lokalnem prometu, potem znesejo celotni stroški prevozov 1,030.374.- din.

Vsi zastopniki so imeli 283 nočnin. Če računamo nočnino po 1.500.- din, znesejo stroški za nočnine 424.500.- din.

Osnova za nočnine je tudi osnova za izračun dnevnic. Če računamo dnevnicu po 2.000 din, znesejo stroški za dnevnice 566.000.- din.

Celokupni stroški zastopnikov so torej 2,040.874.- din ali povprečno 510.212.- din na enega zastopnika.

Provizija, ki so jo prejeli zastopniki za svoje delo v letu 1962. znese 8,161.621.- din, kar pomeni 0,75 % prometa.

Od te provizije je namenjeno 40 % za osebne dohodke kar znese 3,264.647.- din, 60 % provizije je namenjene za kritje stroškov, kar da 4,896.974.- din.

Povprečna mesečna provizija enega zastopnika znaša 170.043.- din, od tega je 68.023.- din osebnih dohodkov in 102.020.- din za stroške.

Iz navedenih podatkov moremo napraviti sledeče zaključke:

1. Več kot polovico naših artiklov prodamo na področju Slovenije in Hrvatske. Področje Srbije, Makedonije, Bosne in Hercegovine ter Črne gore ni dovolj obdelano.
2. Razen Slovenije je na vseh področjih še dovolj krajev, ki jih naša zastopniška mreža ni obdelala, ali pa jih je obdelala samo mimogrede.
3. Naša zastopniška mreža zajema samo del podjetij, naslanja se v veliki meri na grosistično mrežo, detajlistične pa ne obdeluje dovolj sistematično. To velja predvsem za ozemlje ožje Srbije in Vojvodine.
4. Zastopniške mreže ni treba razširjati, doseči pa je treba, da bodo naši zastopniki obiskovali trgovsko mrežo bolj točno ter da razširijo svoje delo tudi na kraje, ki doslej niso bili obdelani.
5. Pri določanju provizije za tekoče leto je treba pazi-



ti, da bo ta taka, da bo zastopnike vzpodbujala k uspešnejšemu in sistematičnejšemu delu.

VINKO BERNOT

### I N F O R M A C I J E

- Odbor Prostovoljnega gasilskega društva naše tovarne je imel prvi redni sestanek 14. 1. 1963. Na sestanku se je razpravljalo o sestavi pravil društva, o organiziranju desetini, o evidenci in nabavi inventarja in o bodočem delu društva. Postavljena je bila komisija, katera je zadolžena, da pregleda požarno varnostne naprave v podjetju in skrbi za odpravo nepravilnosti in pomanjkljivosti.
- Od 12. do 20. januarja se je naše podjetje udeležilo sejma "Moda 63." v Ljubljani. Na ocenjevanju o uporabnosti in kvaliteti artiklov smo dobili 2 zlati in 2 srebrni medalji.
- V naši barvarni smo pričeli z novim načinom beljenja bombažne preje. Do sedaj smo uporabljali pri optičnem beljenju vodno steklo, pri novem postopku pa se uporablja Viskavin. S tem načinom je beljena preja neprimerno bolj bela in mehkega volnenega otipa, kar bo nedvomno pozitivno vplivalo na kvaliteto in izgled naših artiklov.
- V januarju je naša tiskarna potiskala prve količine naglavnih rut z drimaren barvili. Rute so z barvami dobro uspele, vendar naše mize ne odgovarjajo za tak specialni tisk kot so tiskane rute, šali in kravate. V teku so še priprave za rekonstrukcijo tiskarskih miz.
- Ob zaključku leta so bile v našem skladišču na zalogi večje količine kravate. UO podjetja je takoj razpravljalo o teh zalogah in zavzel ustrezne ukrepe. Že v januarju so bile prodane večje količine teh zalog.

Težave nastajajo tudi s prodajo namiznih prtov, ker je konkurenca dosti cenejša. Da bi se znižale cene naših prtov, smo začeli uporabljati za iz elavo prtov vigonko iz izčeskov česane preje, s katero se nam prometni davek zniža iz 26 % na 6 %.

Podobno bomo uporabljali tudi vigonko za brisače na ozkih statvah EE 10, kjer se je do sedaj izdelovalo keper za izvoz.

MATIJA JENKO

## POROČILO KADROVSKO SOCIALNE SLUŽBE:

Vse prehitro je minilo leto in mnogo se je od tedaj spremenilo. Dedka Mraza smo sprejeli v prijetnem prostoru naše menze. Nič več nam ni bilo treba iskati prostora drugje in vsi smo bili veseli, da smo dedka lahko sprejeli v svoji sredi - v svoji tovarni. Obdarili smo 257 otrok in jim želeli, da bi lepo napredovali in rasli ob kolektivu, ki ima lep napredek. Mogoče bodo tudi oni, ko odrastejo pomagali ostvarjati v Svilanit-u. Tovarna rabi pridne roke delavcev, tehnikov in inženirjev.

Spremembe v letu 1962.:

Ob zaključku leta 1962. je bilo v podjetju zaposlenih

112 moških

271 žena

t.j. s k u p n o 383 delavcev + 3 vajenci in 1 honorarni.

Med letom je bilo v podjetje sprejetih 64 delavcev /23 moških in 41 žena) odšlo pa je 48 delavcev /22 moških in 26 žena/.

Vzroki odhoda delovne sile v primerjavi z letom 1961.:

	Leto 1962.:		Leto 1961.:	
	M	Ž	M	Ž
1. Lastna odpoved	∅	2	6	5
2. Sporazumna odpoved	10	11	2	7
3. Razrešitev med poizkusno dobo	1	3	3	4
4. Odhod na odsluženje vojaškega roka	4	∅	1	∅
5. Samovoljna zapustitev dela	4	8	2	5
6. Disciplinska odpoved	2	∅	1	1
7. Upokožitev	2	1	1	3
S k u p n o :		48		44

Iz navedenih podatkov je razviden precejšen porast sporazumnih odhodov delavcev iz podjetja in samovoljne zapustitve dela. Vzrok temu je, da nekateri dajo odpoved, vendar pa ne čakajo razrešitve v predpisanem odpovednem roku. V večini primerov ekonomske enote od delavcev tega niti ne zahtevajo, ker so mnenja, da jim človek, ki se je odločil, da zapusti podjetje ne dela več tako, kot preje, da jim včasih bolj škoduje kot koristi ali pa dobrodušno odločijo, da mu ne bodo delali zaprek. Tudi pri samovoljni zapustitvi dela še nismo imeli primera, da bi EE zahtevala od delavca, ki je samovoljno zapustil delo, povračilo škode, ki je s tem nastala. Mogoče vidne škode res ni, a nihče ne pomisli na to, da je treba novinca zopet priučevati, da nastane pri tem izguba materiala, kvalitete, efekta dela delavca, ki novinca uči itd., itd. in da to traja par mesecev. V bodoče si tega in še marsičesa ne bomo smeli več privoščiti. Pri vsaki najmanjši stvari moramo misliti na ekonomiko in red v podjetju.

Poročila se je Š K R O B A R ANICA, poročena H E R B E J iz EE 30 - tkalnice Šmarce.

Želimo ji mnogo sreče.

DANICA MIŠIČ

#### SKLEPI ZADNJE SEJE SKUPŠČINE SVETOV EKONOMSKIH ENOT

Z ozirom na to, ker še niso znani vsi instrumenti za delitev osebnih dohodkov v letu 1963. je Skupščina svetov ekonomskih enot podjetja sprejela sklep, da se za ta čas članom kolektiva izplačajo akontacije v višini obračunskih postavk, povečanih za 20 %. Norma se normalno obračuna.

Skupščina svetov ekonomskih enot je s sklepom potrdila nabavo spodaj navedenih osnovnih sredstev:

2 pisalni mizi	v skupni vrednosti	67.200.-	din
4 risalne mize	" "	85.000.-	"
5 vrtljivih stolov	" "	42.500.-	"
1 omara za shranjevanje delavskih knjižic	" "	50.000.-	"
3 stojala za skladiščenje osnovnih valjev	" "	2,800.000.-	"

-- nadaljevanje na 16 strani

## NEKAJ O BOMBAŽU

Vlakna, ki jih predeluje tekstilna industrija v prejo, tkanine, pletenine in polsti lahko razdelimo v naravna vlakna (bombaž, volna, svila, lan, konoplja, juta, ramija itd.) in umetna vlakna (viskozni rejon, orlan, perlon, nylon, lanital, terilen itd.). Vendar zaenkrat še ne moremo pričakovati, da bi umetna vlakna v celoti izpodrinila prirodna vlakna. Volna in bombaž se bosta zaradi svojih specifičnih lastnosti še vedno uporabljala sama ali v mešanicah z umetnimi vlakni, čeprav želimo, da bi posebno drago volno v čim večji meri nadomestili s kemijskimi vlakni. Umetna vlakna se bodo uporabljala v vse večji meri za izdelavo trpežnih izdelkov, v katerih bodo prišle specifične lastnosti sintetičnih vlaken do polnega izraza.

Z ozirom na to, da porabimo pri nas letno največ bombaža, se bom v tem članku omejila v glavnem nanj.

Bombaž spada v družino sleznic. Star je že več kakor 2600 let in se danes goji v velikih množinah v Severni Ameriki, Pakistanu, Egiptu, Braziliji in Peruju. Goji se največkrat kot zelišče ali grm, manj kot drevo. Iz enega semena zraste pri azijskih vrstah 3600 - 9200, pri ameriških vrstah (upland) 7800 - 14000, medtem ko pri najfinejših egiptovskih vrstah (sea island) pa še več vlaken.

Bombažno vlakno je v sredini najdebelejše, proti koncu pa se polagoma oži. Vrh je top ali lopatasto zaokrožen, začetek pa je vsled prirastka na epidermalne (vrhnje) celice semena raztrgan. Zrelo vlakno vidimo pod mikroskopom kot črtast, spiralno zaviti trak ali sploščeno cevko z menjajočimi se povoji. Vsako vlakno ima od 100 - 300 zavojev, ki se do 100 krat križajo. Finejše vrste bombaža imajo manjše število zavojev kot grobe vrste (vshodnoindijske). Na kakovost vlaken vplivajo poleg dolžine in širine vlaken tudi še barva in čistota bombaža. Vse to pa je odvisno predvsem od podnebja in kraja. V splošnem prihaja bel bombaž iz pokrajin, kjer je dovolj padavin, medtem ko je v krajih, kjer je suša krem ali rdečkastorujave barve. Na barvo bombaža vpliva tudi vrsta semena in razne bolezni.

Surov bombaž vsebuje 87 % - 91 % celuloze, 7 - 8 % vode, 1 - 1,37 % pepela, 0,5 - 0,7 % beljakovin in 0,4 - 0,5 % voskov in maščobe. Za predelavo so najvažnejše primesi vosk in maščobe, ki se nahajajo predvsem v povrhnjici (cuticuli). Le ti ohranijo vlakno v določenih temperaturnih mejah gladko in voljno in onemogočajo pri predenju in tkanju nastajanje tarne elektrike (zaradi medsebojnega trenja vlaken s strojnimi deli). Surova preja se tudi lažje predeluje (tke, plete itd.), kakor beljena in barvana, ki pri

kuhanju z lugom izgubi vosek in maščobo. Če hočemo dobro tkati beljen in barvan bombaž, moramo z aviviranjem nadomestiti pri teh procentih izgubljeno maščobo... To dosežemo z različnimi avivirnimi sredstvi kot so GLIPON, BIOAVIN itd.

-- se nadaljuje

VIDA KODELA

### KAJ SMO VIDELI V TOVARNI POLZELA

Verjetno ni nikogar v podjetju, ki ne bi vedel, da imamo v tovarni trgovino, in da v njej prodajamo poleg naših izdelkov še izdelke tovarne nogavic in drobne konfekcije Polzela. Mnenja smo bili, da bi si ogledali celotni tehnološki postopek v tej tovarni, katere izdelki si delijo z našimi svoj življenjski prostor v trgovini poleg vrtarjeve lože

Za ekskurzijo se je prijavilo kar precej interesentov tako, da je bil naš Combi "nabito poln" in sta morala priskočiti na pomoč še tov. direktor in vodja laboratorija s svojima avtomobiloma. Vožnja po avtomobilski cesti je bila zelo prijetna, ker je v avtomobilu prijetno gredo, razgled na naše planine pa je bil neskaljen, ker ni bilo na nebu nobenega oblačka. Kmalu smo bili na Trojanah, od tam pa še malo naprej in pot nas je pripeljala v Polzelo. Tovarna stoji ob potočku okrog nje pa se zbirajo stanovanjski bloki kot piščanci okoli koklje. Tovarna sama je precej prenovljena, saj od starih stavb stoji v celoti le še upravno poslopje, vse ostalo je pa že adaptirano, ali sploh na novo sezidano.

Na ogled tovarne nas je popeljal vodič in nam tolmačil nerazumljive stvari. Najprej smo si ogledali pletilnico v kateri izdelujejo z novimi stroji nogavice za izvoz. Ko smo že stali v dvorani - pletilnici sploh nismo mogli doumeti, da smo v tovarni, ker ni bilo nobenega ropota. Pri nas smo seveda navajeni na tkalnice, kjer ropoče, da je kaj, tam pa si le tu in tam slišal osamljen kašel, ki pa je kmalu umolknil, kot da bi se človek bal motiti to tišino. Nobenega govorjenja ni bilo slišati, kot da si tega ne upajo, a bolj verjetno je to, da za "klepet" nimajo časa. Posebno se je to čutilo ravno v oddelku, kjer delajo z novimi stroji. Dobili so jih iz Kanade zastonj, seveda v kolikor izpolnijo pogodbo to se pravi, da vsak dan odložijo v Trstu določeno količino nogavic z neletečo zanko. Zanimivo je, da delavke, ki so zaposlene v tem od-

delku, ne smejo izven tovarne opravljati nobenih fizičnih del, tudi posode ne smejo pomivati, da ne bi imele hrpavih rok in ne bi z njimi ranile občutljive pletenine. In ker so roki zelo tesni ni torej tozadevno nobene šale. Stroji so popolnoma novi in najmodernejši v vsej Evropi. Delovni pogoji so torej idealni: velika svetla dvorana, klimatska naprava, na tleh parket, novi stroji. Samo delovne sile je še treba, ki je sposobna opravljati delo in streči strojem, pa je prvovrsten izdelek tu.

Ogledali smo si tudi ostali dve pletilnici, kjer delajo za domače tržišče. Ena je sorazmerno nova, druga je precej stara s starim strojnim parkom. Tam izdelujejo pletenine v metraži, katere potem v konfekciji skrojijo in sešijejo v določene izdelke. Poleg konfekcije imajo še barvarno in laboratorij, katera sta precej bolje opremljena od naših.

Glede modernizacije smo torej še precej za Polzele, vendar imamo tudi mi najboljše perspektive za skorajšnjo modernizacijo tovarne.

Marsikaj koristnega in zanimivega smo videli in doživeli, zato si še želimo takšnih ekskurzij.

VLADO ZRIMŠEK

### KAKO POSLUJE NAŠA TRGOVINA

Z otvoritvijo naše prodajalne na drobno imajo potrošniki možnost, da si lahko kupijo po znatno nižjih cenah kot v drugih trgovinah vse izdelke naše proizvodnje ter izdelke tovarne nogavic iz Polzele. S tem so zadovoljniji tako naši delavci, kakor potrošniki Kamnika in okolice. Kupci naših artiklov so navdušeni nad pestro izbiro asortimana v naši prodajalni in pogosto izjavljajo, da v drugih trgovinah tekstilne stroke ni tako velike izbire v brisačah, kravatah, zavesah in nogavicah.

Večina kupcev, ki pridejo prvič v trgovino misli, da prodajamo tekstilno blago vseh vrst. Tako povprašujejo po izdelkih drugih tekstilnih tovarn pri nas, kot n.pr. moško in žensko perilo, klobuki, kape, volnene jopice in sploh vse vrste volnenih izdelkov.

V lanskem dvomesečnem poslovanju je bil dosežen promet v znesku 4,078.000.- din, kar pomeni, da bo znašal letni promet cca 20 milijonov din.

Z razširitvijo naše detajlne trgovine, po večjih mestih Jugoslavije bi nam bila zagotovljena prodaja celotne naše

proizvodnje brez posredovanja grosističnih podjetij. To razmišljanje pa prepustimo našim možnostim in pa času.

CIRIL SIMIČAK

NARAVNI BARVNI SISTLM  
/nadaljevanje/

LASTNOST "BARVNA MOČ"

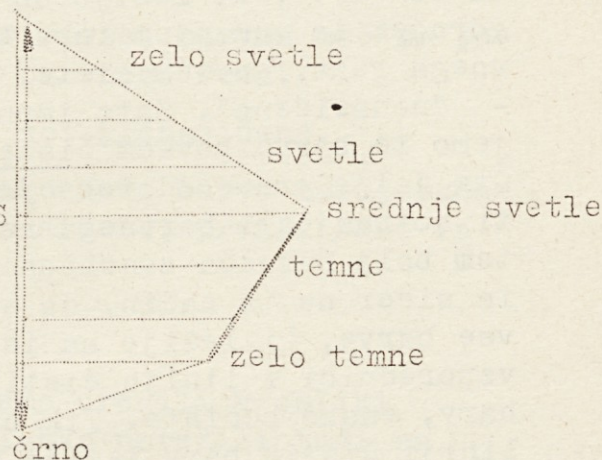
Doslej smo pri barvah ugotovili dve važni lastnosti: barvni ton in svetlost. Poznavanje teh lastnosti nam je omogočilo, da smo mogli urediti barvni svet v obe glavni skupini - v neutralne in barvaste barve - in sicer v obliki dveh karakterističnih diagramov: svetlostne (ali sive) lestvice in kroga barvnih tonov. Zanima nas ali obstoji še kakšna druga možnost za ureditev in ali lahko ugotovimo pri barvah še kakšne druge lastnosti.

Da se da to ugotoviti, je potrebno imeti kolekcijo barvnih vzorcev in iz nje izbrati neutralno sive barve in po eno skupino barv v istem barvnem tonu. Najprej uredimo svetlostno lestvico v navpični smeri od bele do črne. Nato primerjamo vsak posamezni vzorec iz skupine barv v istem barvnem tonu s svetlostno lestvico. Vzorce, ki imajo isto stopnjo svetlosti, kot jo ima določena siva barva, položimo v isto vodoravno vrsto s to sivo barvo. V začetku samemu vrstnemu redu barv v vodoravnih vrstah ne posvečamo nobene pozornosti.

Če sedaj opazujemo eno izmed teh vrst, ki so sestavljene iz barv z isto stopnjo svetlosti, imajo pa tudi isti barvni ton takoj opazimo, da je barvni ton kot tak pri

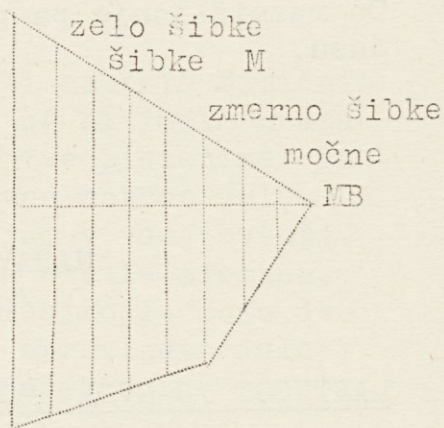
S V E T L O S T :

belo



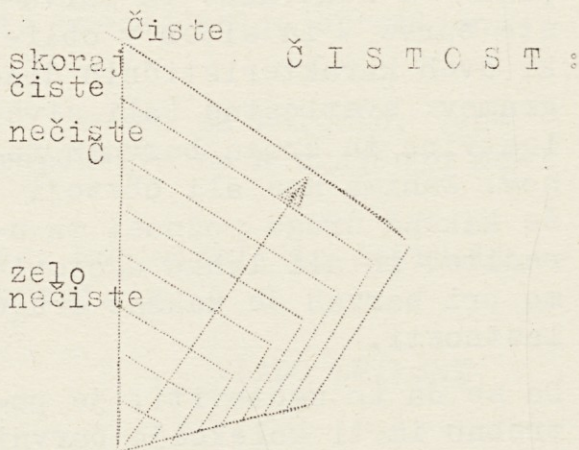
M O Č :

posameznih vzorcih različno izrazit oziroma močan. To novo lastnost, ki smo jo odkrili pri barvi, imenujemo barvno moč. Glede na barvno moč lahko neko barvo označimo kot: zelo šibko, šibko, zmerno močno, močno in najbolj močno (maksimalno barvo).



LASTNOST ČISTOSTI:

Pri barvah pa moremo ugotoviti še dve lastnosti: čistost in nasičenost. Na prehodno urejenem barvnem rezu vidimo, da so barve, ki ležijo ob gornjem in zunanjem robu barvnega reza, povsem čiste, - "nenasičene". Zato imenujemo te barve povsem čiste.



Čim dalje gremo od roba proti notranjosti barvnega reza, tem bolj narašča zasenčenost in sicer na ta način, da so vse barve, ki ležijo na isti vzporednici z linijo čistih barv, enako nečiste. Tik ob liniji čistih barv ležijo torej skoraj čiste barve.

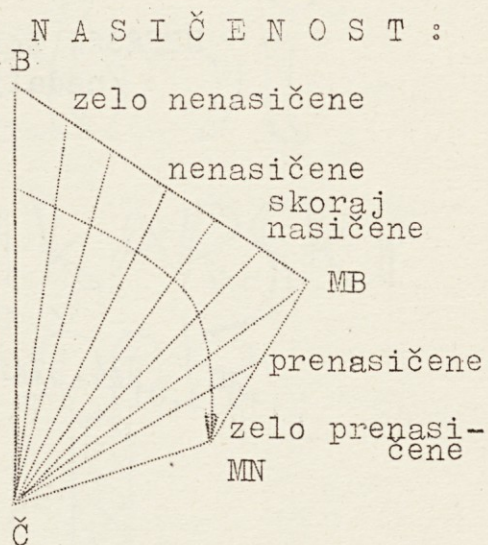
Čistost postopoma pojema, čimbolj gremo proti črni, ki je od vseh barv najbolj nečista. Bela barva je povsem čista barva. Glede na čistost lahko neko barvo torej označimo kot: čisto, skoraj čisto, nečisto in zelo nečisto.

LASTNOST "NASIČENOSTI"

Če sledimo liniji čistosti, začeni pri beli barvi vidimo, da barvna moč najprej narašča do maksimalne barve, nato pa zopet pada. Ves čas pa narašča globina barve oziroma njena nasičenost. Lastnost "nasičenost" moramo torej ločiti od lastnosti "barvne moči". Daleč spodaj na zunanjem robu barvnega reza ležijo najbolj globoke in najbolj nasičene barve, medtem ko nasičenost pojema v poševni smeri proti sivi lestvici. Barve z isto stopnjo nasičenosti ležijo na radialnih linijah, ki se začneja v črni barvi in končajo v čisti barvi.



Če v barvnem rezu sledimo navpičnim linijam ugotovimo, da imajo vse barve na isti liniji isto barvno moč, toda čim nižje ležijo (čim tesnejše so), tem bolj so tudi nečiste. Če pa sledimo linijam nasičenosti proti črni ugotovimo, da ležijo na isti liniji barve z isto stopnjo nasičenosti. Toda čim tesnejše so, tem bolj so tudi barvno šibke. Razlika med nasičenostjo in barvno močjo je posebno izrazita tam, kjer nasičenost še raste, barvna moč pa pada, to se pravi v spodnjem toku barvnega reza.



Barve v tem področju označujejo kot prenasničene.

Glede na stopnjo nasičenosti lahko neko barvo torej označimo kot: povsem nenasičeno, nenasičeno, prenasničeno in zelo nasičeno.

#### OBLIKA BARVNEGA REZA:

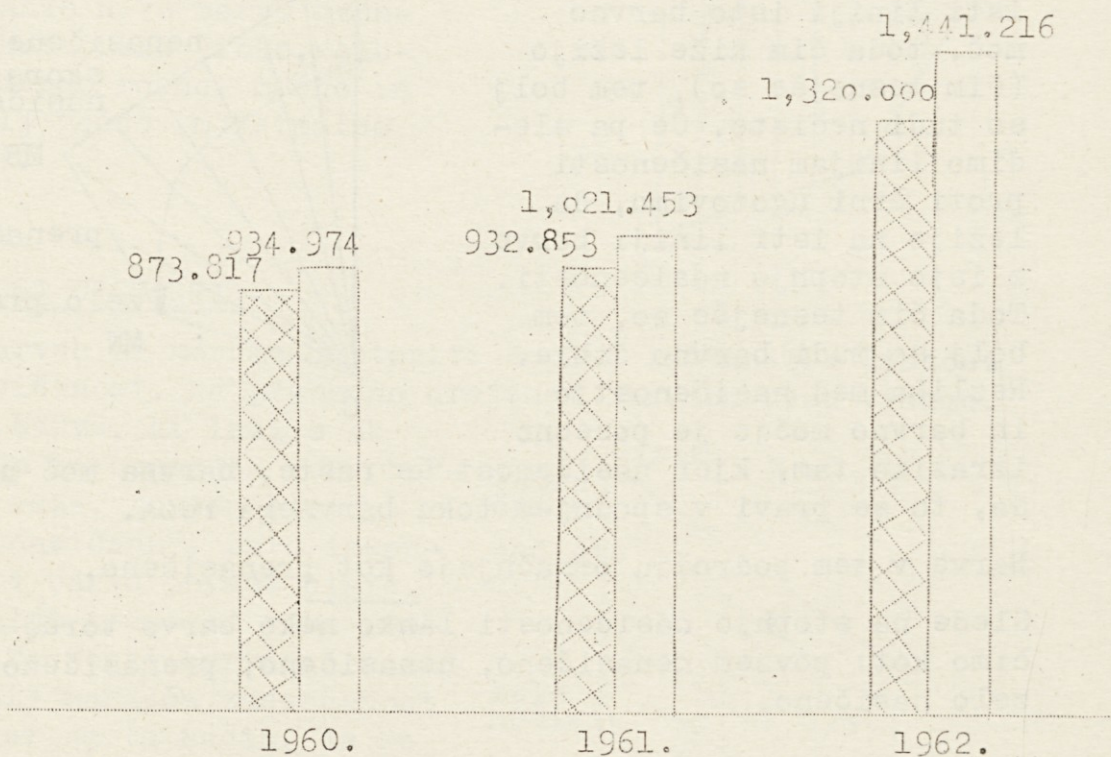
Barve v določenem barvnem tonu smo uredili v obliki barvnega reza. Podobne reze bi lahko naredili tudi za vse druge barvne tone, vendar se bodo tu rezi v določenih pogledih med seboj razlikovali. Kot vertikalno mejo imamo vedno sivo lestvico, v kateri leži bela barva zgoraj in črna spodaj. Od sive lestvice se rez razširja in se konča v konici pri najmočnejši barvi - maksimalni barvi. Moramo pa ugotoviti, da imajo različne maksimalne barve različno stopnjo svetlosti. Konica reza bo torej ležala različno visoko in linija, ki jo povezuje z belo, bo različno nagnjena. Najvišje leži konica maksimalne barve v območju rumene osnovne barve, najnižje v bližini modre. V vmesni legi so barve okoli rdeče in zelene.

Kar se tiče spodnjega roba barvnega reza moremo ugotoviti, da pri modrih barvah barvna moč najpreje zelo počasi pada, pri zelo temni barvi, pri t.i.m. meji nasičenosti pa hitro pada proti črni. Nasičenost narašča ves čas vse do te linije. Posledica tega je, da imajo modre barve veliko področje prenasičenosti. Pri rdečih in zelenih barvah je področje prenasičenosti občutno manjše, pri rumenih ga pa sploh ni. Maksimalna barva je pri rumeni barvi obenem tudi najbolj nasičena barva.

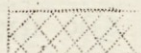
- se nadaljuje

PETER PEČEVNIK

USPEŠEN ZAKLJUČEK LETA 1962.  
/nadaljevanje s 3 strani/



LEGENDA:



Brutto dohodek



Proizvodnja

Rezultati so izraženi v tisočih.

STAN. MAKOVLC

SKLEPI UPRAVNEGA ODBORA: - nadaljevanje z 9. strani

Po pregledu planov je UO potrdil realizacijo operativnih planov za december 1962. in operativne plane za mesec januar 1963. Načelno je bil pregledan tudi celotni plan za leto 1963.

UO je obravnaval tudi način nagrajevanja v letu 1963. ter sklenil, da se o tem podrobno seznanijo kolektiv podjetja.

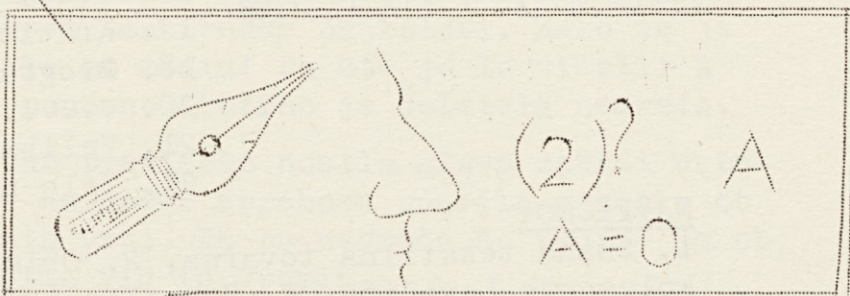
Tov. Rostanu Zvonetu - vodji oplemenitilnice je UO odobril cca 14 dnevno prakso pri firmi Sandoz, Bazel. Od navedene firme dobivamo kemikalije in barve ter se mora imenovati kot vodja tiskarne, barvarne in oplemenitilnice seznaniti z novimi postopki dela.

# Nagrada

## MAGIČNI KARSKI Rotiček



R E B U S



### MAGIČNI LIK

1	2	3	4	5					
2									
3									
4									
5									

### VODORAVNO IN NAVPIČNO:

1. Nit, ki teče v tkanini po dolgem,
2. Stroj za navijanje osnove,
3. Mesto, v katerem ima naša tovarna letovišče,
4. Ženska, ki nekaj ovija,
5. Potepuh (tujka).

K R I Ž A N K A

1		2	3	4	5	6	7
	8						
9	10			11			
12			13		14		
15		16			17		
18	19			20			
21		22	23				
24							

VODORAVNO:

1. Ženski poklic v tekstilni industriji,
8. Riba, ki živi v mlakah in malih jezerih,
9. Praprebivalec Balkana,
11. Naš otok na Jadranu,
12. Ščitijo glavo,
14. Kazalni zaimek,
15. Onomatopeja pasjega laježa,
16. Večja pesnitev,
17. Kratica za "v redu" (tujka),
18. Beograjski tednik,
20. ....ali nič.
21. Velika država v Aziji,
24. Zelo nevarne mravlje.

NAVPIČNO:

1. Znana tekstilna tovarna,
2. Oris,
3. Rojstno mesto kolesarja Levačiča,
4. Samoglasnik in soglasnik,
5. Lahka kovinska industrija,
6. Muzejski strokovnjak,
7. Prodajni predmet,
10. Plazovi,
13. Isto kot 16. vodoravno,
19. Nemška dem. republika,
20. Enota za moč električne žarnice,
22. Iniciali našega velikega pesnika (smrt SMAIL AGE ČENGIČA),
23. Soglasnik in samoglasnik.

ODGOVORITE NA VPRAŠANJA

1. Katerega dne je naša menza pričela dajati enolončnico?
2. Kdo je predsednik Upravnega odbora naše tovarne?
3. Katerega dne je bil dokončno položen parket v hali nove tkalnice na Perovem?
4. Ni obvezno - Kam se je izgubil dopisnik našega časopisa - votek.

NAJBOLJ DUHOVIT ODGOVOR BOMO OBJAVILI V NASLEDNJI ŠTEVILKI NAŠEGA ČASOPISA.

## ZGODILO SE JE

v nekem mestu. Baje se imenuje SVILANIT -- ne vem več točno. V tem mestu je živela dobra mamica, ki je imela 13 sinov. Bila je zelo ponosna na nje. Vsi so bili postavni fantje in vsi so sledili očetovi poti, le ta pa je bil gasivec. Ker je bila v družini tradicija, da so bili vsi moški gasivci, so to nagnenje do gasivcev podedovali tudi sinovi. To so dokazali že ob prvih urah svojega življenja. Takoj ob prihodu na svet, ob prvem pogledu na okolico so videli koliko nevarnosti preži na vseh koncih in krajih in so se odločili, da bodo gasivci. Ta poklic so začeli opravljati takoj, toda začasno le na lastnem zemljišču.

Ko so dečki postali fantje, najmlajšemu je bilo 15 let /beri dni - op.p./, a najstarejšemu 31, jih je mati poslala na mestno slavnostno tekmovanje. Ker so bili izurjeni, so bili brez konkurence najboljši. Kako se je mati ponosno nosila po mestu! Da ste jo le videli! A to zadovoljno in ponosno družino je doletela nesreča.

Mati je le nekoliko previsoko nosila glavo zaradi uspeha sinov. Tako je na nekem sprehodu udarila z glavo ob zgornji del mestnih vrat. Da bo nesreča še večja, je ob tej priliki izgubila vid in spomin.

Poskušali so jo ozdraviti, trudili so se njeni zvesti fantje, toda brez uspeha. Bolezen jo je tako zdelala, da so jo nekega dne odpeljali z rešilnim na zdravljenje. Oddali so jo menda v zdravilišču "upravni forum" ali "kritika" - ne spominjam se več točno.

Tam so jo zdravniki (beri kritiki - op.p.) dali v posebno sobo in se trudili, da bi je čim prej ozdravili.

Čeprav so bili sinovi že skoraj vsi odrasli, niso mogli samostojno živeti, ker so bili preveč navezani na svojo dobro mamico. Istočasno pa je žalost strla v njih še zadnji atom moči, ki bi ga morali žrtvovati za svoje mesto.

Pa je le tudi za nje nekega dne posijalo sonce. Zdravnikom se je posrečilo ozdraviti mamico. Ta pa je vsa srečna, da zopet vidi svoje sinove, z drugačnim razumevanjem, takoj sklicala 1. redno sejo PROSTOVOLJNEGA GASILSKEGA DRUŠTVA "SVILANIT".

Vzeto iz zapiskov  
Janeza Opazovavca

Priredil Z. S.

V S L O B I N A :

1. Pričeli smo z montažo novih strojev,
2. Rezultati rekonstrukcije parnega kotla,
3. Uspešen zaključek leta 1962.,
4. Kaj nam pokaže analiza dela trgovskih zastopnikov za leto 1962.,
5. Informacije,
6. Kadrovska služba in sklepi SSEE in UO,
7. Nekaj o bombažu,
8. Kaj smo videli v tovarni Polzela,
9. Kako posluje naša trgovina,
10. Naravni barvni sistem - nadaljevanje,
11. Zabavni kotichek.

Za pravilno rešitev ugankarskega koticheka iz št. 12. Kamniškega tekstilca so bili izžrebani za

prvo nagrado	MURŠAK ZINKA,
drugo nagrado	PREGEL LEON,
tretjo nagrado	KRAPEŽ JULČI.

Rešitev je bilo 19, od tega 12 pravilnih.

Vse bralce vabimo k nadaljnjemu sodelovanju.

=====

UREDNIŠKI ODBOR:

Makovec Stane - glavni urednik, Brodnjak Henrik, - tehnični urednik, uredniki rubrik: Praprotnik Brane, Pečevnik Peter, Zrimšek Vlado, Mišič Danica, Jenko Matija, Repič Marjan, strojepiska Agica Hribar.

=====

