



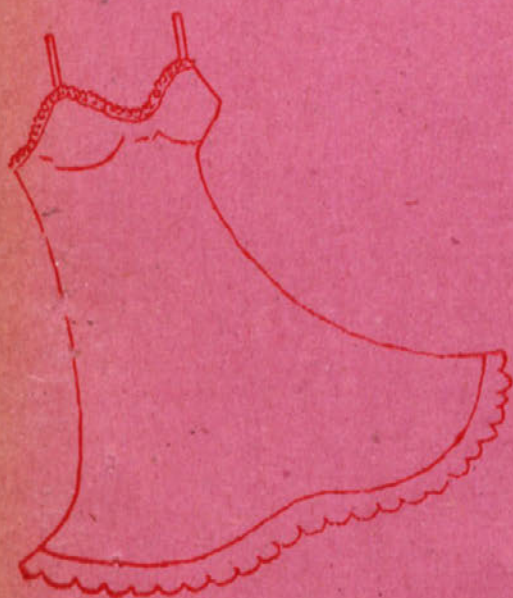
I. letnik - 1965

**TOVARNIŠKO
GLASILO**

1965

6

TRIKOTAŽER



**BELOKRANJSKA TRIKOTAŽNA INDUSTRIJA
METLIKA**

1966



S R E H O



H O V O



L E T O

DRAGE TOVARIŠICE IN TOVARIŠI, DRAGI SODELAVCI!

Bliža se konec leta 1965, zato izražam priložnost, da po tej poti povem nekaj misli, ki zadevajo našo prihodnost. Vsa pretekla leta našega obstoja so pokazala, da bi leto 1965 moralo prikazati sliko vsega dosedanjega truda kolektiva.

Delno se je to urasničil, vendar s tem še ne smemo biti zadovoljni. To je bilo namreč žeto, ko smo spoznali, da nam podjetje stoji na nekoliko trdnjših temeljih, na temeljnih kakršni so nujni za obstoj v sodobnem gospodarstvu.

Skrajno napačno bi bilo, če bi se ob tej ugotovitvi uspavali in ne skrbeli za nadaljno modernizacijo tehnološkega procesa. Doseženi uspehi naj nam bodo le dokaz, da smo smotarno gospodarili, in da so bile naše dosedanje naložbe pravilno obrestovane. Ni pa s tem rečeno, da smo dosegli tudi svoj cilj.

Pri vseh fazah rekonstrukcije smo ppričo pičlih sredstev, ki smo z njimi razpolagali, izkazali vedno najcenejšo pot.

S tem še ni rečeno, da je to pravilno. Bilo je potrebno kot rečeno zaradi pičlih finančnih sredstev, ki so nam bila na razpolago. Sedaj bo treba o bodočih premikih v podjetju še več razmišljati.

Napočil je namreč čas, ko bomo lahko izbirali med boljšimi in cenejšimi stroji. Vsekakor bomo morali imeti pred očmi večjo produktivnost pred ceneno opremo.

Iskušnje so že pokazale, da se produktivnejša oprema mnogo hitreje amortizira kot cenena. Nikakor ne smemo misliti, da smo sedaj tovarni že dogradili. Mi smo sicer zakoličili naše kapacitete, proučili tržišče in ugotovili, kaj je najrentabilnejše. Sedaj pa moramo začeti izgrajevati in opremljati podjetje s še večjo vnemo kot doslej. Razlika bo namreč v tem, da sedanja akumulacija tega ni dovoljevala in se je zato kolektiv moral odreči marsičemu v škodo standarda. V prihodnje pa to predvidoma ne bo več potrebno. Kljub naraščanju osebnih dohodkov in ostalih izboljšav standarda delavcev bodo še vedno ostala sredstva za razširjeno reprodukcijo v podjetju. Torej, z eno besedo povedano: kolektiv se je dokopal do pogojev v katerih se bo normalno razvijal.

Vsa kaže, da smo več ali manj premagali objektivne težave, ki so izvirale od zunaj. Ni smogo veliko storili za odstranitev notranjih ali subjektivnih težav. Organizacija dela še vedno nima take, da bi zagotovila najvišjo produktivnost ob najnižjih materialnih stroških. Tudi tu je pravej storjanega, vendar še veliko premalo.

Ta problem bomo morali obravnavati veliko resneje, da zagotovimo podjetju še večji razvoj kot doslej.

Ob koncu šelje celotnemu kolektivu v imenu uprave podjetja srečo, zdravje in veliko uspehov v letu 1966.

Obezem izrabljajm prilicnost, da sazelim veliko uspeha nasim druz-
bainim organizacijam, da bi v letu 1966 zagotovili se boljse vedus-
je med nami kot doslej, kajti samo po tej poti bomo opraviicali svoj
obstoju.

Direktor:
Peter Vujcic

Te pravice in dolžnosti so določene v statutom podjetja in drugih pravilniki. Razumljivo je, da je pri takem številu organov upravljanja še večji pomen na drobem in pravočasnem obveščanju. Ker je iz izkušenj ugotovljeno, da kolektivi delovnih enot v osrednji delavski svet in upravni odbor podjetja predlagajo najboljše predstavnike, je zaradi tega sestav DSDE kadrovske slabši. Zato obstoja možnost, da DSDE ne morejo pravilno slediti proizvodnim problemom, ki jih je čedalje več, čim večje je podjetje. Čeprav so pravice in dolžnosti vseh organov upravljanja določene s statutom podjetja, ti organi niso pri tem kadrovskem sestavu uporabljali ta določila. Zato je nujno potrebno, da čim bolj poskrbimo za pravočasno in pravilno obveščanje kolektiva s vsemi problemi, ki se pojavljajo v proizvodnji in v zvezi proizvodnje, da bi bili tako člani kolektiva na tekočem.

Menim, da je treba predvsem skrbeti, da se za vse seje kateregakoli organa upravljanja vsaj tri dni pred sejo pripravi dnevni red s pisanim gradivom za posamezne točke dnevnega reda, da tako omogočimo članu organa upravljanja, da se pred sejo posvetuje s svojimi volilci. Na ta način bi bil sklenjeni sklep odraz volje kolektiva določene enote ali celotnega kolektiva, če je sklep sprejel ODS ali upravni odbor. Ta postopek naš statut predvideva, vendar se to določilo dosledno ne izvaja. Drugi način obveščanja pa je ta, da člani organov upravljanja obvestijo svoje sodelavce o sprejetih sklopih. Tu žal ugotavljamo, da člani ravno obratno tolmačijo sklepe določenega organa in s tem povzročajo nasprotno pojave. Nadaljna oblika obveščanja je razobeščanje zapisnikov na dostopnih in vidnih mestih. Ta oblika se ni obnesla ker se navadno člani kolektiva ne potrudijo, da bi zapisnik prebrali. Po mojem mnenju je najučinkovitejša oblika obveščanja, da se o problemih razpravlja na kolektivnih sestankih po obratih. Pri tem pa je treba paziti na to, da se sestanki organizirajo na ta način, da izgubimo čim manj delovnega časa. To bomo dosegli le na ta način, da sestanke dobro pripravimo.

Organizacija in vodenje sestankov po kolektivih je stvar sindikalne podružnice. Le-ta pa je do sedaj glede tega zelo malo naredila. Zato je naš kolektiv pomanjkljivo obveščen o vsem, kar se dogaja v podjetju. Kam neobveščenost pripelje, smo videli pri izplačilu osebnega dohodka v pletilnici za mesec november, ko je brez potrebe nastale veliko razburjenje.

Da se kaj takega v prihodnje nebi več dogodilo, bi morali vsi člani sindikata, in ne samo odbor ali samo predsednik sindikata premljati dele sindikata. Če pri tem ugotovimo kako nepravilnost, moramo o tem obvestiti odgovorne osebe, da tako nepravilnost po službeni dolžnosti odpravijo. Če pa kdorkoli ne bi tega hotel storiti je treba o tem obvestiti predsednika sindikata. Le-ta pa po potrebi skliče izvršni odbor, da o zadevi zavzame določene stališče.

Z novim gospodarskim sistemom (gospodarska reforma) je dan velik poudarek sindikatu. Pri prehodu na nove gospodarske ukrepe bo treba članem kolektiva nasekaj obrazložiti in tolnačiti, pri tem pa nenehno poudarjati, da je treba dvigniti produktivnost dela, izboljšati kvaliteto itd.

Na koncu želim poudariti, da čaka naše sindikalne podružnice, mladinske organizacije in osnovne organizacije ZK v prihodnjem letu velika naloga, da bodo o vsem redno obveščale kolektiv. Z nekoliko večjo aktivnostjo teh organizacij bo tudi ta naloga uspešno opravljena.

Ob tej priliki želim Srečno in uspešno Novo leto 1966 vsem članom kolektiva, prav posebno pa če rednim bralcem Tovarniškega glasila!

Martin Štefanič

Sli smo šel prvo in se ustavili pred našim obratom. Prijazen človek je stopil pred nas in rekel: "Dobro došli pri nas v Dobovo!" "Kaj smo v?" "V Dobovi!" "Kaj nam je v Dobovi?" "Dobovo je sivalnik strojev - majane sivalnice. Kol z dolgi lasi je sprano potiskal blago pod tračno da mladinski aktiv naše tovarne se je odločil, da bo dan 20. novembra obiskal "biaco" - tovarno medročkov v Sevnici. Delavski svet je sprejel naš predlog z razumevanjem in sklenil, da nam plača prevoz z avtobusom od Metlike do Sevnice. Med mladino je bilo veliko zanimanje za to ekskurzijo. Marsikdo je nestrpmo pričakoval trenutek, ko se bomo odpeljali iz Metlike, posebno tisti, ki niso bili še nikoli v kakšni drugi tovarni.

"Kaj, če bi mimogrede obiskali tudi naš obrat v Črnomlju in v Dobovi?" je dejal predsednik Ivan. "Seveda", je glasil enoten odgovor. Tajnik Uase in Marjan sta pripravila lepo plaketo, ki simbolično prikazuje izdelke našega podjetja. Plaketo naj bi predali ob srečanju našim kolegom mladincem iz Sevnice.

V soboto 20. novembra ob 8 zjutraj smo vstopili na avtobus vsi naša mladi, polni mladosti. Bilo nas je 38. Krenili smo proti Črnomlju. Predsednik Ivan se je takoj vsedel k sprejemniku in vrtel gumb zdej v eno, zdej v drugo stran. Tako smo ob prijetnih zvokih prispeli v Črnomelj. Tov. obratovodja Šilar nam je z veseljem razkazal obrat. "Mislim sem, da je ta obrat večji", je menila kolegica za menoj. "O, Vanda, kako je?" greš z nami?" je vprašal nekdo. Marjan si je s sklonjeno glavo ogledoval ploski pletilni stroj. Vse, kar smo videli nas je zanimalo. Poslovili smo se, se zahvalili za prijazen sprejem in se odpeljali nazaj proti Metliki.

Kmalu smo bili na metliškem križiču in zavili smo proti Novem mestu. Ivan je spet iskal glasbo. Dragica se je jezila, kajti iz sprejemnika so večkrat prišli nemogoči glasovi. "Poišči Zagreb, zdej je oddaja za delovne kolektive!" je rekel šofer. Milenca je vzela iz torbice bombančke in jih ponudila svojim najbližjim kolegom. Kmalu smo bili na vrhu Gorjancev.

Začeli smo se spuščati v nižino, kjer smo v daljavi videli Novo mesto. Spredej je nekdo spraševal, kako in kje bomo kupili nageljčke. Naenkrat smo bili v Novem mestu. Kupili smo šopek nageljčkov in spet smo zasedli svoje prostore v avtobusu. Po nekaj minutah vožnje smo zavili na avto-cesto. Čas je tekel hitreje kot običajno. "Ob kateri uri si jim sporočil, da pridemo?" je vprašal Ivan Jureta. "Okrog 10", je odgovoril Jure in pogledal skozi okno nekam v daljavo. Ura je bila že deset. "Torej bomo zamudili?" Kmalu bo Dobova" je dejal šofer.

Šli smo čez progo in se ustavili pred našim obratom. Prijazna ženska je stopila pred nas in rekla: "Dobro-došli pri nas v Dobovi!" Peljala nas je v obrat. Ropotanje šivalnih strojev - majhna šivalnica. Mož z dolgimi lasmi je spretno potiskal blago pod tračno žago. "Vidite, kako skromno je pri nas," je rekla obratovodkinja Lojzka. Dekle z belim predpasnikom nam je medtem pripravila čaj s pecivom. "Okrepčajte se malo, boste lažje nadaljevali pot", nas je vljudno povabila k skodelicam. Nihče se ni branil, topel čaj se je vsem prilegel.

Obrat v Dobovi je majhen, samo šivalnica in krojilnica. Mnogi od nas so si ga zamišljali drugače. Prostorji so premajhni. Zgradba niti malo ni podobna tovarni.

Vsak od mladincev je hotel stisniti roke prijaznim delavcem v zahvalo in slovo. "Pridite še kdaj!" Pozdravite vse poznane v Metliki! Nasvidenje, nasvidenje!"

Spet smo bili vsi v avtobusu. Ura je bila že pol dvajsetih. "V 'Lisci' bomo rekli, da nam odpadlo kolo," je dejal v šali Ivan. "Samo katero?" je vprašal nekdo. Šala o av. Petru, šala za šalo, krohot ... naskrat smo bili v "Lisci". Skozi okno smo videli nekaj mladincev, ki so čakali na nas. Pred nami je bila nova zgradba.

"Jaz sem Emil, jaz Ivan". Predstavili smo se drug drugemu. "Tu vam podarjamo plaket kot simbol našega podjetja," je rekel predsednik Ivan. "Najprej vam bo Emil povedal nekaj iz zgodovine naš tovarne, nato, pa si bomo vse ogledali", je dejala predsednica njihovega mladinskega sklada. Emil nam je povedal, da je bila "Lisca" skoč drugačna kot danes. Sedaj izdeluje samo nadržke, prej pa se ukvarjala tudi s popraviljanjem ženskih nogavic itd. Že precej časa dela po zahodno evropskih normah in od aprila letos ima tudi 7 dni delavnik. Obrat je zelo modern. Vsak delavec ima svojo smerio za osebne potrebe. Šivalnica je osvetljena z obeh strani in od odzgoraj. Na diagramih smo videli, da analizirajo delo vsakoga posebej. Za vsako delovno fazo imajo posebej predpisane prijeme. Če delarka ne dela po teh navodilih ne more dosegati norme. Vse gre po tistem traku. Zanimivo je še to, da ima 1 nadržek 51 delovnih faz. Emil nam je še povedal, da delajo skoraj samo za izvoz. Šipke in čipkasto plativo uvažajo pretežno iz Italije.

Kako smo spoznali obrat "Lisce" v Sevnici. Potem pa smo se pomerili s našimi kolegi na športnem polju - v odbojki in šahu. V obeh panogah smo klonili pred bolj izkušenim nasprotnikom.

Bilo je že pozno popoldne, ko smo sedli k kosilu. Po kosilu
smo šli v restavracijo kjer smo plesali. Tu smo s svojimi
kolegi govorili o različnih problemih mladine v tovarni. Ob
sedmih zvečer pa smo se mahvalili za vse in povabili mladina-
ski aktiv "Lisec" k nam v Metliko, da si tudi oni ogledajo,
kje delamo mi in vidijo naše delovne uspehe.

Jure Matkovič

Delotnemu kolektivu želi srečno, zdravo in dosti uspehov
v Novem letu

odbor ZMS "BEIT"



LASTNOSTI TRIKOTAŽNIH PLETIV

KAKŠNI MORAJO BITI TRIKOTAŽNI IZDELKI ?

Trikotažni izdelki morajo biti udobni, lepi in obdržati morajo obliko, ki so jo dobili pri izdelavi.

Športni izdelki morajo naprimer imeti dobro prevodnost zraka, elastičnost, prožnost itd., morajo biti lahki in dobro pobarvani. Izdelki za zimsko sezono morajo varovati človeka pred mrazom. Ne smejo biti pretežki, ne smejo ovirati človeka pri gibanju itd.

PERILO MORA :

dobro vpijati vlago / pot /,

dobro prevajati zrak,

biti mehko in elastično.

Poleg tega se mora dobro prati. Pri pranju se ne sme skrajšati. Zelo važen pokazovalec lastnosti trikotažnih izdelkov je njihova sposobnost, da ogreva človeka. Toplotna prevodnost pri trikotažnih izdelkih je odvisna od : strukture, debeline in gostote pletiva ter od vrste vlakna.

Sposobnost prevajanja zraka je odvisna od tega, v kakšne namene uporabljamo trikotažna pletiva, ki zelo dobro prevajajo zrak.

Sposobnost prevajanja zraka je večja pri pleteninah kot pri tkaninah. Trikotažno pletivo iz bombažne preje prevaja zrak dvakrat bolj, kakor tkanina iz bombažne preje.

Pri trikotažnem pletivu je važna higroskopičnost, to je količina vlage, ki jo pletivo lahko vpije iz zraka, obdrži in potem odda v okolico. Zaradi teh lastnosti lahko rečemo, da je trikotažno pletivo zelo higienično. Pletivo vpije znoj, ki ga izloča človeško telo in ga odda v okolico.

Higroskopičnost (vodosprejemljivost) je odvisna od vrste vlaken, strukture, gostote in debeline pletiva. Čim debelejša je pletenina, tem počasneje vpija in oddaja vlago. Pletivo iz rastlinskih vlaken spet hitreje vpija in oddaja vlago kakor pa pletivo iz volne. Higroskopičnost je pri različnih vrstah vlaken zelo različna. Izdelki iz sintetike imajo to veliko hlapko, da ne sprejmejo vode. Zaradi tega se sintetična vlakna pogostookrat mešajo z naravnimi vlakni ali pa iz njih naredijo kodranko (helanco).

Trikotažni izdelki imajo veliko optičnih lastnosti, tako :
lesk, barva, vzorec itd.

Za poletne in jesenske poletne izdelke uporabljamo pletenine v svetlih barvah. Od namena pletenine je odvisna tudi kvaliteta barve, ki jo bomo uporabili za barvanje.

Barva perila mora biti obstojna za pranje, pot itd. Barva vrhnjih oblačil pa se ravna po vremenskih prilikah. Najbolj odporno barvo morajo imeti športni izdelki.

LASTNOSTI TRIKOTAŽNIH PLETIV, KI JIH MORAJO UPOŠTEVATI PRI KONSTRUKCIJI

Trikotažni izdelki bodo popolnoma ustrezali svojemu namenu samo tedaj, če smo pri konstrukciji izdelkov upoštevali številne lastnosti trikotažnega pletiva. Naj tu navedemo samo splošna opažanja o upoštevanju teh lastnosti.

RAZTEZNOST TRIKOTAŽNEGA PLETIVA

Je zelo važna lastnost, ki jo moramo upoštevati pri konstrukciji iz delkov. Trikotažno pletivo se zaradi delovanja različnih sil ali obremenitev razteza in deformira. Vendar dobi pletivo po prenehanju sil oziroma obremenitev delno ali pa popolnoma prvotno obliko.

Deformacija pletiva je torej stalna (plastična) ali začasna. Čim večja je plastična deformacija pletiva, tem slabši so izdelki. Taki izdelki napreč pri uporabi hitro zgube prvotno zunanjo obliko. Po domače povedano : taki izdelki se hitro razvlečejo.

Čim večja je prožna deformacija, tem boljši so izdelki. Ipo se priležejo po telesu in imajo večjo življensko dobo. Vsota stalne in začasne deformacije je celotna deformacija pletiva. Pri večini trikotažnih pletiv je začasna deformacija od 60-70%. To pomeni, da je večji del deformacije pletiva vedno začasnega značaja.

Pri slabšem pletivu je začasna deformacija od 60-70% celotne deformacije. Pri boljših vrstah pletiva je začasna deformacija okrog 90% celotne deformacije.

Ravno ta lastnost trikotažnega pletiva (velika začasna deforv.) in majhna plastična deformacija) določa namen njegove uporabe.

Razmerje stalne (plastične) in začasne (prožne) deformacije je odvisna od vrste vlaken in strukture trikotažnega pletiva. Najboljša vlakna so volna, najlon, naravna svila, bombaž in viskozna vlakna. Pletenine iz teh vlaken imajo največjo prožno deformacijo.

Pri konstrukciji trikotažnih izdelkov moramo brezpogojno upoštevati velikost plastične in prožne deformacije. Vse to zahteva veliko natančnosti, pozornosti in študije, če hočemo narediti dobre izdelke.

Razteznost pletiva je odvisna od vrste vlakna, vezave v nekaterih primerih pa tudi od dolžine zank.

Večina trikotažnih pletenin vezav, nima enake razteznosti po dolžini in širini. Če se na primer razteza po širini, se skrajša po dolžini. Dobro razteznost imajo interlock pletiva. Pletiva iz hitro tekočih snutkovnih strojev imajo najmanjšo razteznost po širini. V SSSR je znanstveni inštitut VNIITP na podlagi večjega števila preizkusov razteznosti pri isti obtežbi vse vrste trikotažnih pletiv razvrstil v tri skupine. Na podlagi teh skupin se potem določili, koliko je treba korigirati (popraviti) kraj izdelka.

KRČENJE

Istčasno krčenje po dolžini in širini se upošteva tudi pri konstrukciji trikotažnih izdelkov. To je potrebno zato, ker se dimenzije izdelka spreminjajo, če se pletivo uskoži. Če se pletivo uskoži pri uporabi ali pranju, se spremeni oblika izdelka, včasih pa je izdelek celo neuporaben.

Velikost uskočenja trikotažnega pletiva, določene vezave, je odvisna od velikosti (debeline) zanke, številke preje itd.

Danes imamo posebne metode, s pomočjo katerih določimo dimenzije zanke in pletiva z minimalnim krčenjem. Kljub temu pa se v praksi dogaja, da se nekatere pletenine po pranju uskožijo tudi do 20%. Nestabilnost dimenzij in uskočenje trikotažnih pletenin sta dva največja problema pri konstrukciji trikotažnih izdelkov.

P A R A N J E

Paranje je velika napaka nekaterih vezav, posebno vrotkovnih pletenin.

NAŠA KRONIKA

V podjetje so prišli v mesecu novembru :

Obrat Metlika

Nemanič Marija, Ladika Barica, Juršak Barica, Sušanj Anica,
Mahnič Milena, Mladenovič Vukašin, Selen Viktor, Knezetič Franjo,
Petrušič Ivan, Ladika Zora, Ferik Edvin, Žokvič Josip, Nemanič
Josip, Turk Ignac, Pačaver Božo, Žlogar Ivanka, Kartajev Jelena.

VSEM NOBIM ČLANOM NAŠEGA DELOVNEGA KOLEKTIVA ŽELIMO MNOGO
DELOVNIH USPEHOV IN OSEBNEGA ZADOVOLJSTVA, KAKOR TUDI SREČNO
IN ZDRAVO NOVO LETO 1966!

V mesecu novembru odšli iz podjetja :

obrat Metlike

Povše Amalija, Starešinič Milke, Juršak Bara, Starešinič Ivan
Mladenovič Vukašin, Blažina Ana, Djurašević Marija, Štubljar
Drago, Ružič Karel, Grubačević Niko.

Obrat Črnomelj

Kirin Ana

Obrat Mirna peč

Matko Zora

Rodile so : Metlika

Kočevar Pepca, deklica, Petric Katarina, fantka.

Obrat Črnomelj

Veljko Jožica, fantka

Mamicam in otročičkom želimo mnogo zdravja in srečno novo
leto 1966!

NA PRAGU 1966. LETA!

Na koncu vsakega poslovnega leta se zbirajo rezultati, pozitivni ali negativni, ki so bili vedno in tudi bodo.

Posebno se zopet analizirajo eni in drugi in iščejo vzroki, ki negativno vplivajo na naše rezultate.

Leto 1965 gre h koncu in če ga gledamo iz stališča proizvodnje v naturalnih in finančnih pokazateljih vidimo, da je to pozitivno. Če pa gledamo po naših obratih vidimo veliko nepravilnosti, kot v pogledu kvalitete in kvantitete.

Opravičujoč nepravilnosti, bi se našlo vrsto objektivnih vzrokov, in tudi veliko število subjektivnih slabosti, čeprav dostikrat te hočemo opravičiti z objektivnimi vzroki.

Moramo priznati, da je leto 1965 bilo za "Betl" eno izmed tistih v katerem je napravljen velik korak. Povečali smo delovne prostore, sprejeli večje število delavcev, povečali strojni park itd. Delavce, ki smo jih sprejeli smo priučevali, za kar je bilo porabljenega veliko časa in potrpljenja.

Posebno smo občutili pomanjkanje višjega strokovnega kadra kot npr.: tehnični kader s prakso, mehaniki za vzdrževanje in popravilo strojev itd.

Upoštevajoč velikost in strukturo sredstev za proizvodnjo, ki jo ima "Betl" mora na pragu 1966 leta vsaki član kolektiva, a posebno operativni kader tehnične službe zavzeti svoje stališče s največjo resnostjo na svojem delovnem mestu in sicer:

- izvrševati postavljene naloge v okvirju letnega in mesečnega proizvodnega načrta. Pri tem moramo uporabiti vse svoje znanje glede povečanja produktivnosti, izboljšanja kvalitete in koriščenja materiala - racionalno.
- skrbeti za pravilne medsebojne odnose
- skrbeti za stroje in opremo
- skrbeti za kader, a pritom skrbeti tudi za svoj lastni nivo izobraževanja in isto prenašati na svoje sodelavce.

Z izvršitvijo teh točk, ki sem jih navedel lahko s največjim optimizmom stopimo v leto 1966 in pričakujemo še boljše in lepše bodočnost "Betl".

V upanju, da mi bodo moji sodelavci od čistilke pa do vodij
oddelkov pomagali pri izvrševanju postavljenih nalog.

Na koncu želim vsem skupaj mnogo uspehov, kakor tudi srečno
Novo leto 1966.

Tehnični vodja:
Viljem Prehič