



Novoteks

GLASILO DELAVSKEGA SVETA

LETO VIII. * 1967 * ŠT. 4. in 5.

NOVOTEKS

glasilo delavskega sveta

Tekstilne tovarne

NOVOTEKS

Novo mesto

1967

Letnik VIII.

Št. 4. in 5. 1967 (78 in 79)

marec

Izdaja:

delavski svet

Ureja:

uredniški odbor

Odgovorni urednik:

Samo Medic

Naslov uredništva:

Novoteks, Novo mesto

Foersterjeva 10

telefon 21-030

Zunanja oprema:

Bojan Brovet

Tisk naslovne strani

in vezava

Papirkonfekcija — obrat

Valvasorjeva tiskarna

Krško

Naklada:

1050

VSEBINA:

- Iz zasedanj samoupravnih organov
- Volitve v organe upravljanja
- Nesreče pri delu, na poti na delo in z dela
v mesecu februarju, marcu in aprilu 1967
- Bolezenski izostanki v mesecu februarju, marcu
in aprilu 1967
- Pregled dosežkov v tekstilni strojegradnji
- Sejem „Moda 1967“
- Strokovna literatura
- Naša kronika

Z ZASEDANJ SAMOUPRAVNIH ORGANOV

Ker je naše podjetje v težki finančni situaciji, ker konfekcijska in trikotažerska podjetja zelo neredno poravnavaajo svoje obveze, je UO na zadnjih sejah razpravljajal o tem problemu.

Po poročilu, ki ga je podal vodja komercialnega sektorja na 16. seji UO, je bilo dne 20/2-1967 stanje dolžnikov 978,350.946 S din in 970.437,25 \$. Ker smo v preteklem letu plačali strojno opremo za predilnico II z dinarskimi sredstvi v višini ca 400,000.000 S din namesto iz devizne retencijske kvote skozi več let in ker nam neredno plačujejo blago, nam primanjkuje obratnih sredstev.

Da bi se stanje normaliziralo in da bi lahko podjetje normalno poslovalo, je upravni odbor sklenil, da se za predilnico I v Metliki nekaj časa sprejemajo uslužnostna dela. Težiti pa je treba, da čimprej tudi ta predilnica prične delati z našimi surovinami.

Ker je podjetje Kamensko delno že nabavilo za naše podjetje potrebne surovine, je upravni odbor sklenil, da ne zahteva vračila dinarskih sredstev, ki smo jih nakazali za odkup deviz, ki pa nam jih niso odstopili.

Pri Splošni gospodarski banki v Ljubljani je bil najet devizni in dinarski kratkoročni kredit. Ker smo v težavah, je upravni odbor sklenil, da zaprosimo za podaljšanje kredita. Kredit nam je bil podaljšan ter bomo dinarsko posojilo vrnili v začetku maja, do srede maja pa tudi polovico deviznega posojila. Drugo polovico pa bomo lahko poravnali do srede junija.

Da bi nam dolžniki lahko hitreje poravnali svoje devizne obveze, je bilo predlagano, da naj najamejo devizne kredite. Ker pa kljub večkratnim opominom, da poravnajo svoje obveze, tega niso storili, je upravni odbor sklenil, da nekatera podjetja tožimo, drugim pa pošljemo opomin pred tožbo. Tistim podjetjem, ki so v večjem zaostanku s plačili, bomo zmanjšali dobavo, predhodno pa mora komercialni sektor navezati stike s takimi kupci, ki so sposobni tako dinarsko kot devizno redno poravnavaati svoje obveze.

Ker je v skladišču precej sintetičnih surovin, ki jih pri sedanjih rednih proizvodnjah ne rabimo (terilen itd.), je upravni odbor sklenil, da jih porabimo, tkanine iz teh mešanica pa na tržišču plasiramo pod oznako mešanica iz poliestra.

Ponudila se je možnost nabave sintetičnih vlaken "elana" kakor tudi volnenega česanca za dinarska sredstva. Zato je upravni odbor sklenil, da kupimo 50 ton "elane" ter ustrezno količino volnenega česanca. Tkanine iz teh surovin bomo prodali na domačem tržišču.

V prvih dveh mesecih smo plan izvoza precej presegle, zato je upravni odbor sklenil, da prodamo na domačem tržišču večjo količino tkanin, to pa predvsem kupcem, ki so pripravljene tkanine takoj plačati oziroma plačati vnaprej.

Ker nam je uspelo nabaviti precej surovin za dinarska sredstva, je upravni odbor predlagal spremembo plana izvoza, ki je predvideval 60 % prodaje na tuje tržišče in 40 % na domače tržišče. Novi predlog pa predvideva 50 % prodaje na tuje in 50 % prodaje na domače tržišče. S predlogom se je delavski svet strinjal.

Da bi dosegli zlasti na tujem tržišču boljše cene, je upravni odbor sklenil, da pričnemo v mejah rentabilnosti izdelovati ekskluzivne artikle, ki so zelo iskani in tudi bolje plačani.

Zaradi težavne finančne situacije, je upravni odbor sklenil, da se omejijo izdatki, ki za nemoteno proizvodnjo niso nujno potrebni.

Ker imamo z našimi poslovnimi partnerji često precejšnje težave pri plačilu dobavljenih artiklov, je bil sprejet sklep, da se v bodoče sklepajo čvrstejši pogodbeni odnosi. V pogodbah morajo biti določbe o penalah, če poslovni partner v določenem času ne plača prejete robe. Prav tako pa se mora obvezati tudi naše podjetje, da bo v roku dobavilo naročeno blago.

Za opravljene usluge je postavljen rok plačila en mesec od izstavljenе fakture. Če pa partner v roku ne poravnava svojih obvez, se ga opozori, da mu ne bomo več delali uslužnostnih poslov, dokler dolga ne poravnava. Da bo upravni odbor na tekočem s stanjem dolžnikov ter bi lahko pravočasno podvzemal potrebne ukrepe, mu mora komercialni sektor pred vsako sejo dostavljati pregled dolžnikov.

Ker podjetje "Rašica" kljub raznim obljubam ni resno pripravljeno poravnati svoje dinarske in devizne obveze, je upravni odbor sklenil, da podjetje takoj tožimo tudi za dolžna devizna sredstva.

Vodja komercialnega sektorja in vodja finančnega sektorja morata ugotoviti možnost sodne izterjave deviznih dolžnikov. Če pa v tem ne uspeata, naj se najame zunanji strokovnjak, ki bi prevzel sodno izterjavo deviznih dolžnikov.

Zaradi ostrejših ukrepov proti dolžnikom se je v zadnjem času stanje dolžnikov izboljšalo. Kupci so tudi precej naročenega blaga plačali vnaprej. Zaradi tega se je začasno finančna situacija izboljšala. Tako sedaj lahko vračamo zapadle

dinarske kredite oziroma jih bomo lahko vrnili ob zapadlosti. Zaradi priliva deviznih sredstev od dobavljene preje za SZ pa bomo lahko delno poravnali tudi naše devizne obveze. Tudi ostale obveze do podjetij, ki so nam dobavila surovine, bomo predvidoma lahko izpolnili.

Zaradi možnosti nakupa surovin za dinarska sredstva bo možno znižati plan za 500.000 - 700.000 \$ izvoza, ker nam zaradi tega ni treba izvoziti tako velikih količin naših izdelkov, kot je bilo prvotno predvideno.

Zaloge surovin v skladišču, ki so plačane, sicer niso velike, vendar imamo za 140 ton volnenega česanca devizno kritje pri podjetju Kamensko in Kroj iz Škofje Loke. Ta česavec predstavlja surovinsko kritje do srede novembra. Tudi sintetična vlakna so naročena ter bodo prihajala postopoma, vendar za enkrat niso še plačana. Z naročenimi sintetičnimi vlakni je proizvodnja zagotovljena do srede decembra.

Na zadnji seji je upravni odbor poslušal in obravnaval tudi poročilo o tromesečnem obračunu proizvodnje. Celotni dohodek je znašal 1.370.000.000 S din, poslovni stroški pa so znašali 904.000.000 S din. Osebni dohodki so bili izplačani v višini 349.000.000 S din. Po odbitku ostalih obveznosti so bili v prvem četrtletju letošnjega leta ustvarjeni skladi v višini 117.000.000 S din. Na to višino skladov pa je močno vplivala ob zaključnem računu vrednost proizvodnje, ki je bila znižana za okoli 20 %. O rezultatih tromesečnega obračuna je razpravljal tudi delavski svet podjetja.

Upravni odbor je zavzel stališče, da se morajo s kalkulacijami in obračuni proizvodnje seznaniti tudi v direktni proizvodnji. Le na ta način, da bodo vodje enot in ostali točno seznanjeni s stroški, ki nastajajo pri proizvodnji, bo možno uspešno zniževati proizvodne stroške.

Ker je dal vodja nabave Bojan Brovet odpoved delovnega razmerja, obenem pa prosil za sporazum za predčasno prekinitev dela, je upravni odbor sklenil, da se ga razreši s 31. majem, ter določil razpisne pogoje. Istočasno je dopolnil tudi razpisne pogoje za delovno mesto vodja apreture.

Po opravljenem razpisu je razpisna komisija ugotovila, da sta se na obe prosti delovni mesti prijavila po dva kandidata. Na predlog komisije je upravni odbor na zadnji seji imenoval za vodjo nabave Vladimira Marčiča, dosedanjega vodjo predilnice II, za vodjo apreture pa je imenoval dipl. ing. tekstilne tehnologije Todorja Stanojeviča, ki je bil do sedaj zaposlen v tekstilni tovarni v Vučju.

Pri razpravi o kadrovanju je upravni odbor ugotovil, da zaradi nerazčiščene organizacije podjetja in neizdelane analitske ocene delovnih mest kadrovanje ni bilo načrtno. Da bi se preprečila nasprotja, ki izvirajo iz nenačrtnega kadrovanja, je bil sprejet sklep, da se pred nadaljnjimi razpisi izdelata predlog politike kadrovanja. Domačemu strokovnemu kadru se ne sme zapirati možnosti napredovanja, temveč mu

je treba omogočiti, da si za napredovanje pridobi potrebno strokovno izobrazbo. Strokovno izpopolnjevanje je treba omogočiti čim širšemu krogu delavcev v smislu splošnih družbenih kadrovskih konceptov.

Ker je bil Jože Logar razrešen dolžnosti direktorja, je upravni odbor na svoji seji dne 3. aprila obravnaval poročilo komisije za primopredajo. Poročilo komisije je bilo sprejeto z nekaterimi dopolnitvami, ki jih je predlagal bivši direktor Jože Logar.

Na tej seji je upravni odbor sklenil, da se je treba držati določenih razmerij med prodajo na domačem in tujem tržišču, da ne bomo prišli v težave z nabavo surovin. Pospešuje naj se direktni izvoz, ker je s tem skrajšan postopek dotoka deviz.

Pri razpravi o predilniških uslugah (to je delo za določene naročnika z njegovimi surovinami) je upravni odbor sklenil, da mora biti vsak delovni nalog dokumentiran. Pogodbe morajo vsebovati vse določbe, ki so važne za proizvodni proces, ceno in kvaliteto ter vsa ostala določila, ki lahko vplivajo na točno izvršitev naročila. Za uslužnostne posle je treba dobavljati ustrezne surovine.

Pri razpravi o organizacijskih problemih, je bil sprejet sklep, da zunanji transport ostane zaenkrat še pri vzdrževalnem sektorju, čeprav po organizacijski shemi spada v komercialni sektor. Služba varnosti pri delu, ki sicer spada v proizvodni sektor, ostane zaenkrat še v splošnem sektorju.

Razvojno-kontrolni sektor naj v mejah možnosti prične z delom. Vodja sektorja pa naj izdela program vhodne in izhodne kontrole. Tehnična priprava dela, ki po novi organizacijski shemi spada v sektor za pripravo dela in načrtovanje, ostane zaenkrat še v proizvodnem sektorju. Služba načrtovanja in analiz dela zaenkrat naprej še po stari shemi, za vodenje te službe pa je zadolžen Janez Novak.

Sklep upravnega odbora, s katerim je bil ing. Franc Kovačič imenovan za v. d. vodje apreture in zadolžen za vodenje proizvodnje, je bil spremenjen tako, da je ing. Franc Kovačič imenovan za v. d. vodje proizvodnje, obenem pa zadolžen za vodenje apreture toliko časa, dokler ta delovna mesta ne bodo redno zasedena.

Splošni sektor je dobil nalogo, da izdela popis nalog, ki spadajo v posamezen sektor. Na podlagi tega popisa so prizadeži zadolženi, da delo v redu poteka, čeprav po novi organizacijski shemi ni predvideno. O imenovanju vodij sektorjev in vršilca dolžnosti vodje proizvodnje se izdajo odločbe, vendar njihova individualna ocena delovnih mest ostane neizpremenjena do analitične ocene delovnih mest. Morebitna razlika med sedanjimi prejemki in analitsko ugotovljenimi osebnimi dohodki se bo prizadetim obračunala.

Upravni odbor je preklical priporočilo, ki ga je dal 20/12-1966, naj sveti enot predlagajo potrebne spremembe ocen delovnih mest, kjer meni^o da so ocene nevsklajene. Z novimi ocenami delovnih mest se počaka do izvedbe analitske ocene. Priporočil pa je, da se tehničnemu in administrativnemu kadru zaenkrat ne povišujejo osebni dohodki, čeprav imajo v mejah razponov to možnost.

Ing. Avgust Fajfar je poročal, da bo o razčiščevanju in urejanju notranjih odnosov ter o ekonomskem stanju podjetja izdelano poročilo občinski skupščini Novo mesto na podlagi zapisnikov organov upravljanja. S poročilom je bil seznanjen tudi delavski svet podjetja na svojem zadnjem zasedanju.

V razpravi o tej zadevi je bil upravni odbor mnenja, da se morajo izvajati stališča občinske skupščine, za neredne odgovorne osebe pa je treba poklicati na zagovor pred nevtralno komisijo.

V bodoče je potrebno konstruktivno sodelovanje, če hočemo, da se bodo odpravila nasprotja, ki so nastala med kolektivom. Sodelovanje med vodilnimi delavci podjetja je v prvi vrsti porok za sodelovanje med neposrednimi proizvajalci.

Izdelan je bil predlog potrebnih investicij, modernizacije in investicijskega vzdrževanja. Predlog plana je dolgoročnejšega značaja ter ne vsebuje predloge samo za letošnje leto, temveč so zajete potrebe zlasti investicij in modernizacije, ki jih bomo lahko uresničili šele v prihodnjih letih. To velja zlasti za nabavo vlažilnega stroja, agregata za električno energijo, izdelavo čistilnih naprav, nabavo stiskalnice, pralnega, termofiksirnega in smodilnega stroja za apreturo itd. Prav tako bomo morali predstaviti gradnjo menze na kasnejši čas.

Predlog plana investicijskega vzdrževanja za leto 1967 je bil predložen delavskemu svetu v obravnavo in sklepanje. Plan je bil z manjšo dopolnitvijo sprejet. Plana investicij in modernizacije bo treba še bolj podrobno obdelati, predno bosta predložena delavskemu svetu.

Pri obravnavi kadrovskih vprašanj je upravni odbor na zadnji seji sklenil, da se Anico Jakljevič, delavsko iz predilnice I, zaradi bolezni sprejme na 3-mesečno poizkusno delo v šivalnico apreture.

Na predlog komisije za izobraževanje in strokovno izpopolnjevanje pa je upravni odbor sklenil, da podjetje stipendira Marka Zupančiča za študij na kemijskem oddelku tehnične tekstilne šole, Janislava Butalo na strojnem oddelku srednje tehnične šole, Jožetu Brunerju pa se povrnejo stroški izrednega šolanja na poslovodski šoli.

VOLITVE V ORGANE UPRAVLJANJA

Pretekli mesec je potekla mandatna doba polovici članov delavskega sveta in polovici članov svetov enot. Zato je delavski svet podjetja sklenil, da po določenih statuta podjetja na volitvah, ki so bile 25. aprila, izvolijo posamezne enote svoje predstavnike, ki jih bodo zastopali v organih upravljanja naslednji dve leti.

V delavski svet je bilo izvoljenih iz predilnice I 5 članov, iz predilnice II 3 člani, iz tkalnice in priprave 5 članov, iz apreture 2 člana in iz skupnih služb z menzo in prodajalno 3 člani.

V svete enot so izvolili v predilnici I 8 članov, v predilnici II 7 članov, v tkalnici s pripravo 11 članov, v apreturi 6 članov in v vzdrževalnem sektorju 2 člana. V svet enote vzdrževalnega sektorja bodo po določenih statuta imenovali sveti enot predilnice II, tkalnice in apreture še po enega svojega predstavnika.

Volilna komisija je ugotovila, da je od 877 vpisanih volilcev za volitve delavskega sveta glasovalo 781 volilcev ali 88,95 %. Neveljavnih glasovnic je bilo 47 ali 6 %.

Pri volitvah svetov enot pa je od 827 vpisanih volilcev glasovalo 727 volilcev ali 87,8 %. Neveljavnih je bilo 53 glasovnic ali 6,4 %.

Po volilnih enotah je bila udeležba naslednja:

Predilnica I:

V delavski svet je od 198 vpisanih volilcev glasovalo 176 volilcev ali 88,8 %, v svet enote pa je od 191 vpisanih volilcev glasovalo 166 volilcev ali 86,9 %. Neveljavne so bile 4 glasovnice za delavski svet in 6 glasovnic za svet enote.

Predilnica II:

Od 170 vpisanih volilcev je glasovalo 144 volilcev ali 84,7 %. Neveljavnih je bilo 6 glasovnic za delavski svet in 7 glasovnic za svet enote.

Tkalnica:

Od 295 vpisanih volilcev je glasovalo 267 volilcev ali 90,5 %. Neveljavnih je bilo 32 glasovnic za delavski svet in 38 glasovnic za svet enote.

Apertura:

Od 115 vpisanih volilcev sta glasovala 102 volilca ali 88,6 %. Neveljavne so bile 4 glasovnice za delavski svet in 3 glasovnice za svet enote.

Vzdrževalni sektor:

Od 56 vpisanih volilcev je glasovalo 48 volilcev ali 85,7 %. Neveljavna je bila 1 glasovnica.

Skupne službe:

Od 99 vpisanih volilcev je glasovalo 92 volilcev ali 92,9 %. Neveljavnih glasovnic ni bilo.

V predilnici I so bili od 7 kandidatov v delavski svet izvoljeni: Vlado Marentič s 143 glasovi, Cvetka Omerzel s 142 glasovi, Dragica Butala s 133 glasovi, Jože Matjašič s 115 glasovi in Francka Švajger s 110 glasovi.

Izvoljeni nista bili Milka Nemanič, ki je dobila 99 glasov in Irma Vrtačič, ki je dobila 50 glasov.

V svet enote pa so bili od 12 kandidatov izvoljeni naslednji: Barica Božič s 143 glasovi, Ivan Bevk s 125 glasovi, Stane Breznik s 103 glasovi, Anton Kočever I s 103 glasovi, Ivan Rozman z 98 glasovi, Anton Štefanič z 98 glasovi, Marica Siročič s 95 glasovi in Slavo Vraničar I s 94 glasovi.

Izvoljeni pa niso bili: Anica Šiška, ki je dobila 85 glasov, Martina Dumešič 81 glasov, Anica Vidic 73 glasov in Jože Vrtačič 71 glasov.

V predilnici II so bili od 5 kandidatov v delavski svet podjetja izvoljeni: Franc Sitar s 102 glasovi, Alojz Golob s 95 glasovi in Stane Židanik z 88 glasovi.

Izvoljeni nista bili Joža Bukovec I, ki je dobila 74 glasov in Martina Gramc, ki je dobila 43 glasov.

V svet enote so bili od 11 kandidatov izvoljeni naslednji: Viktor Avsec s 108 glasovi, Joža Kobe s 104 glasovi, Jože Udovič s 101 glasom, Rozalija Hudoklin s 83 glasovi, Roza Sitar z 81 glasovi, Štefan Klobučar z 78 glasovi in Slavka Hočever s 74 glasovi.

Izvoljeni niso bili: Gusta Stipič, ki je dobila 67 glasov, Fani Kranjc 66 glasov, Angela Zakovšek 59 glasov in Angela Šprajcar, ki je dobila 53 glasov.

V tkalnici so bili od 15 kandidatov izvoljeni: Peter Kumer s 187 glasovi, Edi Pikl s 118 glasovi, Rezka Avsec s 114 glasovi, Avgust Berus s 110 glasovi in Rozi Bukovec s 96 glasovi.

Izvoljeni niso bili: Slavko Kašek, ki je dobil 93 glasov, Justi Kranjc 90 glasov, Martin Gorenc 75 glasov, Zofija Puš 68 glasov, Ana Rukše 52 glasov, Martin Redek 51 glasov, Marija Sitar 50 glasov, Magda Zupančič 47 glasov, Marija Žonta 47 glasov in Milka Mesojedec, ki je dobila 42 glasov.

V svet enote so bili od 14 kandidatov izvoljeni: Bojan Čeh z 212 glasovi, Andrej Petrič z 206 glasovi, Rozi Hočevnar s 189 glasovi, Rozi Bukovec s 176 glasovi, Marija Kaferle s 174 glasovi, Vida Mikec s 172 glasovi, Vida Rifelj s 166 glasovi, Marija Glinšek s 165 glasovi, Majda Šivak s 163 glasovi, Ivan Debevc s 153 glasovi in Marija Berkopec s 151 glasovi.

Izvoljeni niso bili: Ana Pungartnik, ki je dobila 147 glasov, Pepca Gutman 13 glasov in Nežka Lavrič 124 glasov.

V apreturi sta bila od 3 kandidatov v delavski svet izvoljena Rihard Resnik z 89 glasovi in Angela Galič s 54 glasovi.

Izvoljena ni bila Ana Mihalič, ki je dobila 45 glasov.

V svet enote so bili od 8 kandidatov izvoljeni: Viktor Avsec, ki je dobil 95 glasov, Lojzka Učman 71 glasov, Marija Slak 70 glasov, Fani Zupančič 69 glasov, Franc Jenko 68 glasov in Joža Mavsar 64 glasov.

Izvoljena nista bila Mimi Reberšek, ki je dobila 64 glasov in Leopold Šiler, ki je dobil 59 glasov.

Iz skupnih služb so bili od 6 kandidatov v delavski svet izvoljeni: Jerneja Čampa s 57 glasovi, Viktor Šlajkovec s 56 glasovi in Slavka Može s 55 glasovi.

Izvoljeni niso bili: Bojan Kekec, ki je dobil 39 glasov, Danilo Kovačič, ki je dobil 36 glasov in Marija Udovič, ki je dobila 33 glasov.

V vzdrževalnem sektorju sta bila od treh kandidatov v svet enote izvoljena Jože Femc s 36 glasovi in Franc Božič s 32 glasovi.

Franc Štamfelj, ki je dobil 25 glasov, ni bil izvoljen.

V mesecu maju bodo samoupravni organi izvolili svoje predsednike in podpredsednike ter imenovali svoje komisije. Delavski svet pa bo izvolil tudi nov upravni odbor.

Predsednik volilne komisije

Jože Udovič

NESREČE PRI DELU, NA POTI NA DELO IN Z DELA
V MESECU FEBRUARJU, MARCU IN APRILU 1967

17. februarja se je poškodoval pri delu Anton Osolnik, delavec na stroju "Flajer".

Imenovani je hotel med pogonom stroja "Flajer" pripeljati nit v vodilec. Pri tem pa mu je prst leve roke prišel v odprtino in si ga je poškodoval.

22. februarja se je poškodovala pri delu Marija Štancar, čistilka prostorov menze in ambulante.

Imenovana je v ambulanti podjetja čistila z bencinom parket. Ker je bil prostor zaprt, peč za ogrevanje pa je bila zakurjena, so se zaradi nasičenosti bencinski hlapi vžgali, pri čemer je bila imenovana težje poškodovana po nogah in rokah.

22. februarja je bila poškodovana pri delu Ilič Mihaela, medicinska sestra.

Imenovana je bila v času čiščenja parketa z bencinom za svojo delovno mizo. Ko so se bencinski hlapi vžgali, je bila tudi ona lažje poškodovana po nogah.

27. februarja se je poškodovala pri delu Angela Dragman, izšivalka.

Imenovana je s sodelavko nesla komad blaga od delovne mize na voziček. Med prenosom pa je z desno nogo zadela ob stol za sedenje ter si jo lažje poškodovala.

28. februarja se je poškodovala pri delu Terezija Plut, delavka v predilnici I Metlika.

Imenovana je pri čiščenju prstenčevega stroja snemala del voza. Pri tem ji je padla polica na desno nogo ter ji poškodovala gleženj.

7. marca se je poškodoval pri delu Franc Klemenčič, delavec v predilnici II.

Imenovani je peljal z vozičkom lonce, napolnjene z diolenom, iz predilnice v lisirnico. Iz neznanega vzroka je eden od sodelavcev zavezal vrata z žico. Imenovani je hotel sunkoma odpreti vrata, pri tem pa je z levo roko udaril ob zid ter si poškodoval dlan.

24. marca

se je poškodovala pri delu Zlata Arabašič, predilka.

Imenovana je na prstenčevem stroju vezala nitko. Ko je pognala stroj, se je nenadoma prelomil tekač ter ji zletel v levo oko in ji ga lažje poškodoval.

31. marca

se je poškodovala pri delu Barica Bučan, delavka na dublirki v predilnici I Metlika.

Imenovana je natikala cevke na vreteno dublirnega stroja. Med natikanjem pa se je odlomilo pero vretena ter se ji zadrlo v palec in kazalec leve roke.

4. aprila

se je poškodoval pri delu Milan Oblak, delavec na melanžerju.

Imenovani je na melanžerju odstranjeval z nožem vlakna, ki so se navila na valček. Pri tem pa mu je nož spodletel ter se je vrezal v prst leve roke.

6. aprila

se je poškodoval na službeni poti Anton Vidmar, šofer.

Imenovani je bil s kamionom na službeni poti v Ljubljani. Ko je hotel urediti material na kamionu, je stopil na napravo za priključitev prikolice, pri čemer mu je spodrsnilo, tako da je padel ter si poškodoval levo roko nad zapestjem.

7. aprila

se je poškodoval pri delu Andrej Smrekar, delavec na stroju "Flajer".

Imenovani je delal na stroju "Flajer". Po menjavi kopsov je sodelavka pognala stroj. Ker se je odtrgala nitka, jo je hotel imenovani privezati ter pripeljati v vodilec, pri tem pa mu je prišel kazalec leve roke v odprtino vretena ter si ga je poškodoval.

20. aprila

se je poškodovala Jožefa Kobe, delavka v aperturi.

Imenovana je šla peš iz službe domov. Ko je hotela na odcepu proti avtomobilski cesti v Bršlinu prečkati cesto, je iz smeri Bučna vas pripeljal mopedist ter jo podrl, tako da je padla ter si poškodovala noge, glavo in trup.

20. aprila se je poškodovala pri delu Marija Golob, delavka v predilnici.

Imenovana je šla v oddelek lisirnice po vzdrževalca strojev, da bi ji popravil stroj. Ko se je vračala iz lisirnice, je naglo odprla vrata, pri tem pa ji je prišel prst leve roke med zid in vrata ter si ga je poškodovala.

21. aprila se je poškodovala pri delu Vida Rifelj, tkalka.

Imenovana je med pogonom tkalskega stroja čistila pločevino, ki se nahaja pod strojem. Med čiščenjem ji je prišel prst desne roke pod vzvod za dvigovanje skrinjice ter si ga je poškodovala.

Mirko Jakša

Z A H V A L A

Vsem sodelavcem iz predilnice v Novem mestu iz izmen A, B in C se iskreno zahvaljujem za podarjen denar namesto venca ob prerani izgubi mojega dragega očeta. Prav tako se zahvaljujem vsem, ki ste ga spremili na zadnji poti.

Rozalija Barbo

BOLEZENSKI IZOSTANKI V MESECU FEBRUARJU, MARCU
IN APRILU 1967

Naslednja tabela nam bo prikazala razmerje med bolezenski-
mi izostanki v mesecu februarju 1966 in februarju 1967.

Oddelki	Februar 1966				Februar 1967			
	Stev. vseh boln. dni	% na del. dni	Stev. bol. dni brez porod.	% na del. dni	Stev. vseh bol. dni	% na del. dni	Stev. bol. dni brez porod.	% na del. dni
Skup.sl.	40	2,16	40	2,16	89	4,70	67	3,54
tkalnica	574	2,20	395	6,31	401	6,42	305	4,89
pred. II	176	6,17	134	4,72	314	8,59	206	5,63
apretura	229	9,32	134	5,45	82	3,39	56	2,31
inv.vzd.s.	17	1,45	17	1,45	63	5,35	63	5,35
predil. I	293	6,90	190	4,47	298	7,13	161	3,85
Skupaj	1.329	7,91	910	4,84	1.247	6,37	858	4,39

Iz tabele je razvidno, da je odstotek bolezenskih izostankov
v mesecu februarju precej višji kot v mesecu januarju, vendar
pa nižji kot v istem mesecu lanskega leta.

Najvišji odstotek ima v mesecu februarju oddelek predilnica II
(5,63 %), sledi investicijsko vzdrževalni sektor (5,35 %),
tkalnica (4,89 %), predilnica I (3,85 %), skupne službe
(3,54 %) in apretura (2,31 %).

Vzroki bolezenskih izostankov v mesecu februarju:

- razne ženske bolezni	123 dni
- nega družinskega člana	116 "
- gripa	93 "
- nezgode pri delu	90 "
- revmatizem	84 "
- nezgode izven dela	57 "
- psihonevroze	40 "
- bolezni mišično kostnega sistema	37 "
- giginne neoplazme	22 "
- TBC	21 "

Naslednja tabela nam bo prikazala razmerje med bolezenskimi izostanki v mesecu marcu 1966 in marcu 1967.

Oddelki	Marec 1966				Marec 1967			
	Stev. vseh bol. dni	% na del. dni	Stev. bol. dni brez porod.	% na del. dni	Stev. vseh bol. dni	% na del. dni	Stev. bol. dni brez porod.	% na del. dni
skup. sl.	40	1,85	40	1,85	131	5,86	107	4,79
tkalnica	617	8,40	425	5,78	552	7,79	336	4,74
pred. II	230	6,34	161	4,44	318	7,74	198	4,82
apretura	226	8,04	92	3,28	146	5,28	76	2,75
inv.vzdr.s.	27	2,04	27	2,04	18	1,31	18	1,31
pred. I	309	6,34	181	3,71	325	6,83	153	3,26
Skupaj	1.449	6,54	926	4,18	1.490	6,68	888	3,98

Iz tabele je razvidno, da je odstotek bolezenskih izostankov v mesecu marcu nekoliko nižji kot v mesecu februarju. Tudi v primerjavi z istim mesecem lanskega leta se je nekoliko znižal.

Najvišji odstotek ima v mesecu marcu oddelk predilnica II (4,82 %), sledijo skupne službe (4,79 %), tkalnica (4,74 %), predilnica I (3,26 %), apretura (2,75 %) in vzdrževalni sektor (1,31 %).

Vzroki bolezenskih izostankov v mesecu marcu so bili:

- nega družinskega člana	156 dni
- gripa	98 "
- razne ženske bolezni	96 "
- nezgode izven dela	52 "
- nezgode pri delu	49 "
- bolezni živcev	49 "
- revmatizem	48 "
- bolezni respiratornega sistema	43 "
- kožne bolezni	37 "
- bolezni urinarnega sistema	25 "

Naslednja tabela pa nam bo prikazala razmerje med bolezenskimi izostanki v mesecu aprilu 1966 in aprilu 1967.

April 1966

April 1967

Oddelki	Štev. vseh bol. dni	% na del. dni	Štev. boln. dni brez porod.	% na del. dni	Štev. vseh bol. dni	% na del. dni	Štev. bol. dni brez porod.	% na del. dni
skup. sl.	42	1,98	42	1,98	130	6,42	108	5,33
tkalnica	553	7,96	352	5,06	498	7,67	274	4,22
pred. II	341	9,88	265	7,68	282	7,54	171	4,57
apretura	277	10,29	156	5,79	134	5,29	90	3,55
inv.vzd.s.	36	2,84	36	2,84	25	2,02	25	2,02
pred. I	303	6,58	188	4,08	303	6,95	151	3,46
Skupaj	1.552	7,36	1.039	4,93	1.372	6,72	819	4,01

Iz tabele je razvidno, da je odstotek bolezenskih izostankov v mesecu aprilu nekoliko višji kot v mesecu marcu, vendar pa precej nižji kot v istem mesecu lanskega leta.

Najvišji odstotek je imel tokrat oddelek skupne službe (5,33 %) sledi predilnica II (4,57 %), tkalnica (4,22 %), apretura (3,55 %), predilnica I (3,46 %) in investicijsko vzdrževalni sektor (2,02 %).

Vzroki bolezenskih izostankov v mesecu aprilu so bili:

- nega družinskega člana	108 dni
- nezgode izven dela	88 "
- razne ženske bolezni	81 "
- nezgode pri delu	73 "
- revmatizem	66 "
- angina	60 "
- bolezni respiratornega sistema	52 "
- gripa	33 "
- bolezni živcev	28 "
- psihonevroze	25 "

Mirko Jakša

Z A H V A L A

Vsem članom predilnice II v Novem mestu, ki so ob smrti moje drage mame sočustvovali z mano ter podarili cvetje in vence, se iskreno zahvaljujem.

Silvo Turk

PREGLED DOSEŽKOV V TEKSTILNI STROJEGRADNJI

Pod tem naslovom je 15. in 16. februarja organizacija ZITITJ organizirala vrsto predavanj, ki jih po vsem svetu posreduje International Textile Service v sodelovanju z International Textile Club iz Züricha. Ta predavanja so toliko bolj zanimiva, ker so neposredno pred V. internacionalno razstavo tekstilnih strojev.

Gospod Armin Keller, predsednik International Textil Servisa iz Züricha je v petih predavanih z okoli 500 diapozitivi komentiral zadnje modele naj sodobnejših strojev in strojnih naprav svetovno poznanih podjetij iz Evrope, ZDA in Japonske.

Predavanja, ki so bila v nemščini, so obravnavala velik napredek v tekstilni industriji in tendenco po avtomatizaciji. Čim pa govorimo o avtomatizaciji, moramo takoj dodati še specializacijo, ker specializacija je neobhodna posledica avtomatizacije. Podjetja se bodo morala pod temi pogoji odločiti za manjše število določenih kvalitiet odgovarjajoče količine tako v pogledu proizvodnje kakor tudi številu strojev.

Ta prikaz dosežka v tekstilni industriji je bil organiziran tako, kot da bi si ogledovali stroje na svetovni razstavi, le s to razliko, da smo sedeli v predavalnici, slike strojev pa so se vrstile pred nami s komentarjem profesorja Armina Kellerja.

Predenje

Velik napredek je bil dosežen posebno v predilnici za predenje bombaža. Najnovejše v predenju so predilni stroji brez prstana in tekačev. Takšen stroj bomo po vsej verjetnosti videli že letos na svetovni razstavi tekstilnih strojev v Baslu. Na predilnih strojih so vgrajeni razni pripomočki, ki omogočajo večje število vreten na delavca. Število vreten na predico je odvisno od potrebnega časa za prehojeno pot. Velike predilnice so predice motorizirale in tako patroliranje ob vretenih odpade. Predica sedi na hitrem električnem vozičku, ki avtomatsko zaustavlja pri vretenih, kjer mora predica posredovati. Torej je delovno mesto predice na električnem vozičku, ki drsi po tračnicah okoli predilnih strojev. Vozički se zaustavljajo s pomočjo vodilca na vretenu predilnega stroja, kjer je prišlo do pretrga. Povprečna brzina vozička je 1 m/sek.

Novo je tudi avtomatsko vpredenje pretrganih niti, spajanje nekaterih faz, kot na primer predilni stroj in križno navijalni stroj, in drugo.

Povečana poraba sintetičnih vlaken vpliva na bodoče nove konstrukcije, postopki predenja vlaken dolgega in kratkega štapla pa se morajo medsebojno izpopolniti. Avtomatizacija bo v večji meri kot doslej našla svoj prostor v predilnicah česane preje. In prav na tem področju bo interesantno povečanje proizvodnje in produktivnosti zaradi višjih cen predi-va kakor tudi forsiranega tekmovanja med proizvajalci.

Previjanje, sukanje in teksturiranje

Previjanje preje je istočasno tudi proces čiščenja in preizkušanja preje. Do sedaj so se več ali manj uporabljali le mehanični čistilci preje. Vse bolj in bolj pa jih zamenjavamo z občutljivimi elektronskimi čistilci preje, ki hitreje reagirajo. Na koncu je bilo omenjeno, da so konstruktorji strojev rešili tudi problem vozlanja (tkalski vozle) na previjalnih strojih. Vemo, da se vsi vozli v česanih volnenih tkaninah morajo ročno razvozlati, ob konca pa všiti v tkanino. Namesto tega so iznašli način za zlepljenje pretrganih koncev, pri sintetiki pa zvaritev pretrga. Na ta način odpade razvozlanje vozlov v tkanini in všivanje koncev, s tem pa se seveda videnje tkanine izboljša. V zvezi s tem lahko trdimo, da odprava navidezno majhnega problema lahko prinese velike koristi.

Sukanje se je v zadnjih desetih letih zelo razvilo. Nekoč smo delili sukanje le na gladko in efektno sukanje. Danes je glede na razvoj takšna delitev preozka in že pri navadnem ali gladkem sukanju razlikujemo:

normalno sukanje na prstenčevih sukalnih strojih,
postopek sukanja odspodaj navzgor,
postopek dvojnega sukanja ter
posebni postopki sukanja.

Vse te postopke in izvedbe smo videli na diapozitivih s primerno obrazložitvijo.

Teksturiranje je bilo še pred 15 leti nepoznano. Danes se teksturira skoro 25 % celotne proizvodnje sintetičnih neskončnih vlaken. Teksturirano prejo, mi jo imenujemo tudi elastično prejo (helanca), dobimo lahko na več načinov. Dobljeni efekt pa zavisi od materiala, postopka teksturiranja, jakosti preje, hitrosti pretoka preje med teksturiranjem, zategovanja in trenja med in po procesu, od pogojev hlajenja in nadaljnje predelave, števila zavojev itd.

Znani so nam razni načini za teksturiranje preje. 80 % vse te preje izdelujejo po principu sukanja z lastnimi zavoji. Ta princip se bo po vsej verjetnosti še naprej razvijal, jasno pa je, da pri celotnem razvojnem procesu igra zelo veliko vlogo uporabnost in ekonomičnost.

Tkanje

Leta 1963 je bil v Huvru prikazan nadaljnji razvoj "Unifil" naprave - "Unifil MC". Kaj je pravzaprav "Unifil". "Unifil" je agregat, ki je nameščen na desni strani tkalskega stroja in vrši previjanje votka direktno na statvi. S tem je odpravljen transport cev, previjanje votka in transport votka. Pri delu z "Unifilom" je potrebno le 14 cev po tkalskem stroju, kar je precejšen prihranek in velik korak k avtomatizaciji tkalnice.

"Unifil MC" (Multi Colour) predstavlja logični nadaljnji razvoj "Unifila". Princip je ostal isti, vendar je to agregat za 4 barve, mehanizem za navijanje votka pa je le eden. Od vsake barve se odlaga v magazin za cevke po 6 cev kot rezerva.

Snovanje v pasovih je doživelo več izboljšal, kot na primer povečano hitrost snovanja pasu (do 800 m/min.). V pasovih se snuje dezenirane osnove iz volne, kakor tudi drugih materialov, ki se ne škrobijo. Nekatere firme so snovanje in škrobljenje povezale tako, da se iz snovalnega bobna osnova previja skozi škrobilni stroj. Na ta način odpade previjanje na snovalni boben in transport osnove do škrobilnega stroja.

Razvoj škrobljenja se še nadaljuje, ker vsi vemo, da vrhunske rezultate v tkalnici lahko dosežemo samo z modernim, visoko produktivnim škrobljenjem. Spremembe v škrobljenju nastajajo v glavnem pri izvedbi sušilnih komor in načinu sušenja. Vendar to še ni vse. Pri škrobljenju osnov z velikim številom niti se osnove pri povečani hitrosti niso dovolj oškrobile, zato so nekatere tvrdke opremile škrobilne stroje z dvema koritoma, tako da se je polovico osnovnih niti škrobilo v prvem koritu, preostala polovica osnovnih niti pa v drugem koritu. Kot tehnična izboljšava se omenja tudi avtomatska naprava za obtežitev ožemalnih valjev, s čimer se doseže enakomerno škrobljenje.

Med pomožne stroje in aparate raznih tvrdk in izvedb prištevamo:

- aparate za uvajanje osnovnih niti v liste (brdo),
- aparate za vpeljavanje osnovnih niti v greben,
- aparate za privezovanje osnov na osnovo in natikanje lamel.

Vsa ta dela se še danes v mnogih tekstilnih tovarnah opravljajo ročno. Ta dela pa zahtevajo mnogo časa in delovne sile, poleg tega pa tudi mnogo zastojskih ur v tkalnici zaradi menjave osnov, s tem pa tudi zmanjševanje produkcije. Aparati za privezovanje osnov so se pojavili že pred 40 leti. Ti aparati so se tako izpopolnili, da danes zvežejo okoli 600 vozlov na minuto, kar zavisi od številke preje in materiala.

Tudi tkalski stroji so dosegli v svojem razvoju takšno stopnjo, da se v svetu komaj še spominjajo strojev, kakršne uporabljamo pri nas. Tako že dalj časa poznajo stroje, ki avtomatsko zamenjajo votek ter kontrolne naprave na bazi elektronike. Vse to, poleg izboljšav na utensilijah, pa je zahtevalo veliko konstruktivno preciznost in povečano število obratov.

Od leta 1955 do 1960 se je tvrdka Sulzer koncentrirala na razvoj tkalskih strojev brez čolnička. Od takrat so se pojavljali na tržišču najrazličnejši izumi in izboljšave. Tako je:

Saurer (Švica) je leta 1963 pokazal v Hanovru na sejmu tekstilnih strojev tkalski stroj s čolničkom, ki drži nitko votka z nekakšno ščipalko, votek se pa odvija z navitkov ob strani stroja. S podobnimi stroji so se na trgu pojavile firme ZANGS Unitechna (Neumaun), Trullas in Conatex-Copellas iz Španije ter Chrompton-Knowler iz ZDA. Pri teh konstrukcijah je precej prednosti. Čolničkov ni, ker so nepotrebni. Ker ni čolničkov, ni treba niti menjalnika. Zaradi nizkega zeva in krajše poti brda je mogoče število obratov povečati. Ker je votek na križnih navitkih, odpade previjanje votka.

Druga skupina so tkalski stroji s projektilom in prijemko za votek.

Ta sistem je čolniček popolnoma zamenjal s koščkom kovine majhnih dimenzij, ki s podobo čolnička nima nobene zveze, zato imenujemo ta način projektil s prijemko.

Razen Sulzerja, ki je na tem področju najbolj poznan, poznamo še druge proizvajalce, kot Unitechno, Investo in druge. Vendar se v načinu nekoliko razlikujejo.

Sulzer je vzgradil 10 - 18 projektilov 90 mm dolžine, 14 mm širine in 6 mm višine, teжина projektila je 40 gr. Ti projektili zagrabi s kleščami na levi strani statev konček preje in s pomočjo energije, nabrane v zviti osi, vržejo projektil skozi zev. Na drugi strani se projektili lovijo s pomočjo posebne naprave in s pomočjo transportnega traku vračajo pod zevom na izhodiščni položaj.

Pri načinu Unitechne se uporablja en projektil za obojestransko vnašanje votka, ki pa je nekoliko večji in težji od Sulzerjevega projektila. Ta projektil zgrabi s prijemko konec votka od vodilca ob strani stroja in vnese votek v zev.

Pri Investe načinu se vnaša votek z enim projektilom, samo da se pri vsakem prehodu skozi zev projektil obrne za 180°. Na obeh straneh so naprave za 4 barve votka, ki je namotan na velikih cevkah.

Tretja skupina so tkalski stroji, ki vnašajo votek s pomočjo kolon. V to skupino spada stroj tvrdke Rossmann, ki še ni v prodaji. V tej konstrukciji so zamenjali projektil z malim ploskim ohišjem iz jekla. Ta ohišja, ki so znotraj obložena s plišem, se v razmaku 10 cm pomikajo skozi cev. Na stroju se nahaja naprava za navijanje votka. Potreben votek za eno širino tkanine se navije na plosko vilčasto vreteno, ki se vstavi v jekleno ohišje. V zevu je hkrati 10 takšnih ohišij (nosačev votka), 1 je izven zeva, 8 pa jih je v povratnem transportu. Ta stroj se imenuje tudi stroj z valovitim zevom. Stroj je predviden za tkanine velikih širin.

Tkalski stroji s šipko in prijemko spadajo v četrto skupino. Namen uporabe šipk, tračnic ali jeklenega traku za uvajanje votka je isti kot pri strojih s projektili, to je zmanjšati na minimum prostor za zev in hod bila. Pri tem dosežemo večje število obratov in manj pretrgov po osnovi, ker zaradi manjšega zeva osnovne niti manj trpe (se manj tarejo). Ta način je razvijalo več konstruktorjev in ga različno reševalo, navadno z dvema tipkama, s prijemko na vsaki strani stroja ali tako, da v sredi zeva prevzame votek druga šipka in ga potegne do konca skozi zev. Konstrukcije s čvrstimi šibami s prijemki za vnos votka v z v pa imajo to slabo lastnost, da morajo biti statve zaradi šib mnogo širše.

V peto skupino prištevamo statve s šobami. Pri teh konstrukcijah imamo dve tehniki, in sicer vnašanje votka v zev pnevmatsko ali hidravlično. Pnevmatški način se deli v prekinjen in kontinuiran tok zraka. Slaba stran hidravličnega vnašanja votka je voda, posebno pri tkaninah, ki so za vodo občutljive. Vendar smo tudi na tem področju dosegli velik napredek. Takšne statve izdelujejo tvrdke Wüger (Švica), Starke (Nizozemska), Investa (Čehoslovaška), Nissan Motor (Japonska) in druge.

Konec prihodnjič

Z A H V A L A

Iskreno se zahvaljujem vsem članom kolektiva predilnice II, ki so ob izgubi moje drage mame darovali vence in sočustvovali z menoj. Še enkrat iskrena hvala.

Tine Brudar

SEJEM "MODA 1967"

Na Gospodarskem razstavišču v Ljubljani v začetku vsakega leta organizirajo sejem. Ta sejem je pripravljen v času, ki najbolj ustreza trgovskim zahtevam naše tekstilne in oblačilne industrije.

Na letošnjem sejmu, ki je že dvajseti, smo razstavljali tudi mi. Poleg domačih in tujih razstavljalcev metražnega blaga so razstavljali svoje izdelke tudi proizvajalci lahke in težke konfekcije, usnjarske in kožuhovinarske predelovalne industrije ter proizvajalci raznih modnih artiklov iz tekstila in kože. 13. januarja je sejem odprl predsednik pripravljalnega odbora tov. Kamilo Marinc, direktor podjetja "Induplati" Jarše. Ugotovil je, da je prostor na Gospodarskem razstavišču premajhen za to vrsto razstave, zaradi česar so že začeli projektirati novo dvorano na Gospodarskem razstavišču. Omenil je, da letos razstavlja 174 podjetij in da so mnogim razstavljalcem morali razstavni prostor zmanjšati, nekatere interesente pa so morali zaradi utesnenosti prostora odbiti. Prihodnje leto bo ta manifestacija z izgraditvijo novega razstavnega prostora dobila novo mednarodno obliko.

Prof. dr. ing. Franjo Kočever je v svojem pozdravnem govoru na kratko opisal današnje stanje v tekstilni industriji in razvoj tekstilne industrije v bodoče. Poudaril je potrebo postopne preusmeritve na predelavo kemičnih vlaken, posebno sintetičnih, ker smo v primerjavi z ostalimi naprednimi državami v precejšnjem zaostanku.

Poudaril je tudi nujnost zaposlovanja večjega števila visokokvalificiranih strokovnjakov, če se hočemo kot enakopravni partnerji vključiti v mednarodno delitev dela. Na zunanjem trgu lahko le tedaj nastopamo enakopravno z ostalimi, če bomo dosegli visoko proizvodnost in visok nivo kvalitete izdelkov. Za takšno delo pa moramo zaposlovati strokovnjake, ki bodo z analitsko natančnostjo pripravili, vodili in usmerjali delo v proizvodnji.

Center za sodobno oblačenje in opremo iz Ljubljane je formiral posebno komisijo, ki je dodelila 345 priznanj za uspele eksponate na razstavi.

Naše podjetje je dobilo pet priznanj za uspele tkanine, in sicer:

za art. Sašo	desen 262	srebrno odlikovanje,
za art. Simon	desen 31	srebrno odlikovanje,
za art. Silvo	desen 18	zlato odlikovanje,
za art. Simon	desen 16	zlato odlikovanje in
za art. Dejan	desen 158	zlato odlikovanje.

Blago smo razstavljali v okusno aranžiranem paviljonu, tako da je lepo prišlo do izraza. Lahko trdimo, da je naše podjetje razstavljalo v paviljonu, ki je bil med najlepše aranžiranimi paviljoni metražnega blaga na razstavišču. Sicer pa je ves sejem lepo prezentiral bogastvo izdelkov tekstilne in usnjarske industrije. Čeravno je bilo metrsko blago v senci razstavljenih gotovih oblačilnih predmetov na razstavi "Moda 1967", je bilo še vedno bogato zastopano. Vidi se, da sledimo modi v svetu, da v večji meri izdelujemo tkanine iz kemičnih vlaken, posebno sintetičnih.

Kakor vsako leto je bila v okviru sejma "Moda 1967" tudi letos prirejena modna revija. V popoldanskih urah so si lahko ogledali potrošniki tekstila modele, ki jih je pripravila za letošnjo pomladansko in letno sezono naša konfekcijska industrija. V večernih urah pa se je vsak dan odvijala modna revija tako imenovanih ekskluzivnih modelov. Na tej smo sodelovali tudi mi, sodelovali pa so tudi razstavljalci iz tujine, npr. priznana firma Glanzstof iz Wuppertala s svojim diolenom in Rhodiatoce iz Milana.

Modna revija je bila dobro obiskovana. Udeležili so se je tudi člani samoupravnih organov našega podjetja in strokovni delavci.

Mišljenje naših delavcev je bilo, da je večina modelov preveč ekstravagantnih in za naše razmere našemu potrošniku težko dostopnih.

V bodoče bi kreatorji in organizatorji modnih revij morali prikazati nekaj, kar bi bilo bolj v skladu z možnostmi potrošnika, za katerega je modna revija pripravljena.

Sejem "Moda 1967" je bila uspela prireditel, ki je iz skromnih začetkov prerasla v veliko razstavo dosežkov tekstilne industrije pri nas. Naša želja pa je, da bi sejem "Moda 1967" še bolj prisluhnil željam potrošnika, da bi na njem sodelovalo še več proizvajalcev tekstila in da bi razstavljeni modeli bili primerni zmogljivosti naših postrošnikov.

Danilo Kovačič

STROKOVNA LITERATURA

Specialna obdelava volnenih tkanin proti krčenju
(Dušan Djukić, Tekstilna industrija 2/1966, str. 65-71)

Avtor opisuje stroj za oplemenitenje volnenih tkanin, s katerim se doseže trajna obstojnost proti krčenju tkanin. Izdeluje ga znana italijanska tovarna iz Biele.

Pri nas je ta način oplemenitenja tkanin poznan pod imenom "London-Shrunk". Napačno je misliti, da se s tem postopkom doseže le odpornost proti krčenju. S tem postopkom dosežemo mnogo več. Tkanina dobi briljanten sijaj, mehak in voluminozen otip in videz. Obdelava na krčilnem stroju se imenuje KD postopek!

V nadaljevanju avtor opisuje prednosti te apreture glede na kapaciteto, porabo električne energije, pare, potrebno število delavcev in potreben prostor. Nadaljuje s tehničnim opisom stroja ter končuje s primerjavo med KD obdelavo in navadno klasično obdelavo česanih tkanin.

Petar Vukadinović: Gospodarska reforma in šolanje strokovnih kadrov za tekstilno industrijo (Tekstilna industrija 2/1966, str. 72 - 74)

Avtor v svojem članku ugotavlja, da gospodarska reforma izhaja iz stališča, da se sistem šolanja kadrov povezuje in vsklaja z razvojem in potrebami naše socialistične družbe, načinom proizvodnje in družbenimi odnosi.

Glede na to zakonitost oziroma medsebojno povezanost družbenega dela in izobraževanja opisuje članek določene probleme in nakazuje njihovo rešitev.

V nadaljevanju govori članek o številu in strukturi tekstilnih sil ter njihovi upravičenosti, o profilu strokovnih kadrov, o profilu sil in učnih programih, o predvateljskem kadru, sodelovanju sil z delovnimi organizacijami, o družbenem samoupravljanju v izobraževalnih zavodih ter končuje z mislijo, da vsklajevanje izobraževanja s potrebami razvoja naše družbe zahteva odločnejše mere ne samo družbe, temveč tudi članov delovne skupnosti izobraževalnih zavodov.

Dimitrije Džokić: Nekatera teoretična gledišča barvanja tekstilnega materiala (Tekstilna industrija 3/1966, str. 101 - 107)

V uvodu avtor ugotavlja, da se je že v 18. stoletju začelo znanstveno raziskovanje na področju barvanja volne. Kneut je že leta 1904 izhajal iz dejstva, da vsebuje volna kisle in bazne elemente, to se pravi, da se ponaša kot amfoterni kolid. Glede na prisotnost kislih in baznih skupin se kisle barve vežejo na volno preko amino skupin, bazne pa preko kislih skupin.

V nadaljevanju najdemo več tabelarnih pregledov. Članek nadalje govori o maksimalni sposobnosti vezanja barve z volno, o razmišljanjih Elöda o procesu barvanja, o karakteristiki kisljih barvil, o vplivu pH, o barvanju z metalkompleksnimi barvili in drugo.

Relja Acić: Novi načini za deklariranje in ugotavljanje randmana volne v mednarodni trgovini s "Core testing" metodo (Tekstilna industrija 3/1966, str. 108 - 112)

V začetku članka avtor piše o velikem pomenu randmana v trgovini z neprano volno. Nato navaja neka pravila, po katerih se ravna v trgovini z neprano volno, na primer to, da ločimo randman volne na bazi čisto prane, na bazi suhe in olje česane ter na bazi neto karbonizirane količine. V trgovini z volno je cena odvisna tudi od načina deklaracije, kot na primer, ali je randman garantiran ali ne, ali je deklaracija izvršena na bazi olje ali suho česane količine.

V mednarodni trgovini prodajalci volne v glavnem deklarirajo randman s pomočjo izkustva, kupec pa deklarirani randman kontrolira.

Članek našteva nekaj pomanjkljivosti klasičnega načina deklariranja randmana in prednosti Core-test metode. Vendar so tudi v tej metodi razlike, saj so v mednarodni trgovini priznane sledeče Core metode:

- a) ASTM - American Standardion for Testing Materiales
- b) Verviers
- c) BWF - British Wool Federation
- d) AWTa - Australian Wool Testing Authority.

Živadin Andreić: Teoretični aspekti degradacije vlaknatih materialov v procesu predenja (Tekstilna industrija 3/1966, str. 113 - 120)

Problemi, s katerimi se tekstilni strokovnjaki stalno srečujejo, je poškodovanje tekstilnih vlaknin. Vsi primeri poškodovanja predstavljajo degradacijo tekstilnih vlaknin v katerikoli obliki, gledano skozi proces transformacije oblike. Degradacija vlaknin je lahko delna ali popolna. Posledica te degradacije pa je izguba fizičnih in mehaničnih vrednost vlakna.

V nadaljevanju avtor govori o postopnem poškodovanju vlaken od začetka, ko se vlakno stisne v bale, pa skozi ves tehnološki proces do končne faze v predilnici.

Se nadaljuje

NAŠA KRONIKA

Rodile so:

Danica Fabjan - dečka, Štefka Mlakar - dečka, Anica Cesar - deklico, Tončka Kočijaž - deklico, Anica Beg - dečka, Jožefa Draginc - dečka, Stanislava Gačnik - deklico, Anica Kastrevc - deklico, Marija Fortun - dečka, Marija Jerina - dečka, Rozalija Špringer - deklico, Angelca Cerovšek - dečka in Alojzija Mrkšič - dečka.

Mladim mamicam in novorojenčkom želimo veliko zdravja in najlepše čestitke!

V podjetje so prišli:

Anton Primc, Jože Udovič, Ljudmila Eršte in Darko Badovinac.

Novim članom našega delovnega kolektiva želimo mnogo uspehov pri delu in veliko osebnega zadovoljstva!

Podjetje so zapustili:

Jože Pečarič, Nikolaj Matjašič, Marija Foršček, Terezija Pate, Anton Osolnik, Franc Štiberč, Jože Žagar, Anton Ivančič in Jožefa Zagorc.

Na odsluženje kadrovskega roka so odšli:

Marjan Somrak, Branko Ralijan in Rašo Rifelj.

Dne 31/5-1967 je stanje zaposlenih 925. Od tega je 620 žensk in 305 moških.