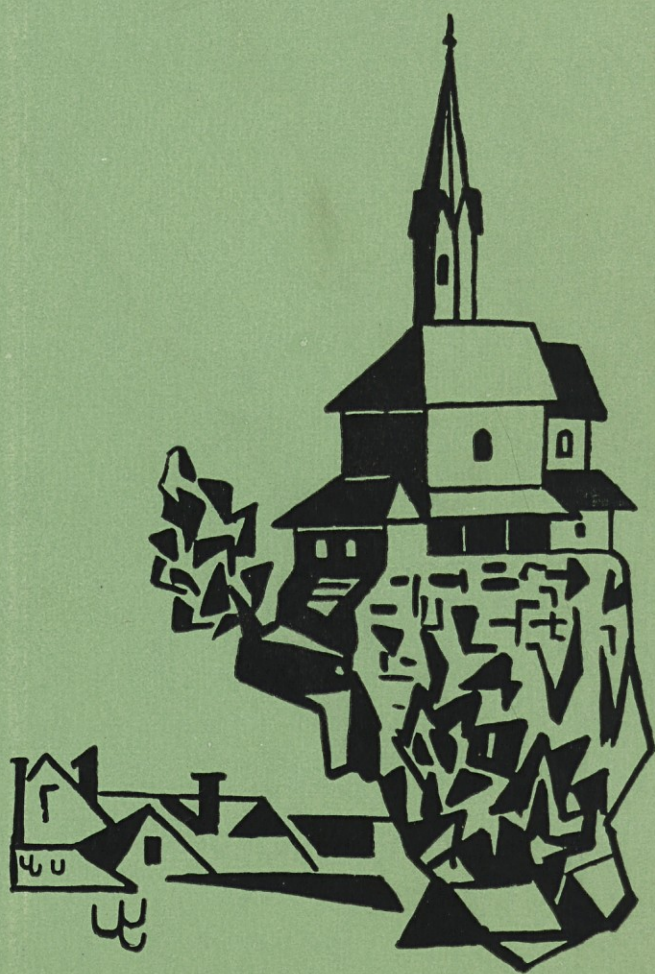


# Kamniški

letnik II. št. 10



tekstilac



# KAMNIŠKI



tekstilca

LETNIK II

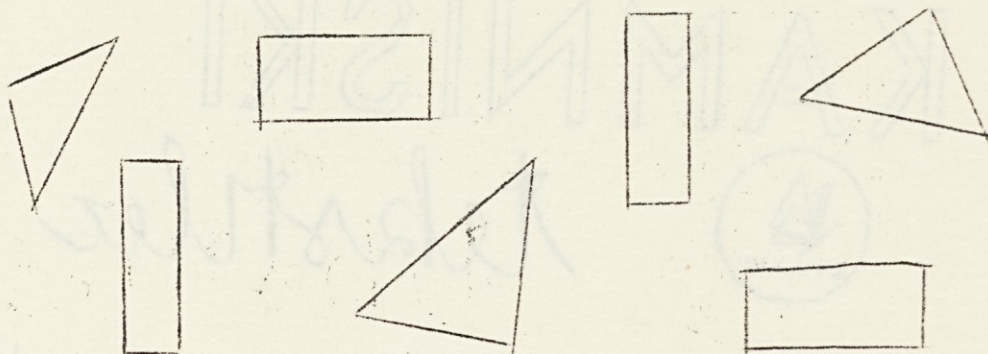
## PESEM MLADIH TKALCEV

Na statvah ustvarjalnega življenja,  
nasnuli smo osnov iz mladih sil  
in pesem poje nam iz srčnih žil,  
da člani novega smo pokolenja.

In z votkom dela naših krepkih rok,  
mi tkemo s soncem okrašen brokat,  
ne bomo sreče šli drugam iskat,  
tu naša zemlja je in naš je zemljekrog.

Mi tkemo vsak dan znova bratsko vez,  
od srca k srcu si gradimo most,  
enotnost naša je obrambe jez.

Zastavo zmagovito tkemo rdeče -  
dolžnost, ki nam vелеva jo mladost:  
Mi tkemo, drugim, sebi novo srečo.



### P P O G R A M

prireditve na dan praznika podjetja dne 19. 10. 63.

- ob 8 uri gasilska vaja
- od 8,30 do 10,30 športna tekmovanja
- ob 10,30 uri zborovanje kolektiva, razglasitev rezultatov tekmovanja in svečana otvoritev novega obrata frotirja in konfekcije
- ob 18 uri pogostitev in družabni večer kolektiva v dvorani kina "DOM" Kamnik.

### MANIFESTACIJA TEKSTILNIH STROJEV V HANOVURU

V drugi polovici septembra se je vršil IV. mednarodni sejem tekstilnih strojev v zapadno nemškem mestu Hanovru. Ta sejem do sedaj predstavlja največjo manifestacijo tekstilnih strojev po številu razstavljalcev, še bolj pa po kvalitetni organizaciji in revolucionarnemu na-

predku v avtomatizaciji tekstilnih strojev. Manjkali so le predstavniki Vzhodnih dežel, kateri pa niso dobili dovoljenja, da bi razstavljali v Hanovru. Iz Jugoslavije se je udeležilo razstave edino "Utensilija" iz Ljubljane. Kljub enemu samemu predstavniku iz Jugoslavije pa sta viseli izpred razstavnega prostora kar dve jugoslovanski zastavi. Razstavni prostori so izredno veliki in lepo urejeni, vendar se brez načrta razstavišča kar težko orientiraš. Stroji so bili razstavljeni po paviljonih, ločeno za tkanje in pripravo, predilstvo, pletiljstvo, konfekcijo, apreturo, barvarski aparati in tiskarstvo. Zelo veliko razstavljalcev je prikazalo tekstilne utenzilije, transportna sredstva, embalažo, laboratorijske instrumente ter ostale potrebščine za tekstilno industrijo. Od zadnjega sejma tekstilnih strojev, kateri je bil v Milanu je opaziti velik napredek v vseh panogah, pri čemer je dan glavni poudarek na raznih izboljšavah in avtomatizaciji s pomočjo elektronike. Avtomatika je poudarjena pri vseh vrstah strojev od predilstva, previjanja osnove in votka, vdevanja, snovanja, tkanja in naprej v barvarstvu in oplemenitenju. Posebno sem bil presenečen pri šivalnih strojih, kjer je firma PFAF razstavljala šivalne stroje za robljenje brisač po dolžini z obeh strani naenkrat in na koncu zlaganje zarobljene tkanine. Zanimivi za nas so bili tudi stroji za zlaganje in posamično pakiranje brisač v polivinilaste ovitke - vse avtomatsko.

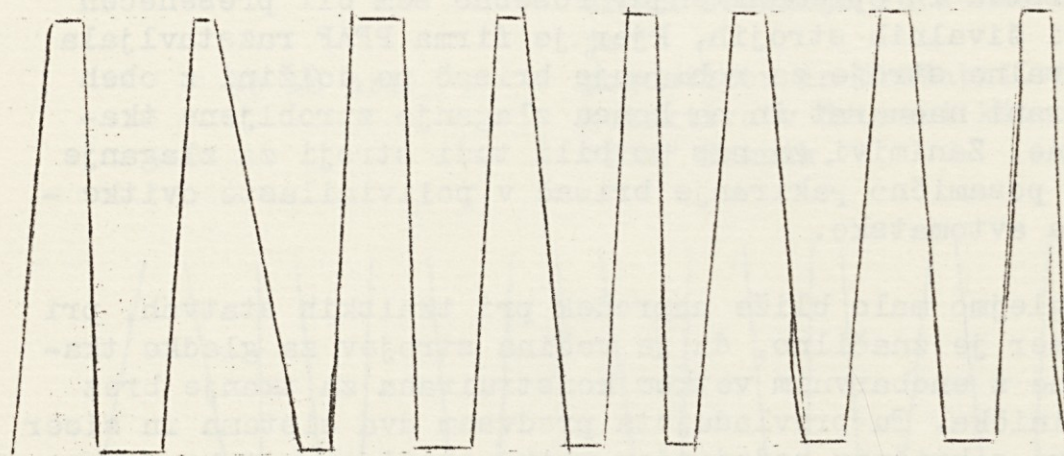
Poglejmo malo bliže napredek pri tkalskih statvah, pri čemer je značilno, da je večina strojev za gladke tkanine z enobarvnim votkom konstruirana za tkanje brez čolnička. Tu prevladujeta predvsem dva sistema in sicer prvi z križnim podajanjem votka skozi zev, tako da ena igla poda votek do sredine zeva, druga ji pride nasproti z druge strani in iz nje snema votek ter ga potegne do konca zeva. Drugi sistem, katerega uporablja predvsem SAURER pa je prenašanje votka skozi zev z majhnim kovinskim predmetom, kateri preleti zev z udarcem in potegne za seboj votek ter se nato vrača prazen izpred bila. Ta sistem izgleda zelo praktičen in je bilo tudi veliko strojev razstavljenih s tem principom. Pri volnarskih statvah so bili razstavljeni stroji brez čolnička na principu, da se posebna polica giblje skozi zev in na nasprotni strani zagrabi votek ter ga potegne za seboj. Po menjavi zeva se prazna ponovno vrača in ponovi isti postopek. Pri tem sistemu je možno tkanje po več votkov v enem zevu ali celo v večih barvah. Po številu razstav-

ljenih strojev brez čolničkov lahko predvidevamo, da bodo v prihodnosti ti stroji glavni proizvajalci gladkih tkanin, ker jim ostali ne bodo mogli konkurirati, ker je tu število obratov neprimerno večje kot pri strojih z čolnički, poleg tega je material veliko manj obremenjen, ker je zev lahko zelo nizek. Delovanje stroja je brez posebnih sunkov in mnogo mirnejše od ostalih strojev.

Novost pri tkalskih strojih je tudi ta, da imajo večinoma vsi proizvajalci gladkih statev montiran na tkalskem stroju tudi popolni avtomat za navijanje votka od firme LESONA. Avtomat UNIFIL je kompleten z transporterjem čiščenja cevki in menjavo cevki. Na stroj se natakne samo dva križna navitka, eden v rezervi, iz drugega pa se previja tako, da je posluževanje tkalskih strojev z votkom minimalno. Sodeč po univerzalni uporabnosti tega avtomata, v bodoče tkalnice z enobarvnim votkom ne bodo potrebovale posebnih previjalnih strojev.

- se nadaljuje

MATIJA JENKO



#### PROBLEMATIKA ORGANIZACIJE PODJETJA

Najbrž so redki tisti člani kolektiva, ki niso poučeni ali pa ne spremljajo pestrih razprav, ki se predvsem v zadnjem času vodijo okoli vprašanja reorganizacije podjetja oz. dela.

Znano nam je, da podjetje v bližnji preteklosti ni moglo doseči posebnih rezultatov na področju organizacije dela in to predvsem zaradi izredno pestrega asortimana proizvodnje in necentraliziranih majhnih obratov. V takih po-

gojih je v dokajšnji meri prevladovala organizacija dela mojstrskega ali boljše rečeno obrtniškega tipa in zato tudi ni bilo mogoče doseči na področju organizacije dela kakšnih večjih uspehov. Spričo takega stanja se je podcenjevalo predvsem vprašanje priprave dela, planiranje proizvodnje, prodaje itd., da sploh ne govorimo o vprašanju kadrovske službe in okoli skrbi za človeka. Ni nam tuje, da ni dolgo tega, ko so odjemalci (kupci) kupovali in izbirali blago oz. izdelke naše proizvodnje kar v posameznih tkalnicah oz. na statvah, kar je značilno za obrate z obrtniško organizacijo dela. Tu ne gre zato, da komurkoli delamo krivico ali da skozi lupo kritikanstva ocenjujemo preteklo stanje organizacije dela, temveč ugotavljamo le dejansko stanje, ki nam mora pri bodočem delu v okviru organizacije dela služiti za start. Za boljše razumevanje, kaj pravzaprav pomeni obrtniška organizacija dela, naj za primerjavo omenimo, kako je izvršena organizacija oz. delitev dela v obrtniškem podjetju, n.pr. v krojaškem obratu, kjer vodja delavnice, ki je navadno mojster, sam sprejema stranke, prevzema delo, izvrši meritev in izbiro kroja, deli delo, itd. Iz tega primera vidimo, da je vsa organizacija dela izključno osredotočena v eni osebi. V takem primeru so proizvodni nalogi pomanjkljivi in če pride v takem obratu do zamenjave vodilne osebe ali pa če ta zboli, največkrat delavci ne vedo kaj bi delali, skratka vsled tega nastane zastoj v delu. Pod takimi pogoji v novih primerih obratujejo še danes večje gospodarske organizacije, ki jih v nobenem primeru ne moremo razvrščati v seznam obrtnih delavnic.

Vzporedno s specializacijo proizvodnje in predvsem tudi spričo koncentracije obratov, smo se v našem podjetju odločno spoprijeli z osnovnim predpogojem za napredek proizvodnje in boljše gospodarjenje, to je, s tako organizacijo, kjer bo delitev dela izvršena v taki meri, da bo zagarantiran kar največji uspeh v gospodarjenju. Tu so predvsem mišljene slabosti, ki spričo slabe ali nedosledne organizacije v največji meri negativno vplivajo na poslovanje kot se to pojavlja v tistih gospodarskih organizacijah, kjer se zadržujejo recepti, proizvodni nalogi in drugi bistveni pogoji za organizacijo tehnološkega procesa v glavah posameznikov (v sistemu obrtniškega poslovanja). V takih pogojih ni čudno, da je organizacija in kvaliteta tehnološkega procesa predvsem odvisna od posameznikov. V tem primeru so poedin- ci za podjetje nepogrešljivi tudi takrat, kadar so isti zreli za pokoj itd.

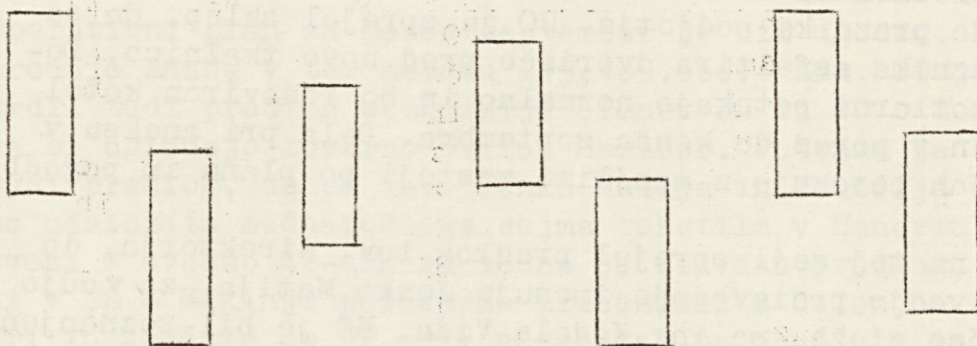
Da bi lažje razumeli, da je bistveni element v procesu proizvodnje vprašanje organizacije dela, bi v nadaljevanju skušali o tem vprašanju malo več spregovoriti. Analiza zgodovinskega razvoja proizvodnje in družbenih odnosov nas nujno pripelje do zaključka, da je organizacija dela igrala vedno izredno pomembno vlogo v razvoju proizvodnih sil. Najpomembnejši elementi proizvodnih sil so l j u d j e s svojimi proizvodnimi izkušnjami, delovnimi navadami ter o r o d j e z a d e l o . Smatramo jih za najpomembnejše elemente proizvodnih sil, ker si brez njih ne moremo predstavljati nikakršne proizvodnje. Razumljivo je, da ni dovolj, da ti elementi samo obstojajo, temveč je za končni rezultat proizvodnje važno, v kakšnih medsebojnih odnosih se nahajajo ti elementi v vsakem posameznem času, dokler proizvodnja traja. Spričo tega se takoj pojavlja problem odnosa med delavcem in orodjem za delo - strojem, za tem vprašanje odnosov med ljudmi, v teku proizvodnje pa tudi vprašanje odnosov med enim in drugim strojem. V kolikor ne postavljamo odgovarjajočih proporcev med navedenimi činitelji je nemogoče, da bi ta dva najbolj značilna elementa - človek, stroj - stopila v kakršnokoli aktivnost. Če to ugotovitev oz. dejstvo malo globlje definiramo, pridemo do zaključka, da je neskladnost gornjih elementov v vsakem slučaju rezultat povečane izgube, oz. zmanjšanje proizvodnih rezultatov. Ta rezultat pa je toliko slabši, v kolikor je neskladnost med posameznimi elementi proizvodnje večja. Vsekakor se pa rezultat proizvodnje zmanjšuje v pogojih disfunkcije v teku proizvodnje.

Organizacija dela je zategadelj zavestno delovanje človeka (ljudskih sil) preko katerega se vsklajujejo vsi elementi dela oz. proizvodnje, da bi z optimalnimi rezultati dela proizvajalcev in razpoložljivimi sredstvi za delo dosegli kar čim večji rezultat. Z drugo besedo in zelo na kratko je najtočnejša definicija "organizacija dela" vsklajevanje ljudskih (subjektivnih) in stvarnih (materialnih) pogojev dela. Razumljivo je, da to vsklajevanje ni vedno enostavno, temveč v različnih pogojih dela oz. proizvodnje lažje ali pa težje, vsekakor pa vprašanje, ki ga je potrebno v vsakem slučaju kompleksno reševati.

- se nadaljuje

STANE MARCIJAN





### SKLEPI ORGANOV UPRAVLJANJA

Dne 22. 8. 1963. je imel Upravni odbor podjetja sejo s sledečim dnevnim redom: analiza izvršitve operativnih planov, analiza investicijskih dejavnosti, imenovanje vodje proizvodnje in tehničnih služb ter analiza slabe kvalitete za julij.

Upravni odbor je ugotovil naslednje doseganje operativnega plana v 7 mesecih: EE 10 - 53 %, EE 20 - 125 %, EE 30 - 115 %, EE 40 v tm 81 %, v kg 123 %, EE 13 - 108 % in delo na domu - 76 %. Komulativno pa je dosegan plan v 7 mesecih naslednje: EE 10 - 78 %, EE 20 - 130 %, EE 30 - 129 %, EE 40 - 112 % v kg, 101 v tm, EE 13 - 154 % in delo na domu - 68 %. V odnosu na letni plan pa so delovne enote dosegle sledeče procente: EE 10 - 45 %, EE 20 - 65 %, EE 30 - 68 %, EE 40 - 63 % v kg in 58 % v tm in EE 13 - 74 %.

Vzrok nizkega doseganja plana v barvarni je v tem, da EE ni imela dovolj uslug in zato ni delala skozi cel mesec v 3 izmenah. Nedovoljno izdelane količine kravatske tkanine pa so vplivale na nedoseganje plana dela na domu. UO je sprejel sklep, da se Delavskemu svetu predloži popravek plana za tkalnico svile - Mekinje, konfekcijo in za delo na domu.

UO ugotavlja glede nekvalitetnih izdelkov, da se je procent znižal v EE 10 in 20. V EE 30 pa je slaba kvaliteta frotirja v porastu. Vodja enote pojasnjuje, da je temu vzrok slaba kvaliteta preje, premestitev strojev iz Šmarce, ki se še niso utekli, ter umazana preja, ki jo tkalnica prejema v lesenih zabojih.

Investicijska dela v novi tkalnici počasi napredujejo. Glavni vzrok je v tem, ker bi morale biti klima naprave

še izvršene. Tudi z obrtniškimi deli se precej zavlačuje. Kolesarnica za kolesa je v delu in mora biti montirana do praznika podjetja. UO je sprejel sklep, da se do praznika asfaltira dvorišče pred novo tkalnico. Dela v kotlarni potekajo normalno in bo renoviran kotel spuščen v pogon do konca septembra. Dela pri aneksu v Mekinjah potekajo z manjšimi zastoji po planu in pogodbi.

UO je na tej seji sprejel predlog tov. direktorja, da se za vodjo proizvodnje imenuje Jenko Matija, za vodjo tehnične službe pa ing. Kodela Vida. UO je bil seznanjen tudi o zasedbi ostalih delovnih mest.

Zadnje zasedanje DS je bilo v mesecu avgustu. Na tej seji so organi upravljanja razpravljali o vprašanju analize polletnega gospodarskega načrta ter o reorganizaciji tehnične službe po predloženi shemi, o pomoči Skopju in nabavi delovnih oblek. V zvezi s tem naj se uvedejo potrebna nova delovna mesta kot so: vodja tehnične službe, vodja proizvodnje, kemo-laborant, vodja oplemenitilnice, pomočnik vodje oplemenitilnice, proučevanje dela, normirec, operativni planer, kontrola proizvodov, vodja razvojno - vzorčnega oddelka in delavec v laboratoriju. Z uvedbo teh služb pa se ukinejo tehnični vodja, priprava dela, vodja razvojne službe, tekstilni tehnik - apreter in obratni tehnik.

Doba trajanja delovnih oblek je potekla in treba bo nabaviti nove. Ker se vse delovne obleke ne smatrajo za zaščitne obleke jih ni mogoče nabaviti oz. plačati iz materialnih stroškov. Sprejet je bil sklep, da se vsem delavcem nabavi enotno blago za delovne obleke v raznih barvah za posamezne EE. Uprava podjetja se zadolži, da se nabavi kvalitetno in poceni blago, delovne obleke pa se plačajo iz skupnega osebnega dohodka. Na tej seji je bil sprejet tudi sklep, da se prispeva kot pomoč Skopju 1 milijon din v vrednosti izdelkov. Sprejet je bil tudi sklep, da se da Litiji, ki je bila prizadeta pri potresu, pomoč v izdelkih v vrednosti 100.000.- Din.

UO je na svoji 12. redni seji v mesecu septembru razpravljal o sledečih vprašanjih: obračun osebnih dohodkov in potrditev operativnih planov za mesec september. Skupna vsota osebnega dohodka za delitev je bila 18,869.000.- din v številu obr.točk 17,199.441 izraženo v procentu 1,0931. Posamezne EE so na osnovi obračuna dosegle naslednje število obr.točk: EE 10 - 115,5, EE 13 - 123,6 EE 20 - 154,1, EE 30 - 119,8, EE 40 - 154,2, EE 50 - 127,6, EE 60 - 141,3 in EE 601 - 180,9. Povprečna točka vseh enot znaša 130,7.

Operativni plan za mesec september je bil ugoden. Plan prodaje znaša v tem mesecu 149,409.000.- din. UO je potrdil tudi predlog ekskurzije članov DS in UO s tem, da si ogledajo tovarno Svila, Maribor. Potrjen je bil tudi predlog, da se tov. Jenko Matija in Koncilja Cve-to udeležita mednarodnega sejma tekstila v Hanovru. V zvezi z uvedbo 42-urnega tedna je bil dan predlog, naj bi v EE - Mekinje poizkusno pričenjali z delom ob 6 uri in končala ob 22 uri, v sobotah pa ob 6 uri in končala ob 18 uri. Ta poizkus se naj izvaja 2 meseca, da se ugotovijo rezultati dela.

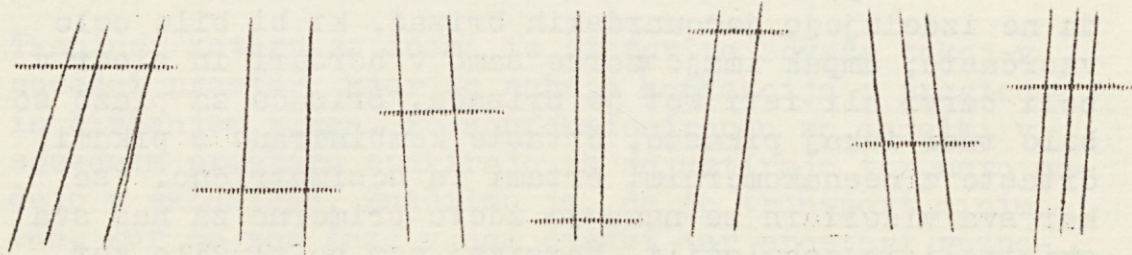
Na zadnji seji Upravnega odbora dne 8. 10. 1963. se je obravnavalo vprašanje doseganja osebnega dohodka v mesecu septembru, analizo planov in priprave za praznik podjetja. UO je potrdil izračun osebnega dohodka za pretekli mesec in ugotovil naslednji procent, oz. vrednost točke: EE 20 - 155,57, EE 30-111,92, EE 13 - 138,69, EE 40 - 155,38, EE 50 - 138,10, EE 60 - 131,90, EE 601 - 141,60, skupna vrednost točke za podjetje pa je 129,80.

Proizvodni plan za pretekli mesec se je ugodno razvijal in ga je Upravni odbor potrdil.

UO je osvojil predlog za podelitev nagrad najbolj prizadevnim članom kolektiva pri ureditvi pogona nove tkalnice in drugih delih v podjetju. Predlog naj se predloži v potrditev DS.

Potrdil je tudi predvidene izdatke za praznik podjetja in odobril razpored poteka športnih in kulturnih prireditev. UO je dal tudi predlog, naj DS potrdi posojilo, ki ga bo dala delovna organizacija za obnovo Skopja v znesku 2,000.000.- din.

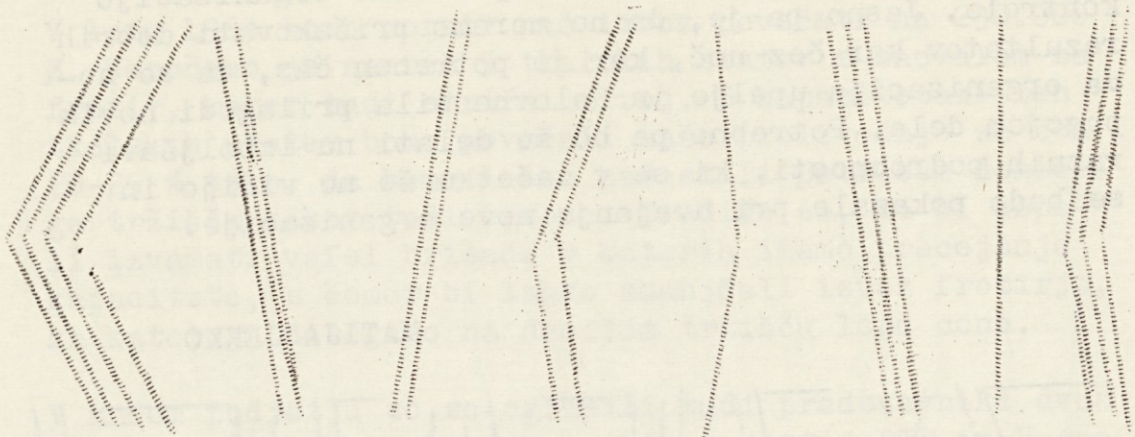
ALOJZ KONDA



### POTOVANJE V ITALIJO

Po nalogu UO sva potovali v mesecu juliju v Italijo z nalogo, da ogledava vzorce za kravate in frotir. Potovanje sva pričeli v torek, dne 30. 7. 1963. ob 1 uri zjutraj. Odpotovali sva do Benetk. Takoj zjutraj sva pričeli z ogledom trgovin in stojnic. Kravate so bile v glavnem svetle - poletne in v večini primerov tiskane. Vendar sva našli tudi nekaj takih, ki so se nama zdele primerne za izdelavo na naših strojih.

Naslednji dan sva nadaljevali potovanje do Verone in ostali tam 2 dni. Največ sva videli prav v tem mestu. Kravate so bile tudi tukaj poletne, vendar je bilo že nekaj novih za jesen. Največ je črtastih, listnih in jacquardskih. Velika moda so tudi pike, tiskane in jacquardske in to v temnih barvah. Precej je tudi gladkih in drobnih pravih kravatnih vzorcev. Tako kot pri kravatah, tudi pri frotirju prevladujejo pike in to v frotirju za plažo in umivalnih brisačah. Videli sva tudi veliko enobarvnega frotirja močnih barv. Vzorci niso niti tako lepi, lepe so samo barve in posročene barvne kombinacije. Po dveh dneh sva se odpeljali preko Padova v Trst. Opazili sva tako tukaj kot v drugih mestih, da ne izdelujejo jacquardskih brisač, ki bi bile cele vzorčaste, ampak imajo vzorce samo v borduri in sicer v beli barvi ali isti kot je brisača. Brisače za plažo so bile tudi tukaj pikaste, črtaste kombinirane s pikami, črtaste z neenakomernimi črtami in nesimetrične. Vse kar sva videli in se nama je zdelo primerno za nas sva skicirali in zabeležili. Marsikaj nam bo služilo kot osnova pri sestavi novih modernih vzorcev za našo proizvodnjo.



### NOVI POGOJI V NOVIH PROSTORIH

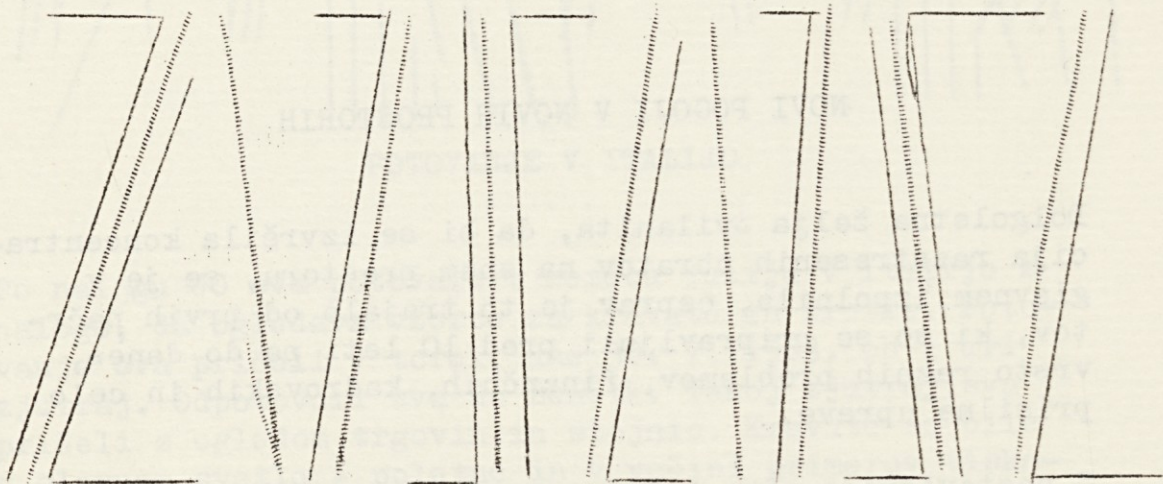
Dolgoletna želja Svilanita, da bi se izvršila koncentracija razstresenih obratov na enem prostoru, se je v glavnem izpolnila, čeprav je to trajalo od prvih načrtov, ki so se pripravljali pred 10 leti pa do danes, vrsto raznih problemov, finančnih, kadrovskih in celo prisilne uprave.

S postavitvijo nove hale na Perovem smo preselili obrat Šmarco, iz katerega je bilo največ problemov s transportom preje, kakor tudi blaga. Vsakodnevno prevažanje frotirja iz Šmarce je v veliki meri vplivalo na kvaliteto blaga, saj je bilo blago pri transportu izpostavljeno mazanju in večkratnemu premetavanju, pri čemer so se izvlačevale zanke. V novih prostorih so pogoji dela neprimerno boljši, saj so posamezne faze dela tehnološko med seboj izredno dobro povezane. Transport je minimalen, ker se preja transportira iz barvarne le čez dvorišče v pripravljalnico, pri čemer ni potrebno nobenega posebnega nakladanja in se bo preja v bodoče prevažala v posebnih, zato izdelanih vozičkih. Priprava votka se nahaja neposredno v sami tkalnici in isto tako tudi snovanje osnov - vse pod enakimi klimatskimi pogoji.

Tkanina, katera se snema iz statev se odvaža takoj v sosedni prostor, kjer se nahaja konfekcija s pregledom in čiščenjem blaga. Po konfekcioniranju se izdelki v sosednem prostoru spakirajo in adjustirajo ter nato oddajo v skladišče. Značilno je, da je transport minimalen, ker so vse faze v eni stavbi ter prostori razporejeni po fazah dela. Poleg transporta so zelo pomembni tudi ostali pogoji, kot več strojni sistem posluževanja strojev, možnost dobre organizacije dela, možnost dobre-

ga pregleda med proizvodnjo in pravilno organizacijo kontrole. Jasno pa je, da ne moremo pričakovati dobrih rezultatov kar čez noč, ker je potreben čas, da se nova organizacija upelje in delovna sila prilagodi novim pogojem dela. Potrebno pa bo še delati na izboljšavi raznih podrobnosti, ki se v začetku še ne vidijo in se bodo pokazale pri uvajanju nove organizacije.

MATIJA JENKO



#### PRIPRAVE ZA IZVOZ V LETU 1964

V času Zagrebškega velcsejma je to veliko mednarodno prireditel obiskalo mnogo inozemcev, med katerimi je bilo tudi nekaj naših kupcev iz Švedske. Ogledali so si našo kolekcijo brisač. Prišlo je tudi do konkretnih zaključkov za cca 200.000 kom brisač. Naš največji inozemski kupec - za 600.000 kom brisač pa nam je poslal skice, po katerih bomo izdelali vzorce, nakar bomo šele lahko pristopili k zaključevanju. Pojavil se je nov interesanten kupec. To so velike klinične bolnice v Stockholmu. Letno kupijo cca 150.000 kom brisač z emblemom. Za nas je ta kupec toliko bolj interesanten, ker to ni trgovsko podjetje, ki bi zbijalo cene, marveč je to ustanova, kjer bi se najbrž dalo doseči boljše ceno. Tudi glede embalaže ta kupec ni tako zahteven ter bi verjetno lahko uporabljali zaboje v katerih smo do sedaj odpremijali blago. Trgovska podjetja so namreč letos že zahtevala kartonsko embaliranje v manjših kartonih ter za vsako dimenzijo posebno velikost. S tem v zvezi smo se povezali z našimi največjimi proizvajalci te embalaže v Zagrebu in Belišču, vendar sta ti dve podjetji zaenkrat še v monopolnem položaju ter sprejemata le velika naročila.

V letu 1964 bomo morali naš izvoz povečati na 230.000 \$̄. Naročeno je namreč 5 tkalskih statev s snovalom za frotir, kakor tudi strižni stroj. S kapacitetami teh tkalskih statev bomo povečali našo proizvodnjo za cca 20-25 % tako, da bomo lahko zadostili potrebam domačega tržišča kakor tudi izvoza. Trudimo se, da bi uspeli izvažati vafel brisače v katerih imamo precejšnje kapacitete, s čemer bi lahko zmanjšali izvoz frotirja, za katerega dosegamo na domačem tržišču lepe cene.

V našem podjetju so se oglasili tudi predstavniki dveh velikih zagrebških konfekcijskih podjetij DTR in Vesne, ki želijo, da bi jim izdelali frotir blago za moške in ženske plašče ter ženske jopice. Dobavili smo jim blago za izdelavo vzorcev, vendar je do kooperacijske pogodbe še dolga pot.

S tem hočem poudariti, da stoji pred nami težavna in zelo odgovorna naloga, ker se izvoz bistveno rezlikuje od dela na domačem tržišču.

JOŽE ŠKERLEC

#### NAGRADNE UGANKE

Držimo besedo in zato objavljamo nagradne uganke za katerih rešitev razpisujemo 6 nagrad:

- 2 prvi nagradi po 1 namizni prt
- 2 drugi nagradi po 1 frotirko,
- 2 tretji nagradi po 1 kravato.

Rešitve dostavite kot običajno tovarišici Mišičevi.

Želimo Vam mnogo uspeha in sreče pri žrebanju.

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		
	25	26	27	28					29				
		30							31				
	32								33				
34							35					36	
37							38				39	40	
41							41				43	44	45
46							47				48		
49		50							51				
52									53				

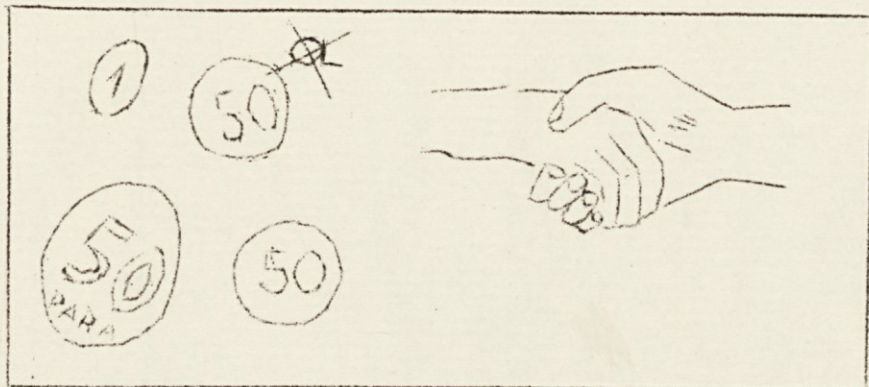
VODORAVNO: 1.natlačenost, natrpanost, naseljenost, 8.vzpetina, hribček, 14.formular, 15.znameniti nizozemski slikar, eden največjih mojstrov baroka, 16.lepo vedenje, 17.tekstilna tovarna v Podbrdu, 18.glasbena nota, 19.ime francoskega filmskega igralca Delona, 20. francoska reka v Normandiji, ki se izliva v kanal La Manche, 21. statua, soha, 22. medmet, 23. umor, 24.ostanki kuriva v dimniku, 25.znamenita ameriška igralka nemega filma (Gloria), 29. igralna karta pri taroku, 30. izbrana družba, 31. zdravilo proti malariji, 32. tropska ovijalka, 33. ameriški filmski igralec (Henry), 34.izba, 35. visoka gora v Julijcih (2678 m) 37. ime armenskega skladatelja Hačaturijana, 38. ruski šahovski velemejster, nekdanji svetovni prvak, 39. grška črka, 41. izvir, 43. sorodnica, 43. veliko mesto v Švici, 46.različna soglasnika, 47.središče romunske pokrajine Moldavije, 48. navlaka, nepotrebno breme, 49. vriskanje, 51. atletinja, 52. žlahtni plin, 53.enigmat. NADALJEVANJE NA 16. STRANI!



U G A N K A

Vseh 9 točk morate s štirimi ravnimi črtami prečrtati in črte morajo biti med sabo povezane.

R E B U S



- |                          |         |
|--------------------------|---------|
| Pravilno rešena križanka | 10 točk |
| Pravilno rešena uganika  | 7 točk  |
| Pravilno rešen rebus     | 8 točk  |

NAVPIČNO: 1. užitna goba, jurček, 2. grški novčič, 3. plaha gozdna žival, 4. francoski filmski komik (Jacques) 5. gorski zrak, vrsta kisika, 6. polt, barva kože, 7. aktinij, 8. industrijski center Gorenjske, 9. turistični kraj v gornji Savinjski dolini, 10. debelo orientalsko sukno, 11. nikalnica, 12. lepa gorska cvetica, 13. otok na Donavi pri Budimpešti, 17. zlitina bakra in kositra, 20. lesen pihalni instrument, podoben klarinetu, 21. specialiteta iz ribjih iker, 23. del obraza, 24. žensko ime, 26. mesto v Vzhodni Nemčiji, kjer sta pokopana Goethe in Schiller, 27. klic k orožju, preplah, 28. Cankarjeva črtica, 29. ime ameriškega filmskega režiserja Vidorja 31. vprežna žival, 32. grlo, 33. hidrocentrala ob Dravi, 34. prožna in trda snov, ki se pridobiva iz izcedka nekaterih tropskih dreves, 35. roman ruskega pisatelja Maksima Gorkega, 36. iver, trščica, 38. soteska, deber, 4. žrtvenik, 42. velika reka na Pirenejskem polotoku, 43. vata, 44. prelas na Velebitu, 45. ameriški bakteriolog, ki je iznašel cepivo proti otroški paralizi, 47. pritok Donave v Avstriji, 48. utek, 50. začetnici utemeljitelja relativnostne teorije, 51. značilen kravji glas.

---

KAMNIŠKI TEKSTILEC, štev. 9, letnik II. - 1963.

Uredil uredniški odbor: KONDA Alojz, BERNOT Vin-  
ko, REPIČ Marjan, JENKO Matija, PRAPROTNIK Brane,  
PEČEVNIK Peter, MIŠIČ Danica, BENKO Janez.

Glavni in odgovorni urednik: KONDA Alojz

Strojepisna: HRIBAR Agica

Razmnožil: HRIBAR Anton

---



