

Ureja: glavni in odgovorni urednik Peter Gunčar in uredniški odbor, ki ga sestavljajo: Jože Javornik — predsednik, Miloš Štempihar — namestnik in člani: Marija Semen, Vida Žumer, Anica Rozman, Nežka Štefe, Tine Rojina, Drago Žvokelj, Boris Pertot. Tisk: ČP »Gorenjski tisk« v Kranju

LETO IX. — 23. III. 1966 — št. 3

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA TEKSTILINDUS — KRANJ

Predlog za razdelitev denarja, ki je na razpolago po ukinitvi obrazca K-15

To, kar danes objavljamo je predlog, ki je bil sprejet na skupnem sestanku predsednikov IO SP ekonomskih enot in sekretarjev osnovnih organizacij EE. Bilo je več variant, vendar je bila osvojena kombinacija, ki je verjetno najbolj pravična, ker upošteva socialni kriterij zaposlenih in njihovih ožjih svojcev, predvsem otrok.

Po tem predlogu, ki ga bodo obravnavale še posamezne EE, upravni odbor in ki ga bo končno potrdil še CDS, bodo dobili enkratno izplačilo vsi člani kolektiva, vajenci in tudi ožji svojci zaposlenih (otroci, ki jim pripada otroški dodatek in ožji svojci, ki so brez zaposlitve).

Po uredbi bo denarja (ki ga bo na razpolago za delitev) 1,5 % od bruto osebnih dohodkov. Po finančnem planu za leto 1966 bo to 49.900.000 dinarjev.

Predlog pa izgleda takole:

1. enkratno izplačilo za člana kolektiva po 12.000 S din	Skupaj: 39.384.000
2. enkratno izplačilo za vajenca po 8.000 S din	328.000
3. enkratno izplačilo za svojce po 3.000 S din	5.763.000
4. Dotacija počitniškemu domu (kot regres)	4.425.000
Skupaj	49.900.000

Pri tem je treba s pravilnikom urediti naslednje:

— Višino enkratnega izplačila za člana kolektiva, ki ne bo zaposlen 12 mesecev v tem letu; tistim, ki niso zaposleni poln čas; tistim ki neupravičeno izostajajo od dela itd.

— Višino enkratnega izplačila vajencem glede na učno dobo.

— Višino enkratnega izplačila za tiste otroke, ki bodo šele rojeni.

Tudi izplačila svojcem je treba vezati na zaposlenega svojca (člana kolektiva) glede na odnos le-tega do kolektiva, na dobo njegove zaposlitve itd.

IN SE LETOVANJE V NAŠEM DOMU

Na tem sestanku so navzoči obdelali tudi letovanje v našem počitniškem domu, torej v Novigradu, Fiesi, Bohinju in na Krvavcu in sprejeli naslednji predlog:

Vsak član kolektiva, ki bo letoval v našem počitniškem domu, bo imel dnevno 500 S din popusta. Isto velja tudi za nezaposleno ženo, medtem ko bodo imeli otroci 250 S din popusta. Za letovalce izven našega doma ne bo regresa, ker za to ni denarja!

Navajamo še primer, koliko bo stalo letovanje štiričlansko družino, ki bo letovala v našem počitniškem domu:

Vzemimo, da ima ta družina zaposlenega samo očeta, medtem ko je mati doma, otroka pa v šoli (prejemata otroški dodatek!)

Pension znaša za člana kolektiva 2.000 S din na dan, kar da v 8 dneh (že s popustom) za moža	12.000 S din
ker žena ni zaposlena, velja zanjo isti popust in bo plačala	12.000 S din
Za otroka je pension polovični (če imata polovični obrok)	
in bo stalo letovanje za oba (že s popustom) tudi	12.000 S din

Za družino torej skupaj	36.000 S din
	ali 360 N din

Letošnji pogoji za letovanje v naših počitniških domovih

Kratko pojasnilo o letošnjih cenah tistim članom kolektiva, ki nameravajo letos letovati v poslovalnicah našega počitniškega doma.

Upravni odbor počitniškega doma je na 14. redni seji, dne 3. 3. 1966 razpravljal o načinu in pogojih letovanja članov kolektiva (za leto 1966) in osvojil naslednje predloge:

1. Vpisovanje za letovanje v poslovalnicah počitniškega doma podjetja bo letos za obrat I v pisarni počitniškega doma (nad Delavsko restavracijo), za obrat II pa v pisarni varnostnega tehniika v obratu II.

Pri vpisu bo treba plačati akontacijo in to S. din 5.000 na osebo.

2. Poslovalnica v Novigradu bo odprta od 2. 6. 1966 dalje, poslovalnica v Fiesi pa predvidoma od 15. 6. 1966 dalje. Poslovalnici v Bohinju in na Krvavcu bosta odprti na podlagi prijav.

3. Možnost letovanja v poslovalnicah je 8 dni. Če bo prostor v posamezni poslovalnici, bo možno letovati tudi 15 dni.

4. UO počitniškega doma predlaga (na osnovi kalkulacije) sledeče cene penziona:

Za Novigrad in Fieso

za člana kolektiva in za svojca (ožji družinski

član, ki ga vzdržuje)

2.000 S. dinarjev

za ostale goste

2.500 S. dinarjev

za inozemske goste

4.000 S. dinarjev

Nočnina za ležišče v Bohinju je 300 din, in sicer za člana kolektiva in za svojca, ki ga vzdržuje; 500 S. dinarjev za ostale goste. Ležišče na Krvavcu je za člana kolektiva 200 S. dinarjev, za svojce pa 300.— S. dinarjev in za tuje goste 400 S. dinarjev.

V omenjenih cenah ni vračunana turistična taksa in cena za prevoz.

5. V poslovalnico Novigrad bo vozil tovarniški avtobus vsak torek in četrtek ob 6. uri izpred obrata I. V poslovalnico Fieso pa vsako sredo in petek ob 6. uri izpred obrata I. Cena za prevoz še ni določena.

6. Prijave bomo verjetno sprejemali od 15. 3. do 31. 3. 1966.

Vsa ostala pojasnila in podrobnosti bomo objavili pozneje na oglasnih deskah.

UO počitniškega doma

tekstilec

VSEBINA

- Predlog za delitev denarja, ki je na razpolago po ukinitvi obrazca K-15
- Ekonomska propaganda — gospodarska nujnost
- Letošnji pogoji za letovanje v naših počitniških domovih
- Konferenca ZK podjetja Poslovno združenje tekstilne industrije v Ljubljani
- Velja tudi za nas!
- Op-art, modna novost in osvežitev za letošnjo sezono
- Beljenje v naši belilnici
- Iz življenja in dela naše komune (gospodarstvo v l. 1965, toplarna, industrija v kranjski občini)
- Kaj je zunanji sporazum
- Kaj je zunanji sporazum?
- Pred sprejemom pravilnika o delovnih razmerjih
- Predenje tekstilnih surovin
- Kadar otrok noče jesti...
- Pregled sinančnega poslovanja sindikalne organizacije 1965
- Trojčki v Tekstilindusu
- Obvestilo

Sind. podružnica

Ekonomska propaganda - gospodarska nujnost

V tej številki sem prvotno želel pisati o posrednikih (medijih) ekonomski propagande, ker le-ti spadajo v skupino njenih nosilcev. Zaradi odstavka v našem poročilu poslovanja, kjer je zapisano vse o našem oddelku za analizo tržišča in reklame pa sem sklenil, da bom tokrat raje pisal o ANALIZI TRŽIŠČA. Mislim, da je to potrebno, ker očitno nekateri člani ne vedo, kaj je pravzaprav analiza tržišča.

(Predno začnem obravnavati ANALIZO TRŽIŠČA, bi rad poudaril, da je bolje, če uporabljamo besedo RAZISKAVA TRŽIŠČA, kar bom storil tudi sam v članku, ki sledi.

A) RAZISKAVA TRŽIŠČA

V enem prejšnjih člankov o ekonomski propagandi (EP v nadaljevanju) sem povedal, da je raziskava tržišča ena od treh osnov za planiranje uspešne EP (ostali dve sta: plan proizvodnje in denar, ki ga ima oddelek EP na razpolago). S tem seveda ne mislim trditi, da je raziskava tržišča smiselna samo tedaj, če ima delovna organizacija svoj propagandni oddelek. Sem pa prepričan, da ima podjetje

večjo korist in večje možnosti, če uporabi dobljene podatke s tržišča ne le za svoje notranje potrebe in usmerjanje proizvodnje, temveč tudi za uspešno propagando navzven. Razume pa se, da je tudi že sama raziskava zelo pomembna in potrebna. (V tem članku bom obravnaval raziskavo tržišča v okviru oddelka za EP).

Današnji tempo v industriji zahteva od proizvajalca, da išče vedno več tržišč, da bi tako lahko tekoče prodajal kar proizvede. Problem, ki pri tem nastane pa je, da so taka nova področja proizvajalcu nepoznana, posebno tedaj, če gre za inozemska tržišča. V takih trenutkih je možno dvojce: prodati na takšno tržišče razpo-

ložljive izdelke z dokajšnjo mero tveganja ali pa tržišče predhodno raziskati in proizvesti takšen asortiment, ki ga bo možno prodati brez večjega tveganja. Možno je seveda delati oboje hkrati, se pravi: prodajati kar imamo, obenem pa tržišče raziskati in postopoma prilagajati proizvodnjo željam in zahtevam potrošnika.

Ni dvoma, da je prva varianta slaba, ker ne nudi zadostnega jamstva za uspeh. Druga in tretja sta nekoliko dražji, vendar le na videz, ker se porabljeni denar za proučevanje hitro in bogato obretuje.

Številne statistike dokazujejo, da omogoča proučevanje večjo in ekonomičnejšo prodajo, torej tudi večjo proizvodnjo. Statistike dalje dokazujejo, da se pogosto izboljša tudi kvaliteta izdelkov.

Ze sem pisal o tem, da je cilj EP, da s svojimi sredstvi poveča prodajo in obenem zadovolji željam in potrebam potrošnika. Če hočemo to doseči, potem je treba te želje in potrebe tudi poznati, kar dosežemo s pravilnim proučevanjem tržišča. Ta raziskava tržišča pa obsega:

- 1) PROUČEVANJE POTROŠNIKA
- 2) PROUČEVANJE IZDELKOV DOMA IN NA TRŽIŠČU
- 3) PROUČEVANJE TRŽIŠČA V OZJEM SMISLU

(dalje na 2. strani)

Konferenca ZK podjetja

5. marca je bila v sejni dvorani CDS konferenca komunistov podjetja. Konferenci je prisostvovalo 128 članov. Namen konference je bil, da bi se komunisti pogovorili o dosedanjem delu, o uspehih in neuspehih od zadnje konference do danes, obenem pa bi določili perspektive, naloge in akcije za letošnje leto.

Referat je podal sekretar komiteja tov. Tine Rojina. V njem je poudaril, da je bilo preteklo leto izredno pestro na področju družbeno-političnih in ekonomskih sprememb ter dogajanj, tako v podjetju kot tudi izven njega. Prehod na skrajšani (42-urni) delovni čas, izvoz, osvajanje novih artiklov in sploh vključevanje podjetja v nove pogoje spremenjenega gospodarskega sistema, je terjalo od vseh članov kolektiva veliko naporov. Prav tako so delegati razpravljali o slabostih in smernicah, ki jih je nakazal III. plenum CK ZKJ.

Konferenca se je udeležil politični sekretar ObK ZK Kranj tov. Aci Puhar. Razprava je bila dokaj živahna, saj je sodelovalo 23 diskutantov. Za sestavo zaključkov je bila imenovana komisija, ki pa zaradi obširnega materiala in prekratkega časa do izida časopisa, ni uspela zaključke objaviti. Zato bomo v prihodnji številki priobčili važnejše misli iz referata in zaključke.

T. R.



Na dan žena - 8. marca

Ekonomska propaganda - gospodarska nujnost

(dalje s 1. strani)

PROUČEVANJE POTROŠNIKA

Ta naloga je brez dvoma zelo težka, ker zajema dva bistvena elementa, in to: ugotoviti je treba želje potrošnika in obenem tudi način, s katerim ga bo možno pridobiti ali pa prepričati, da bo kupil tudi izdelke, ki jih prvotno ni nameraval kupiti. Zadnje je pomembno zato, ker noben proizvajalec ne more proizvajati zgolj tisto, kar želi potrošnik.

Proučevanje potrošnika seveda ni možno izvesti tako, da bi šli od človeka do človeka in ga povprašali, kakšne želje ima. Dovolj je, če izberemo izbrane posameznike ali določene skupine ljudi, ker bomo tako dobili ustrezen povpreček, ki zadostuje in se ne razlikuje veliko od splošnega. Nekateri podatke (običajne, način življenja, kupno moč) je možno dobiti že iz raznih publikacij, nekatere od veletrgovin in od maloprodajnih. Treba je pač poiskati razne možnosti, seveda take, ki nam bodo dale resnične in realne podatke.

Proučevanje potrošnika si predstavljam takolen:

Določil bi neko področje, na primer mesto Kranj. Ker žive v Kranju ljudje raznih slojev, bi proučil večjo skupino v kaki delovni organizaciji, mestno četrt Zlato polje, vas Primskovo, več obrtnikov in nekaj prodajalnih tekstilnega blaga. Mislim, da bi zadostovalo, če bi skupno zajel 1 do 2 tisoč ljudi.

Za proučevanje bi pripravil anketne lističe z ustreznimi vprašanji. Ta vprašanja bi morala vsebovati naslednje odgovore: katere vrste ljudi največ kupuje, koliko jih je, njihovo izobrazbo, starost in spol, kje kupujejo, tekstil, za katerega želimo imeti podatke, katero barvo in vzorec kupujejo (bi želeli), kakšne predloge imajo, ali opazijo našo propagando, kako jim ugaja, kateri časopis berejo, in kdaj, kdaj gledajo televizijo, poslušajo radio itd.

Te anketne lističe bi potem razdeli med omenjene skupine, razpisali nagradno žrebanje in uspeh verjetno ne bi izostal.

Druga možnost bi bila, da pošljemo te lističe po pošti in prosimo na primer sind. organizacijo za pomoč. Lahko bi jih po pošti

poslali tudi posamezniku (obrotniku, na primer!).

Razume se, da takšno anketiranje (preko pošte, televizije, radia) zahteva tudi pojasnilo, zakaj tako delamo. Takšno pojasnilo je lahko uvod na anketnem listu.

Dobre podatke bi nam na primer dal tudi naslednji način: preko televizije in radia bi objavili, da daje Tekstilindus brezplačno 10 ženskami in 10 moškim blago za letno obleko oziroma za srajco, s pogojem, da ga uporabijo v tistem letu in da povedo svoje mnenje o njegovi uporabnosti, kvaliteti in podobno. Taka mnenja bi bila (seveda objavljena preko televizije ali časopisa) zelo učinkovita in verjetno bi tak način ojačal zanimanje potrošnikov za naše izdelke.

Že prej sem omenil, da pri proučevanju potrošnika ne gre le za njegove želje in potrebe, temveč tudi za prepričevanje. Marsikdo pravzaprav ne ve točno, kaj želi; če mu v pravem trenutku ponudimo ustrezen artikel, ga bo verjetno kupil. Proučevanje potrošnika nam dalje lahko odgovori tudi tedaj, če skušamo plasirati blago, ki ga potrošnik ne želi. Pravočasna ustavitve take forsirane prodaje potem mima težjih posledic za podjetje. V nasprotnem primeru, če jo forsiramo naprej, pa je izguba lahko zelo velika in škodljiva, ker tak način potrošnika odbija.

Tako dobljene podatke o potrošniku (zbirati jih je treba kar naprej) je potem treba analizirati, vskladiti z možnostmi podjetja in na njihovi osnovi je treba planirati proizvodnjo in prirediti s pravilno propagandno akcijo.

PROUČEVANJE IZDELKOV

Ko poznamo okus, želje in potrebe potrošnika je treba prirediti s proučevanjem lastnih izdelkov. V tej smeri je najvažnejše to, da se proizvodnja kolikor je možno prilagodi tem željam in okusom. V vsakem primeru bi morali upoštevati razne reklamacije potrošnikov, prizadetih pa napako ob razložiti in škodo povrniti. Resnica je v takih primerih najboljše orožje. Da se je treba pri določanju izdelkov ozirati tudi na modno politiko, to je jasno.

Podrobna analiza in proučevanje izdelkov, bi morala upoštevati naslednje:

V kakšne namene bo možno izdelke uporabljati, komu je namenjen, ali je kvaliteten dober in enakovreden konkurenčnim proizvajalcem, je pravilno pakiran, ali je cena pravilna, kakšne so njegove lastnosti (trdnost, obstojnost barv, krčenje), kakšni potrošniki ga bodo uporabljali (žene, moški, otroci), kako ga propagirati, kakšne so njegove prednosti, ga je možno koristno izboljšati z majhnimi spremembami, kakšno je mnenje potrošnika glede na barvo, ime.

To so bistveni podatki, katere bi podjetje moralo imeti o vseh svojih izdelkih. Takšni podatki bi tudi znatno olajšali delo naših prodajnih službi, predvsem našim potnikom, obenem pa bi bili tudi resnična osnova za objektivno ekonomsko propagando.

PROUČEVANJE TRŽIŠČA

Analiza tržišča je dokaj obsežno delo. Tu je treba upoštevati več osnovnih elementov, na osnovi katerih je potem možno dobiti dokaj zanesljive podatke o možnosti razširitve tržišča, o možnostih da povečamo količinsko prodajo v posameznih področjih (ali v celi državi), kako smo uspeli z novim artiklom, o kvaliteti tržišča, itd.

Ti elementi so:

Vrsta potrošnje: V našem primeru gre za tekstilne izdelke iz bombaža, staničnega vlakna in iz sintetičnih vlaken. Proučevanje tržišča bi nam moralo povedati, koliko takšnih podjetij je v državi, kakšne so njihove kapacitete, kakšna je kvaliteta in asortiment, kakšno je povpraševanje potrošnika po izdelkih teh konkurensov na tem ali onem področju.

Področje potrošnje: Tu bi morali ugotoviti specifičnost te ali one republike, okraja, občine, da bi tako deloma spoznali potrebe, zahteve in možnosti stanovalcev. Delne podatke bi nam že lahko dali statistični zavodi v državi.

Količina potrošnje: Vemo, da se količinska potrošnja v raznih državah (v povprečju) zelo razlikuje. Prav tako se seveda razlikuje tudi v naši državi, med republikami, ker je zmogljivost ljudi pač zelo različna. Te podatke bi deloma lahko dobili od grosistov, deloma pa od naših potnikov in maloprodajne mreže.

Kvaliteta potrošnje: Tu bi morali ugotoviti, kakšno uporabno vrednost ima blago na nekem tržišču, kakšno kvaliteto to tržišče zahteva, kakšen način pakiranja je zaželen, kolikšna količina izdelkov je bila prodana v nekem obdobju na tržišču, ki ga proučujemo. Tako je možno ugotoviti vrsto in karakter izdelkov, kateri so zanimivi za potrošnika.

Pri raziskavi tržišča je treba proučiti celotno tržišče ali pa posamezna področja in dobiti naslednje podatke:

1. Kako veliko je tržišče, kamor usmerjamo propagando in kjer želimo uspešno prodajati?

2) Koliko trenutno prodamo letno na tem tržišču in kakšne možnosti so za povečano prodajo?

3) Kakšno prodajo imajo konkurenčna podjetja in koliko potrošnikov bi se dalo prevzeti konkurenco?

4) Ali je zanimanje za nek izdelek na vsem tržišču ali samo na določenih področjih tržišča?

5) Kakšne so prednosti in kakšne slabosti konkurence?

Na osnovi teh proučitev in dobljenih podatkov bi naši delovni organizaciji brez dvoma uspelo povečati prodajo izdelkov, ker bi proizvajali bolj sistematično, torej tisto, kar potrošnik želi in zahteva, proizvajali bi tudi količinsko posamezne izdelke realno, torej toliko, kolikor bi tudi uspeli prodati in kar je najvažnejše: pridobili bi nove kupce, ki sedaj naše izdelke zavračajo, ker jim ne odgovarjajo. Podatki s tržišč bi verjetno tudi dokazali, da smo večkrat prepočasni, da nimamo srečne roke pri izbiri desenov in še mnoge naše slabosti.

Peter Gunčar

VELJA TUDI ZA NAS!

Objavljamo nekaj stavkov iz sklepov, ki jih je sprejel CK ZKJ na svojem tretjem plenumu.

— Investicijsko politiko je treba prilagoditi potrebam razvoja intenzivnejšega gospodarstva in hitrejšega zboljševanja življenjskega standarda delovnih ljudi. (1. sklep)

— V središču boja za uresničitev reforme mora biti predvsem delovni človek, njegove potrebe in njegova vloga v gospodarstvu in družbi. (1. sklep)

— Sredstva, ki jih nalagamo v razvoj gospodarstva, naj bodo pod čim neposrednejšo kontrolo delovnih ljudi, ki so jih pridobili, da bodo tako vir naraščanja njihovega dohodka. (1. sklep)

— Neogibni so odločni ukrepi za čimbolj racionalno organizacijo, učinkovitejšo funkcioniranje in intenzifikacijo dela administracije. (6. sklep)

— Ob razširjeni materialni osnovi gospodarstva se morajo komunisti zavzeti za krepitev samoupravljanja v delovnih organizacijah. Neposredno odločanje delovnih ljudi o pridobivanju in delitvi dohodka v delovnih enotah, o odnosih med delovnimi enotami in o drugih vprašanih odnosov v proizvodnji in delitvi mora biti zagotovljeno s statuti, pravilniki in drugimi samoupravnimi akti. (7. sklep)

— Uravnilovko je treba odstranjevati ne samo v delitvi osebnih dohodkov, marveč tudi v ekonomskih odnosih med delovnimi enotami znotraj delovne organizacije. (sklep 7)

Več pa bomo objavili prihodnjič!

Uredništvo

POSLOVNO TEKSTILNE INDUSTRIJE ZDRUŽENJE v Ljubljani

Iz poslovnega - poročila 1965

PZ je bilo ustanovljeno 27. 6. 1962. leta v Ljubljani. Ustanovitveni člani so bili:

— Tekstilna industrija »TEKSTILINDUS« iz Kranja,

— Industrija bonbažnih izdelkov »IBI« iz Kranja

— Tekstilna tovarna iz Ajdovščine

— Tovarna sanitetnega materiala iz Domžal

— Tekstilna tovarna PREBOLD

— Mariborska tekstilna tovarna »MTT« iz Maribora

— Predilnica in tkalnica — Maribor

— Predilnica »LITIJA« iz Litije

— Gorenjska predilnica iz Skofje Loke

— Bombažna predilnica in tkalnica »BPT« iz Trziča

(Leta 1963 sta bila izključena dva člana, in sicer: IBI in BPT iz Trziča).

S pripojitvijo Poslovnega združenja volanrske industrije k PZ je bilo vključenih v PZ še 8 novih članov (predvsem proizvajalcev volnenih izdelkov). Leta 1964 in 1965 so se vključila še konfekcijska podjetja (tovarne pletenin, oblačil in perila, vezenin, trikotarje) in tudi druge tekstilne tovarne bombažnih in volnenih tkanin. Tako je imelo PZ 31. decembra 1965. leta 35 članov.

PZ ima šest sektorjev, in to: koordinacijsko-planskega, analitsko-ekonomskega, računovodskega, izvoznega, uvoznega in tajništvo. Zaposlenih ima PZ trenutno 37 v rednem delovnem razmerju in 3 v dopolnilnem.

IN SE USPEHI PZ V LETU 1965

Izvoz PZ je bil v letu 1965 planiran v višini 2.760.000 \$, medtem ko je bilo realizirano 3.126.851 \$ ali 113 %, kar je za 13 % več, kot je planirano. Ta količina predstavlja okoli 18 % celotnega izvoza članov PZ.

(Za primerjavo navajam še realizacije izvoza iz prejšnjih let: 1963 — 989.643 \$, 1964 — 1.818.182 dolarjev).

V letu 1965 je bilo sicer prijavljenih zaključkov za 5.068.000 \$, vendar vsi niso bili realizirani, ker so del naročil stornirali kupci (9,8 %), del naročil pa niso realizirali člani PZ (28,4 %).

PREGLED REALIZACIJE IZVOZA PO TOVARNAH (navajam samo nekatere!)

Podjetje	Realizacija 1965		% PZ v celokup. izv. podj.
	\$	%	
MTT Maribor	479.640	15,30	16,0
Tekstilindus			
Kranj	462.664	14,79	23,5
TT Prebold	243.665	7,79	25,0

Po podatkih v poročilu, predstavljajo bombažne tkanine v izvozu preko PZ kar 39 %, na drugem mestu je lahka konfekcija s 24 % in na tretjem je konfekcija iz volnenih tkanin s 18 %. Pri samem izvozu bi omenil še to, da je PZ izvažal večinoma plemenitene tkanine in konfekcijo medtem ko je izvozil surovih bombažnih tkanin samo za 5,5 % od skupne količine izvoženih bombažnih tkanin.

PZ je v letu 1965 izvozilo največ v Zapadno Nemčijo, in sicer za 1.466.603 \$ ali 46,80 % izvoza. Tudi uvoz iz te dežele postaja vse bolj pomemben. Naslednje pomembno tržišče je Italija, čeprav izvoz v letu 1965 (247.362 \$ ali 7,91 %) ni zadovoljiv. PZ misli menjati dosežani način obdelave na tem tržišču ter upa na znatno večji izvoz v to sosednjo deželo.

Tudi Skandinavске dežele so postale zanimivo tržišče, vendar bo treba tudi tu razmere bolj urediti (postavitev lastnega delegata itd.).

PZ je izvažalo še v naslednje države: Grčijo, Švico, Irak, Libanon, S. Arabijo, Jordan, Gano, Dansko, Sierra Leone, Iran, Holandijo, Malto, Izrael, Anglijo.

Glede bližnjega Vzhoda velja, da bodo tamkajšnje države ostale še nadalje zelo perspektivni kupci naših artiklov, kar velja predvsem za: Sirijo, Libanon, S. Arabijo in delno tudi Irak.

Važno je tudi to, da so ta tržišča konvertibilna, ker prejmejo letno okoli 1,5 milijarde \$ za eksploatacijo nafte.

Problem v letu 1965 na teh tržiščih pa je bila močna konkurenca azijskih držav (Kitajske), ki imajo znatno nižje cene.

PZ ugotavlja v poslovnem poročilu takole: iz dosedanjega dela našega izvoznega oddelka je vidno, da je nujno potrebno spremeniti način dela in obdelavo posameznih tržišč. Predvsem je važno, da bi omejili delovanje na nekaj glavnih tržišč, obenem pa bi pričeli graditi nove posle na novih, še neobdelanih tržiščih, predvsem v Afriki.

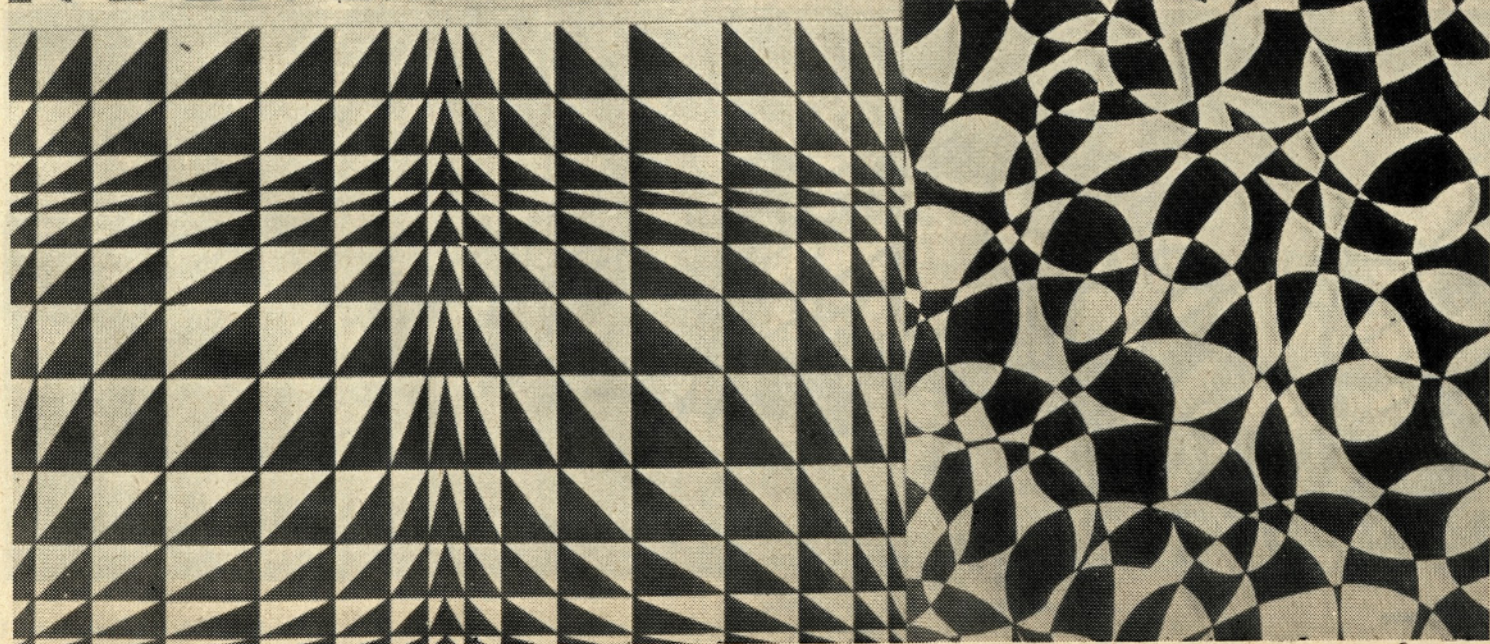
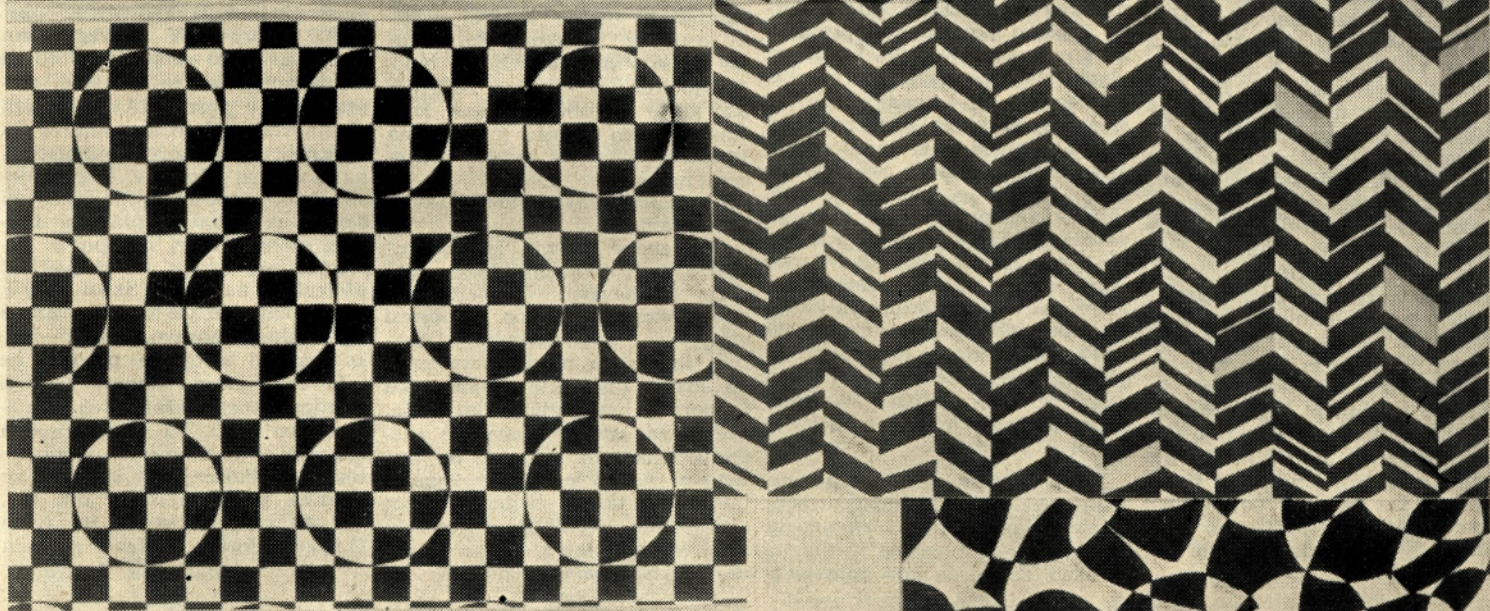
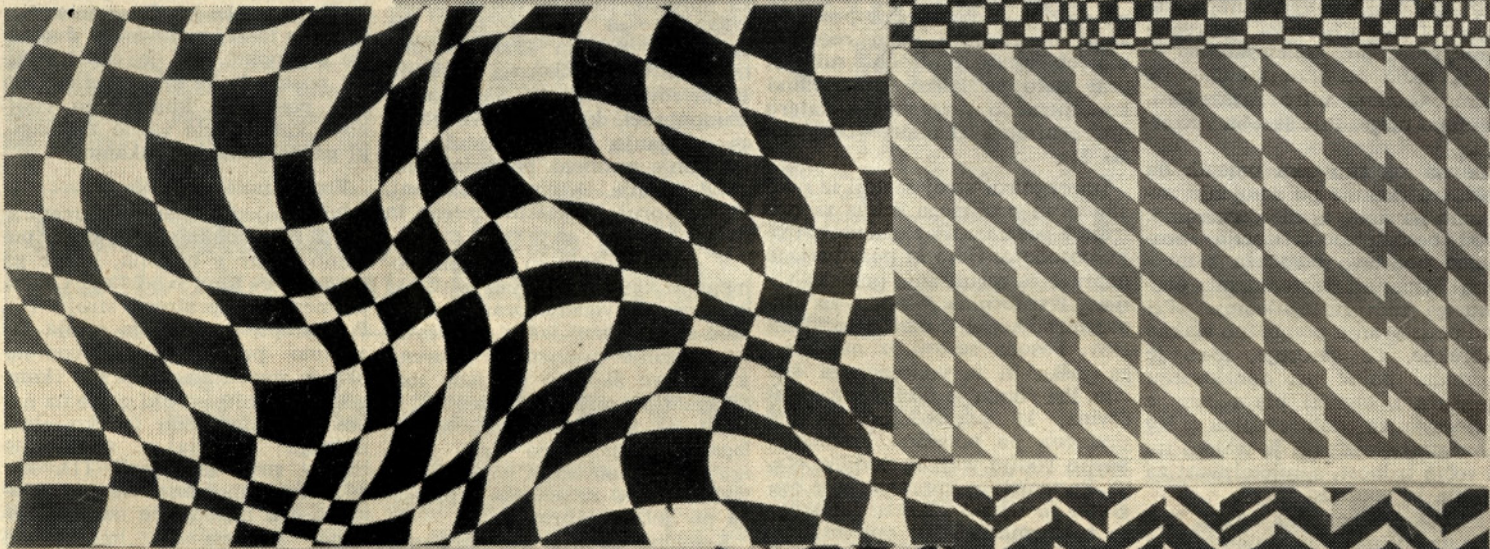
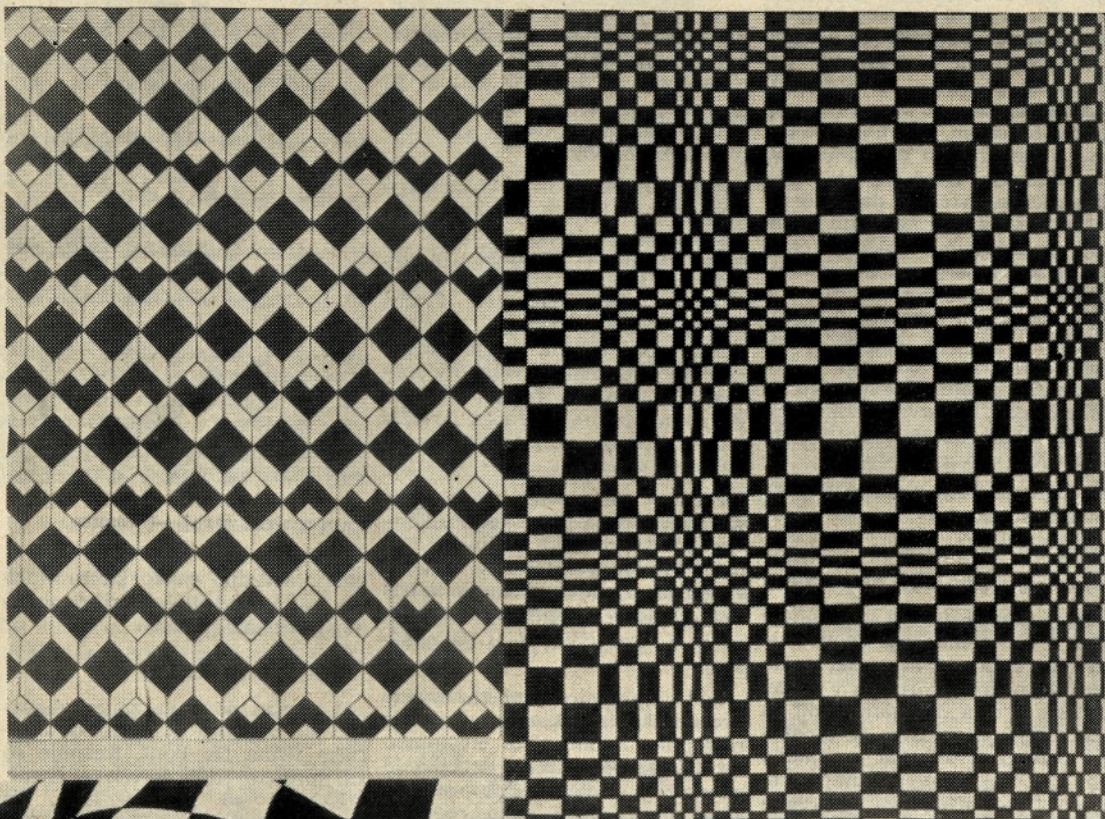
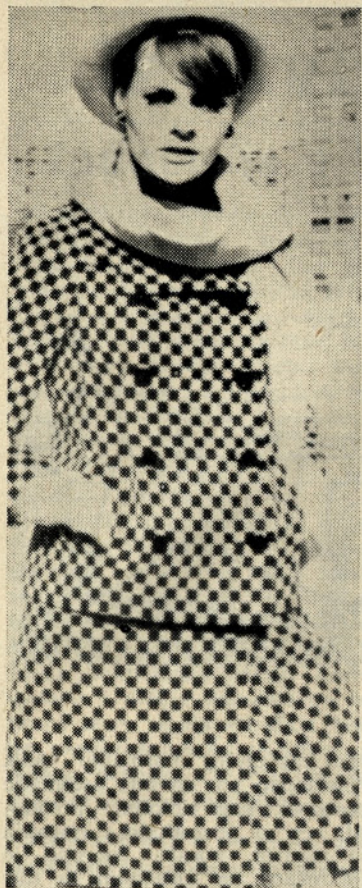
Prihodnjič pa kaj več o delu ostalih sektorjev.

P. G.



Se ena, ki je bila darila vesela

OP-ART, modna novost in osvežitev za letošnjo sezono



Zanimanje kaže, da je letošnja moda naravnost zaljubljena v OP-ART vzorce.

(OP-ART pomeni optična ali vizuelna umetnost). Ti vzorci res pomenijo v naših vzorčnih kolekcijah pravo osvežitev. Saj smo res že naveličani vedno enih in istih motivov, in to največ cvetličnih. Tistim, ki teh desentov še ne poznajo, predstavljamo nekaj kreacij, ki so bile narejene v našem oddelku. To so geometrijski vzorci, ki se tiskajo največ v črno-beli kombinaciji. Prinašajo jih tudi v drugih barvah, ki pa morajo biti živahne, n. pr. v rdeči, zeleni, turkizni, modri itd., tiskajo pa se največ na belo podlogo. Uporabnost je vsestranska, ker so vzorci uporabni za vse kvalitete od popelinov, sintetične, pestro tkanega blaga pa do pletenja. V Italiji, Franciji itd. so prinašali te desene že preteklo jesen, letos pa so velika moda. Tudi pri nas je lepa kolekcija teh desentov v proizvodnem postopku. Modne novosti je treba dokaj elastično osvajati in jih še v pravem času planirati. Tudi učinkovita reklama za prodajo teh desentov bi se najbrž izplačala.

Mi se do sedaj z modnimi novostmi nismo veliko ukvarjali, saj imamo že precej časa skoraj nespremenjen vzorčni žanr. Močno dvomim, da nam inozemski kreatorji prinašajo tudi novitete, ker se deseni, ki jih prinaša kolekcija Textiles Paris Echos in italijanska iz Bielle, močno razlikujejo od papirnatih osnutkov, ki jih kupujemo od inozemskih ateljejev.

Mislil, da bi bilo dobro takrat, ko pričnemo pripravljati novo kolekcijo, osebno obiskati te ateljeje, kot to delajo tudi druga podjetja. Najbrž smo mi bolj odvisni le od njihovih neprodanih zalog, ali pa nam prinašajo le določen žanr, za katerega menijo, da se pri nas proda; mogoče imajo takšne izkušnje. Komu pa so namenjeni deseni, ki jih prinašajo angleške kolekcije JTD ne vem, ker so po mojem mnenju kvalitetni samo artikli in aperture.

Tudi pot inozemskih revij, ki jih ima naročene naše podjetje je precej dolga do našega oddelka in marsikaj že ni več novo in zanimivo. Revije, ki jih dobivamo, uporabljamo za ideje pri risanju novih osnutkov, ker smatram, da vzorce nima smisla kopirati, saj kopija po navadi vedno slabše izpade od tiskanega originala. Pa tudi vsak dizajner vloži v osnutek nekaj svojstvenega in uporablja drugo tehniko.

Zelo zanimivo in koristno bi bilo obiskati tudi kakšen vzorčni sejem n. pr. v Italiji, saj čim več dizajner vidi, tem uspešnejše je njegovo delo.

Tudi področje koloriziranja pri nas ni najboljše urejeno. Vsi, ki delamo pri tem procesu, skušamo uveljaviti svoje, ne najdemo pa skupnega jezika. Prav tu bi bilo treba veliko več sodelovanja in uspeh bi bil veliko boljši.

Mak

OP-ART
OP-ART
OP-ART
OP-ART

Beljenje v naši belilnici

Pred nekaj leti je imela naša belilnica I za beljenje staro napravo, na kateri je proces beljenja potekal diskontinuirno. Izkuhavanje bombažnega blaga je potekalo v kotlih pod pritiskom ene do dveh atmosfer in pri temperaturi med 110 in 135°C. Običajno smo za izkuhavanje uporabljali odpadni lug iz mercerizacije (40 Be oziroma 2,5 odst. na teži blaga). Izkuhavanje je bilo odvisno od učinka, katerega smo želeli doseči in je trajalo približno 6 ur. Po izkuhavanju smo lug izpustili iz kotla. Tkanino smo nato najprej prali vroče in nato mrzlo, da smo odstranili nečistoče in razkrojne produkte. Ko je bila tkanina izkuhana in oprana, je sledilo beljenje z natrijevim hipokloritom. Ta proces beljenja je bil dokaj zamuden, pa smo zato želeli uvesti kontinuirni postopek beljenja. Pred štirimi leti je tako dobila naša tovarna kontinuirno pramensko belilnico firme »Benteler« iz Zahodne Nemčije.

Kontinuirna pramenska belilnica je omogočila, da se proces beljenja odvija v tekočem traku, prostor, ki ga sama naprava zavzema, je izredno majhen, proces pa traja le nekaj ur. Tudi kapacitete belilnice (okoli 45.000 m na 8 ur) so znatno večje. Poraba kemikalij je sicer nekoliko večja, vendar je postopek kljub temu izredno ekonomičen.

a) Priprava blaga za kontinuirno beljenje

V naši tovarni izdelujemo tri vrste bombažnih tkanin, in sicer: tkanine iz česane bombažne preje, ki jih merceriziramo, letne tkanine katere ne merceriziramo in zimske tkanine, katere kosmatimo.

Pred samim beljenjem bombažnih tkanin so potrebna različna pripravljala dela, in sicer:

1. smojenje
2. škrobljenje,
3. izkuhavanje
4. beljenje

S smojenjem odstranimo štrleča bombažna vlakna na eni ali na obeh straneh tkanine, da tako dobimo gladko površino. To je zlasti važno pri tkaninah, ki jih tiskamo. V ta namen vodimo razširjeno blago preko plamena, ki posmudi štrleča bombažna vlakna.

Ker je v naši tovarni že precej časa veliko pomanjkanje sušilnih kapacitet, so bili strokovnjaki prisiljeni vsaj nekoliko spremeniti tehnologijo in organizacijo mercerizacije. Tako danes namesto razškrabljenja po smojenju, sledi pri nekaterih artiklih (iz česane bombažne preje) navijanje blaga na doke in potem mercerizacija surovih tkanin. Nekoč je proces te priprave blaga potekal takole:

Najprej smo tkanino smodili, razškrabli, belili in raztegovali, potem je sledilo sušenje beljenega blaga ter mercerizacija. Po mercerizaciji smo blago prali v pramenih, kisali in ponovno pramensko prali. Temu je sledilo ponovno raztegovanje blaga in sušenje.

Lahko smo veseli, da je našim strokovnjakom uspelo izvesti spre-

menjeno tehnologijo priprave blaga za beljenje, ker sedaj ni več kakih posebnih težav.

Razškrabljenje sledi neposredno smojenju in je za uspešno beljenje nujno potrebno. Tako se izognemo težavam, ki bi nastopile pri kasnejšem barvanju in stiskanju.

Za razškrabljenje tkanin, škrobljenih s škrobom, uporabljamo encime. (Encimi so komplicirano zgrajene beljakovine, ki že v majhnih količinah aktivno delujejo na razkroj škroba. V tekstilni industriji uporabljamo naslednje encime: diastafor, degoma DK, baktolaze, biolaze, enzyaze in deamil 15, proizvodi firm: Ferment, Kalle, Diamalt, Pivovara Zagreb, Teol Ljubljana). Poleg encimov lahko za razškrabljenje uporabljamo še oksidacijska sredstva, alkalije in kisline. Razškrabljenje poteka po naslednjem vrstnem redu:

- a) impregniranje z razškrobilnim sredstvom,
- b) odlaganje v bazene,
- c) pranje, izpiranje, ožemanje.

Impregniranje mora biti intenzivno t. j.: namakanje mora trajati dalj časa, da bi razškrobilno sredstvo pravilno prodrlo v tkanino. Zaradi tega dodajamo floti za razškrabljenje sredstva za omakanje. Težimo za to, da je tkanina čim dalj časa v stiku z impregnirajočo floto. Kopel za impregniranje mora biti količinsko 100 – 200% večja od teže tkanine. Če želimo tkanino hitro razškrabiti, izvršimo razgradnje škroba v škornju.

Že na začetku sem omenil, da nekatere tkanine po smojenju navijamo na doke in merceriziramo. (Pod besedo mercerizacija razumemo obdelavo bombaža z močnimi lužnatimi raztopinami, obenem ga tudi raztegujemo). Pri tem obdelovanju bombažno vlakno nabrekne. Če skrčenje, le-to je normalni pojav pri obdelovanju bombaža z lugom) preprečimo z raztegovanjem dobi tkanina poleg povečanega leska (ki je trajen) tudi večjo trdnost, sprejemljivost za barvila in vpojnost.

V praksi delamo to takole: tkanino namočimo v raztopino luga in jo pri tem raztezamo. Temperatura luga ne sme presegati 18°C, ker se vlakno drugače poškoduje. Koncentracija luga je 30° Be. Čas, ko lug deluje na tkanino, je približno 45. sek., raztezanje po širini pa znaša od 2 do 5% širine surove tkanine. Včasih dodajamo v raztopino luga razna omakalna sredstva, zaradi boljše in hitrejše prepojitve tkanine z lugom. Tkanino lahko merceriziramo v enem, dveh ali v treh pramenih, kar je odvisno od kvaliteten zahtev. Med samim raztegovanjem tkanino izperemo z vročo in nato z mrzlo vodo. Temu izpiranju sledi nevtraliziranje prebitnega luga z močno razredčeno kislino. Na kraju sledi izpiranje in ožemanje. Nevtralizacije v naši mercerizaciji ne izvajamo, ker tkanino po končani mercerizaciji transportiramo v belilnico, kjer jo izkuhamo in belimo.

Včasih tkanino tudi lužimo. Razlika med mercerizirano in luženo tkanino je sledeča: pri mercerizirani tkanini se poveča lesk, trdnost, sprejemljivost za barvila itd., pri luženi tkanini, katero obdelujemo z nekoliko slabšim lugom (koncentracija luga 20° Be) in jo ne raztegujemo, pa dosežemo zgostitev tkanine in večjo sprejemljivost za barvila.

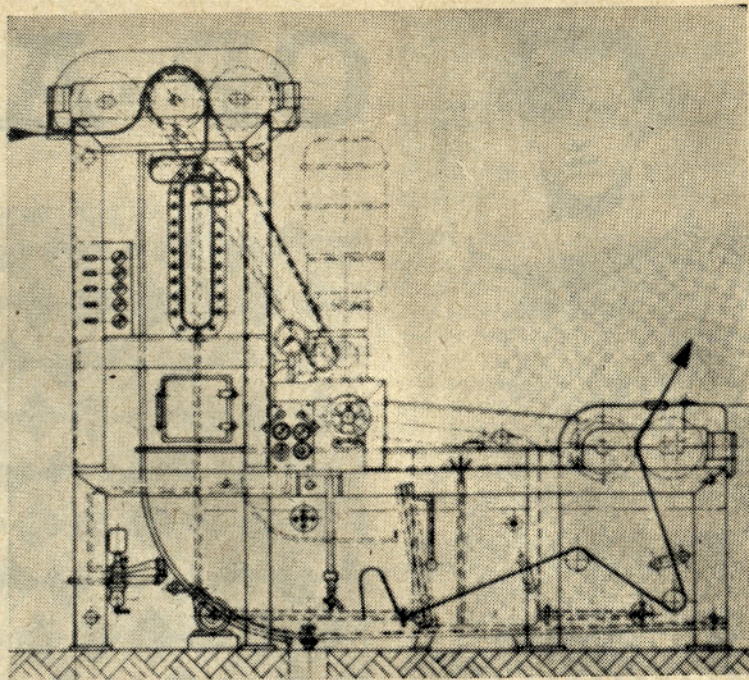
Razškrabljenju in mercerizaciji sledi pranje. Pranje je kompleksni proces, pri katerem pride do fizikalno-kemijske reakcije. Na odstranitev nečistoč vpliva v vodi raztopljeno pralno sredstvo. Pralni stroji, v katerih blago peremo, morajo biti takšni, da je pranje čimbolj intenzivno, izvršeno v čim krajšem času, ob majhni uporabi vode. Intenzivnost pranja povečamo z ožemanjem in z odvajanjem umazane vode.

Predno opišem tehnološki proces izkuhavanja in beljenja v kontinuirni pramenski belilnici, bi rad povedal nekaj besed o sami strojni napravi. Izkuhavanje in beljenje poteka v impregnimem stroju in J-boxu (škornju). (Glej sliko 1)

Pod impregniranjem razumemo prehod tkanine skozi impregnilno raztopino, ki mu sledi enakomerno ožemanje oziroma odcejanje po dolžini ali širini. Pot pramena skozi impregnilni stroj reguliramo (običajno traja 3 do 5 minut), prav tako pa lahko uravnavamo koncentracijo raztopine, s katero impregniramo tkanino. (Glej sliko 2)

Impregnilni stroj sestoji iz podstavka in profilnega železa za pridržitve posameznih elementov stroja, posode za floto in pnevmatične naprave za reguliranje pritiska valjev. Prostornina posode za impregnilno kopel je od 400 do 800 litrov. Posoda sestoji iz navpičnega jaška in iz vodoravnega korita. Pri vstopu je perforirana ploščina, ki preprečuje plavanje pramena po površini. Pramen v koritu vodi valji in vodilna očeša. Za temeljito impregniranje blaga, ki ga želimo izkuhati ali beliti, je impregnilni stroj opremljen z napravo za kroženje kopeli. S tlačno črpalko potiskamo impregnilno kopel skozi dve cevi, ki sta pri vstopu jaška za vlaganje. Trovaljnična naprava, ki je nad jaškom za vlaganje, skrbi za primerno ožemanje pramena, da pramen lahko sprejema dovolj impregnilne flote. Pritisk na ploskev je 1000 kilogramov pri 5 atm zračnega pritiska. Za ožemanje pramena po impregnaciji služi dvovaljnična naprava, ki deluje avtomatično. Impregnilni stroj je opremljen še z avtomatsko napravo za reguliranje višine flote. Raztopino, ki jo valji iztiskajo iz pramena ob izstopu iz stroja, filtrira ustrezna naprava. Stroj je grajen iz V 4 A jekla.

Za impregniranje uporabljamo raztopine različnih koncentracij, in sicer: impregnilno raztopino in koncentrat impregnilne raztopine, ki skrbi za to, da ima impregnir-



Impregnilni stroj — shema

na flota vedno enako koncentracijo. Ta koncentrat je štirikrat močnejši kot raztopina.

J-BOX (ŠKORENJ)

Uporabo škornja za izkuhavanje in beljenje je vpeljala ameriška firma Du Pont. Kasneje so ga sprejele tudi evropske firme.

Škornji so grajeni tako, da sprejmejo 800 do 4000 kg suhe tkanine. Višina škornja je 7 do 10 metrov. Glavni deli škornja so: izstopni del, krivinski del, jašek za odlaganje, kovinske plošče za odlaganje pramena po širini, vitli za dovajanje tkanine v škorenj, glava škornja, polzasto vreteno in dvilni jašek.

V glavo škornja so vgrajeni pomembni deli na primer vitli, ki omogočajo dviganje pramena tkanine skozi dvilni jašek. Za pravilno dviganje pramena v škorenj, je v glavo škornja vgrajena tudi odlagalna naprava, ki sestoji iz mihajočih kovinskih plošč za odlaganje pramena po širini škornja in iz polzastega vretena ter vodilnih očeš za odlaganje pramena po dolžini škornja.

Kemični proces pri beljenju bombažnih tkanin in prej našteje osnovne karakteristike strojev za kontinuirno beljenje omogočajo različne načine beljenja, pač glede na izbiro strojev, količino in vrsto tkanine in glede na kemično-tehnološki potek procesa beljenja.

Po izbiri strojev belimo tkanine v pramenu:

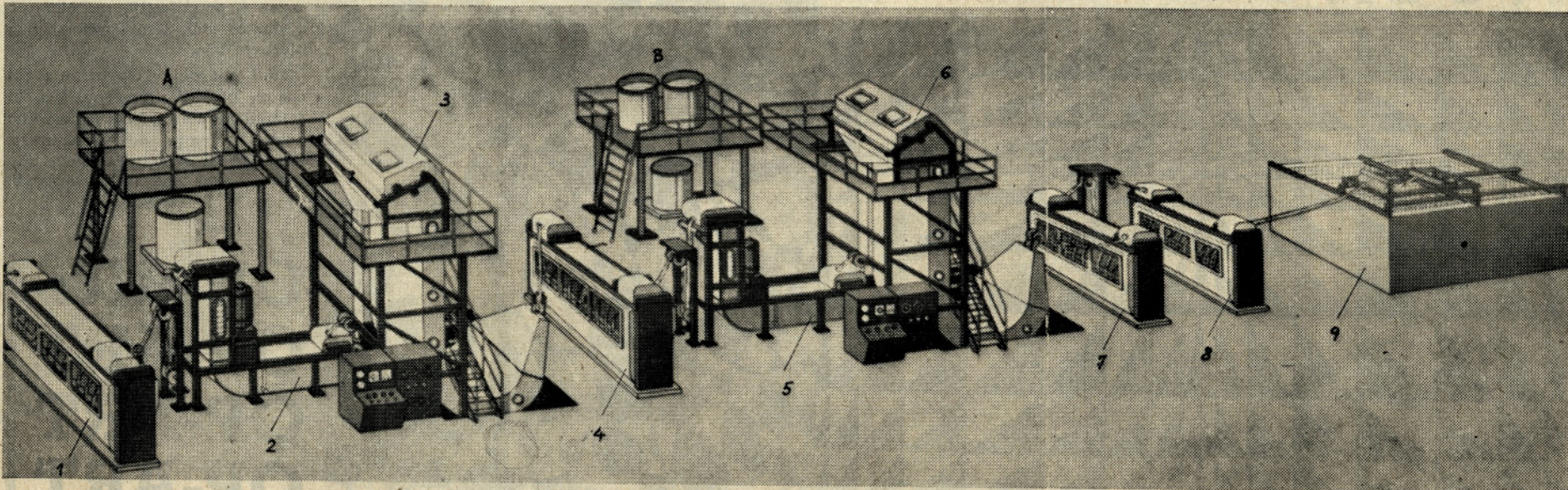
- a) v enem škornju (solomatic)
- b) v dveh škornjih (duomatic)

Ce izkuhavamo in belimo v enem škornju, imamo v obratu stroj za impregniranje, škorenj in visoko produktivne pralne stroje. Pri takšnem postopku je poraba kemikalij veliko večja, belina zadostna, nevarnosti vseh silikatskih madežev na tkanino pa veliko večje, ker uporabljamo pri takem beljenju, kot stabilizator vodikovega peroksida, vodno steklo. Blago moramo še kisati in pokreniti vse kar

nam zagotavlja normalno delo. Poudarjam pa, da ima solomatic postopek tudi določene prednosti, kot so: investicijska vlaganja so manjša, poraba energije je zmanjšana na minimum in mehanska obdelava tkanine tudi. Ker pa imamo v našem obratu dva škornja in temu pripadajoče stroje, lahko izkuhavamo in belimo po tako imenovanem duomatic postopku, kar je dvostopenjski postopek. Tkanina, beljena po tem postopku, ima veliko vpojnost, kar je zelo važno za blago, ki ga barvamo in tiskamo.

Proces poteka takole:

Po smojenju blago impregniramo z razškrobilno floto in ga pustimo 24 ur v bazenih, nakar ga peremo v topli vodi (40°C) na pramenskem pralnem stroju (1). Po izstopu iz pralnega stroja (1) vodimo pramen skozi vodilno oko in napenjalne naprave (kompensatorji hitrosti) ki glede na napetost avtomatično (preko električnega releja) reguliramo hitrost pralnega stroja (1), kar izključuje možnost trganja pramena. Od napenjalne naprave vodimo pramen v impregnilni stroj (2), skozi trovaljnično ožemalno napravo. V impregnilnem stroju se blago prepoji s floto za izkuhavanje, ki je posebej pripravljena v posodi (A) in zaradi nivoja vedno doteka v impregnilni stroji. Da doteka samo ustrezna količina, skrbi v impregnilnem stroju posebna naprava, ki deluje na principu plavača. Pramen ožemamo pri izstopu iz impregnilnega stroja na dvovaljni ožemalni napravi. Skozi napenjalne naprave (le-te so povezane s stikalno napravo, katero lahko izključi stroj, če pramen ne teče enakomerno napet) vodimo tkanino skozi dvilni jašek v glavo škornja (3). Tu skrbi posebna naprava za enakomerno odlaganje blaga v škorenj. V škornju se tkanina zadrži eno do dve uri, kar zavisi od čistoče in vrste tkanine. Potem vodimo pramen (dalje na 9. strani)



Shema kontinuirne pramenske belilne naprave

Iz življenja in dela naše komune

Industrija v kranjski občini

Gospodarske organizacije predvidevajo povečanje družbenega bruto proizvoda za 24 % in porast materialnih stroškov za 35 %. Vse panoge predvidevajo večje povečanje materialnih stroškov kot družbenega brutoproizvoda, največje povečanje pa predvideva industrija. Plan porasta družbenega proizvoda je tako mnogo manjši (12,3 %), neto proizvoda 10,9 %, ker narašča amortizacija za 29 %. Stroški za najete kredite se povečujejo za 27 % in obresti od poslovnega sklada za 57 %, kljub zmanjšani stopnji zaradi povečanja osnovnih sredstev. Dohodek se povečuje za 16 % zaradi zmanjšanja prometnega davka. Spremembe v delitvi dohodka po reformi se v planih odražajo bolj na povečanju mase sredstev za osebne dohodke (22,4 %) kot na večanju skladov (19,3 %).

Plani podjetij so še vedno bolj izraz izoliranega obravnavanja posameznih elementov in vpliva pri formiranju in delitvi dohodka kot rezultat kompleksnih proučitev proizvodnje in poslovanja podjetij, s pomočjo katerih je edino možno vnašati nove kvalitete in se dokopati do ekonomsko zdravih razmerij med obsegom posameznih stroškov in izoblikovati isti-

mulativno ter razvojno logično razmerje v delitvi dohodka. Pri tem so možnosti za povečanje osebnih dohodkov gotovo večje kot jih navajajo samostojni plani gospodarskih organizacij.

Pogoj za dosego planiranih finančnih rezultatov je povečanje fizičnega obsega proizvodnje in sicer v industriji za 20,7 %, v primerjavi z doseženo realizacijo v l. 1965. Planirano povečanje je kljub visoki stopnji normalno, ker niso bile že v preteklem letu izkoriščene vse kapacitete in ker se v l. 1966 uvaža v nekaterih gosp. organizacijah nova proizvodnja. Največje povečanje je predvideno v Savi (72 %), v Standardu (68 %) in v tovarni TOSO (48 %). Zmanjšanje fizičnega obsega proizvodnje glede na realizacijo v l. 1965 predvideva Tekstilindus, Kovinar in Elektro. Ostala podjetja predvidevajo normalen porast proizvodnje za 2 % — 9 %.

Ob napovedanem povečanju fizičnega obsega proizvodnje bo porastla produktivnost računana na tej osnovi za 19,3 %. Če računamo obenem z izkoriščanjem možnosti za racionalizacijo poslovanja so v industriji zelo velike možnosti tako za povečanje osebnih dohodkov kot za povečanje

skladov v večji meri kot je predvideno v planih podjetij.

Investicije za l. 1966 se zmanjšujejo za 57 %, medtem ko se vloga lastnih sredstev povečuje.

V planih delitve dohodka so spremembe, ki so nastale v gibanju posameznih elementov delitve dohodka v l. 1965, še večje v l. 1966. Dohodek se povečuje le za 2,2 % več kot fizični obseg proizvodnje, kar ne bi bilo mogoče oceniti za zadovoljivo v pogojih vpeljanega poslovanja, ob stalnem spremljanju stroškov in ob zadovoljivi preskrbi z reprodukcijskim materialom ter energijo. Ker odpadejo v celoti prispevki iz dohodka federaciji, je razumljivo veliko povečanje skladov in obenem več možnosti za povečanje osebnega dohodka v gospodarskih organizacijah v letošnjem poslovnem letu. Uresničevanje napovedi povečanja mase osebnih dohodkov za 30,1 %, ob povečanju zaposlenosti za 1,2 % bi bistveno doprineslo k pozitivni smeri razvoja osebne potrošnje.

J. J.

Toplarna v Kranju?

Skupščina občine Kranj je pred nedavnim sprejela sklep, da bodo začeli z gradnjo Toplarne v Savskem logu. Akcija za izgradnjo tega pomembnega objekta je bila poverjena podjetju Elektro — Kranj. Skupščina meni, da je v gosti naseljenih industrijskih centrih in področjih mest najbolj ekonomična kombinirana in centrali-

zirana proizvodnja toplotne in električne energije v eni sami energetski centrali, odkoder se energija prenaša do potrošnikov po toplotnem oziroma električnem omrežju. S stalno kombinirano proizvodnjo obeh energij je zagotovljen večji izkoristek goriva, torej prihranek na porabi goriva. V vseh termoelektrarnah, ki proizvajajo zgolj električno energijo, se izgublja kondenzacijska toplota v hladilnih stolpih ali pa z odvajanjem segrete hladilne vode v reke.

Princip gradnje toplarne je, da je čim bližje centru potrošnje, ker so tako zmanjšane izgube, ki nastajajo pri prenosu energije. Gradnja toplarn — naprav za kombinirano proizvodnjo toplote in električne energije — se je drugje po svetu že močno uveljavila. S tem je izpolnjena važna zahteva po dobri oskrbi mesta s toplotno in električno energijo,

ki je potrebna predvsem industriji za ogrevanje zgradb. Po široki analizi na strokovnih posvetovanjih in po dogovorih med strokovnjaki ter po skrbnem strokovnem pregledu investicijskega programa o gradnji toplarne, so ugotovili visoko gospodarsko upravičenost gradnje te toplarne v Kranju. Poleg prepotrebne toplotne energije bi ta objekt proizvajal tudi električno energijo za energetsko zelo pasivno gorenjsko področje, in to v prvi fazi 32 tisoč kW oziroma več. Te kW ure bi bile zelo pomembne za pasivno energetske bilanco Gorenjske zlasti v času redukcij, kar je še posebej važno za predvideno povečanje kapacitete industrije.

Skupna investicijska sredstva so 10,750 milijard starih din. Toplarno bi ustanovilo 37 delovnih organizacij, ki bodo dala del potrebnih sredstev za gradnjo.

Delovne organizacije (soustanoviteljice) bodo dale v prvem letu za toplarno 50 milijonov breobrestnega posojila. Tekstilindus bi po tem predlogu prispeval 3,7 milijone dinarjev posojila.

J. J.

Kaj je zunanji sporazum?

Voznik motornega vozila je do smrti povozil žensko, ki je šla v strnjem naselju čez cesto izven označenega prehoda za pešce. Teoretično je razplet dogodka, kar se voznika tiče, jasen, toda na sodišču je dobila nesreča drugačen epilog. Sodišče je namreč ugotovilo voznikovo sokrivdo in ga obsodilo na pogojno zaporno kazen. Svojo razsodbo je utemeljilo z ugotovitvijo, da oba udeleženca prometne nesreče v danih okoliščinah nista dosegla t.i. zunanji sporazum. Kaj je torej ta zunanji sporazum?

Voznik motornega vozila je vozil po cesti skozi naselje s hitrostjo, ki je bila v mejah dovoljene hitrosti; torej ni kršil prometnih predpisov. Ženska je nameravala prečkati cesto izven označenega prehoda za pešce na mestu, ki je bil oddaljen od prvega označenega prehoda za pešce več kot 100 metrov. Tudi ona ni kršila prometnih predpisov, ki regulirajo hojo pešcev čez cesto. Je pa zagrešila hudo neprevidnost, ker je tako stara (80 let!) hotela čez zelo prometno cesto izven prehoda za pešce.

Voznik je opazil namen ženske, da bi šla čez cesto, a tudi ženska je opazila približujočo se vozilo. Voznik je zmanjšal hitrost, ženska je obstala. V tem hipu je nastopila možnost njunega »zunanjega sporazuma«, torej odločitve, ali naj počaka vozilo ali ženska. Žal sta se glede na trenutno situacijo oba odločila napačno: voznik je mislil, da ga bo ženska počakala, da bo odpeljal mimo in je povečal hitrost; ženska pa je po zmanjšanju hitrosti vozila sklepala, da bo voznik počakal in je stopila na cesto. Prišlo je do trčenja, ki se je za žensko tragično končalo.

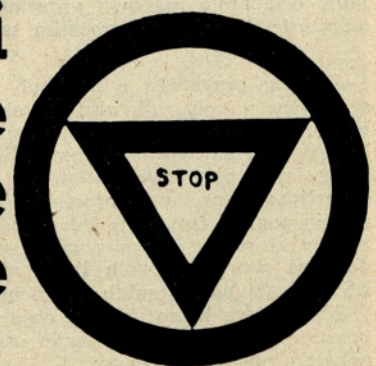
Prišlo je torej do usodnega nesporazuma, kajti oblike in načine doseganja »zunanjega sporazuma« ni moč v potankosti predvideti, niti jih določiti z ustreznimi prometnimi predpisi. Taki dogodki so namreč skoraj vedno enkratno tipični. Kako bi torej dosegli tak zunanji sporazum, če se obe strani niti ne moreta (v običajnem smislu), niti nimata časa sporazumeti? V takem primeru je pač potrebno prepustiti odločitev eni strani, druga pa se mora ravnati po prvi. Nepisano pravilo o vljudni vožnji pravi, naj se vedno v takih situacijah upošteva situacijo slabšega, slabšega v smislu odnosa pešec — motorno vozilo, avtomobil — motorno kolo, manjši avto — večji avto, osebni avto — tovornjak itd. V konkretnem primeru je bil glede morebitnih (in žal tudi dejanskih) posledic na slabšem pešec. Zato bi bil zunanji sporazum dosežen, če bi voznik upošteval to nepisano pravilo, prepustil odločitev ženski in se on ravnal po njeni odločitvi, seveda tako, da bi najprej vozilo ustavil, nato pa morebiti tudi z vidnim znakom (gib roke) nakazal svoje soglasje.

Doseganje zunanjega sporazuma zahteva od uporabnikov javnih cest naglo dojetje celotne trenutne situacije »šesti čut« in prisebnost. Večji ali manjši stopnji teh dveh kvalitete se pridruži še bolj ali manj razvit čut za vljudno vožnjo in ob upoštevanju še prometnih predpisov so pogoji za doseganje zunanji sporazumov dani. Seveda teh kvalitete nimajo v enaki meri vsi uporabniki javnih cest; nekateri jih nekako »nočejo« imeti, drugi pa jih ne morejo imeti. Med te spadajo zlasti starejše osebe — pešci in otroci. Zato je prav pri tej kategoriji uporabnikov javnih cest toliko bolj potreben zunanji sporazum, temelječ na načelu vljudne vožnje!

Seveda pa nastopijo možnosti in potrebe zunanjega sporazumevanja tudi med motornimi vozili povsod v takih situacijah, ki jih sicer ni moč že vnaprej predvideti in jih vsled tega tudi ne precizirati s predpisi. Princip vljudne vožnje in upoštevanja položaja »slabšega« velja torej tudi v takih primerih!

Resnični dogodek s tragičnim koncem in stališčem sodišča je torej poučen primer, kako živa in nikoli do konca obdelana je cestna prometna problematika ter nazorno kaže, kaj vse mora upoštevati udeleženec v javnem prometu poleg vseh pisanih predpisov, zlasti pa tisti, ki je »močnejši«!

Ali poznate prometne predpise



Sporočite nam, kaj vse želite vedeti o komuni v kateri živite

Gospodarstvo v letu 1965

Leto 1965 je prineslo v gospodarstvu precejšnje spremembe. Do izraza so prišle predvsem spremembe v delitvi dohodka, v korist gospodarskih organizacij.

Po pregledu uporabe razpoložljivih sredstev po uveljavitvi gospodarske reforme so bila ta sredstva v glavnem uporabljena

za kritje povišanih proizvodnih stroškov, predvsem za reprodukcijski material. V zvezi s tem so se zrahljali doslej že bolj ali manj ustaljena medsebojna razmerja v delitvi dohodka.

Porast obsega proizvodnje je bil zmeren, predvsem zaradi prekinitev v preskrbi z osnovnimi

materiali in surovinami ter zaradi zaostanka v aktiviranju vloženih investicij.

Po oceni in zbranih podatkih se je v minulem poslovnem letu povečal družbeni brutoproizvod za 12,3 %, družbeni proizvod pa le za 1 %. Vzrok za razliko v porastu je nesorazmerno veliko povečanje materialnih stroškov za 21,7 %. Neto proizvod je manjši kot v l. 1964 in sicer za 0,6 %, ker se je tudi amortizacija povečala za 23 %. Povečanje dohodka v gospodarskih organizacijah za 7 % izhaja v glavnem torej iz sprememb ob ukinjavi prometnega davka. Ugodnejše rezultate kot v povprečju gospodarstvo so dosegle vse panoge, razen industrije, gozdarstva in komunalnih podjetij. Pri znesku ustvarjenih skladov se razlike med panogami ublažijo tako, da vodi spet industrija, kjer so se skladi povečali bolj kot povprečno v gospodarstvu. Skladi vseh gospodarskih organizacij so se povečali v povprečju za 26 %, v industriji pa za 38 odstotkov.

Masa osebnih dohodkov se je povečala za 14 % (povprečno). V industriji je bil zabeležen indeks 109. Torej je bil porast osebnih dohodkov v industriji pod običajnim povprečjem.

Investicije v gospodarstvo so znašale skupaj 83,15 milij. din. Od te investicijske vsote so delovne organizacije vložile 26 % lastnih sredstev. Večina sredstev je bilo porabljenih za nakup opreme (77 %), za gradnje (18 %) in za nakup zemljišč in ostalega pa 5 odstotkov.

Fizični obseg proizvodnje v industriji se je povečal za 3,5 %, porast produktivnosti pa je 2,2 %. S planom predvidene količine proizvodov niso bile dosežene, bodisi zaradi prenapetih planov, predvsem pa zato, ker niso bile zastavljene investicije aktivirane po načrtu in zaradi pomanjkanja reprodukcijskih materialov, posebno iz uvoza. Uvoz se je zmanjšal za 7,4 %, izvoz pa istočasno povečal za 10,4 %. Razmerje uvoz: izvoz pa je bilo 100 : 70. J. J.



Pogled na stari del Kranja

Pred sprejemom pravilnika o delovnih razmerjih

Pred nami je izredno pomembna naloga — namreč sprejem novega pravilnika o delovnih razmerjih. V začetku meseca aprila preteklega leta je Zvezna skupščina sprejela Temeljni zakon o delovnih razmerjih, po katerem morajo vse delovne organizacije vskladiti svoje poslovanje z določbami novega zakona oziroma na novo urediti delovna razmerja najkasneje v roku enega leta po objavi tega zakona — to pa je do 8. 4. 1966.

Ker predstavlja sestava in sprejem novega pravilnika o delovnih razmerjih obsežnejše delo, katerega ni moč opraviti v kratkem času, je dal Temeljni zakon o delovnih razmerjih delovnim organizacijam pravico, da v vmesnem obdobju urejajo delovna razmerja z začasnimi sklepi. Tako je tudi naš Centralni delavski svet sprejel par takih začasnih sklepov, tako npr. Začasni sklep o urejanju delovnih razmerij, ki je bil sprejet dne 28. 6. 1965.

Čeprav se je o Temelnem zakonu o delovnih razmerjih že precej razpravljalo, je prav, da ponovno poudarimo nekatere njegove značilnosti, ker nam bo to olajšalo delo pri obravnavanju predloga pravilnika o delovnih razmerjih.

Prva značilnost je ta, da ta zakon ne pozna več sklepanja delovnega razmerja v dosedanjem smislu besede in enako tudi ne odpovedovanja delovnega razmerja. Doslej se je delovno razmerje sklepalo s pogodbo — praviloma pisмено — katero sta sklepala na eni strani delavec, na drugi strani pa podjetje in so iz take pogodbe nastale pravice in obveznosti delavca napram podjetju kot pravni osebi.

Po novih določilih pa delovno razmerje nastane s tem, da delavec stopi na delo, s čimer postane član delovne skupnosti. S tem da stopi na delo oziroma vstopi v delovno skupnost kot njen član, prične delavec pridobivati pravice, ki mu po zakonu gredo po delu in iz dela. Posebna pismena pogodba se sklenu le v izjemnih primerih.

Kot rečeno tudi ni več »odpovedi« delovnega razmerja kot doslej, ki bi bodisi delavec odpovedal delovno razmerje ali pa je »odpoved dala« podjetje delavcu. Po novih določilih delovno razmerje preneha iz razlogov oziroma v primerih, katere točno določa sam zakon in delovni kolektivi tu ne morejo ničesar spreminjati. V bistvu je osnova za prenehanje dela — lastna volja delavca. Delavcu lahko v izjemnih primerih preneha delo proti njegovi volji. S prenehanjem delovnega razmerja preneha delavcu članstvo v delovni skupnosti in seveda tudi pravice in dolžnosti, ki se pridobivajo po delu in iz dela.

Druge značilnosti Temelnega zakona o delovnih razmerjih, katero je treba posebno poudariti je, da o vseh pravicah in dolžnostih, katere ima delavec na osnovi delovnega razmerja, odločajo le kolektivni organi — to velja še posebej za sklepanje o sprejemu na delo oziroma v delovno skupnost ter za sklepanje o prenehanju dela oziroma članstva v delovni skupnosti. V smislu zakona naj bi o vseh teh vprašanjih odločala oziroma sklepala delovna skupnost neposredno oz. tam, kjer neposredno odločanje ni možno, po svojih predstavniških organih. Posamezna oseba ne more odločati o nobeni pravici oziroma dolžnosti iz delovnega razmerja, marveč se jo lahko pooblasti le za izvrševanje sprejetega sklepa. Po našem predlogu pravilnika o delovnih razmerjih naj bi bil ta organ praviloma obratni delavski svet tiste ekonomske enote, v kateri delavec dela. S tem, da se izbere obratni delavski svet za tisti organ, ki sklepa oziroma odloča v imenu delovne skupnosti, se ustvarjajo potrebni pogoji za čim večjo aktivnost delavcev pri urejanju teh vprašanj, kakor tudi za pravilnost in pravičnost posameznih sklepov. Da se zagotovi zakonitost dela vseh organov in da se onemogoči omejevanje oziroma krčenje pravic iz delovnega razmerja, daje zakon delavcu široke možnosti iskanja pravne pomoči tako znotraj podjetja kot tudi pri organih izven podjetja. Delavec ima pravico, da vložijo pritožbo zoper vsako odločbo, s katero se odloča o njegovih pravicah oziroma dolžnostih, na višji organ upravljanja v podjetju, ki mora o pritožbi odločiti v 30 dneh. Delavec pa ima tudi pravico, da se obenem obrne na pristojni občinski upravni organ zaradi posredovanja. Če smatra, da mu je z dokončno odločbo v okviru delovne skupnosti kršena njegova pravica, jo sme uveljavljati s tožbo pri rednem sodišču (takozvani delovni spor).

Nadaljnja značilnost Temelnega zakona o delovnih razmerjih je, da daje izredno široke možnosti delovnim skupnostim, da samostojno urejajo medsebojna razmerja — to so pravice in dolžnosti, ki izvirajo iz delovnega razmerja. Zakon sam določa le osnovne pravice, katerih delavcu nihče ne more vzeti — določanje obsega posameznih pravic in urejanje cele vrste različnih vprašanj pa prepušča v odločanje delovnim skupnostim samim.

Predlog pravilnika o delovnih razmerjih je bil sestavljen po obširnih obravnavah na posebni komisiji, katero je v ta namen imenoval upravni odbor. Preden ga sprejme centralni delavski svet, bo šel v javno obravnavo. Želeli je, da se v določila objavljenega predloga pravilnika o delovnih razmerjih poglobi čim večje število delavcev, svoje pripombe oziroma spreminjevalne predloge pa naj dajo na zborih delovnih ljudi, na sejah obratnih DS oziroma na sestankih družbenih organizacij.

Kar zadeva samo vsebino objavljenega predloga pravilnika o delovnih razmerjih naj opozorim le na nekatere posebnosti, in to:

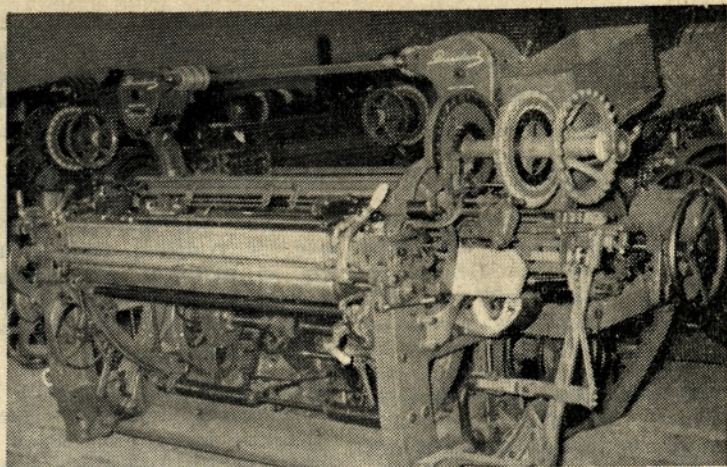
Nastanek delovnega razmerja. Kot sem že omenil, nastane delovno razmerje tako, da delavec stopi na delo, s čimer postane član delovne skupnosti in začne pridobivati pravice po delu in iz dela oziroma prevzemati dolžnosti. Delavci prosto stopajo na delo v delovno organizacijo. To določilo je treba razumeti predvsem tako, da delavca nihče ne more prisiliti, da stopi na delo v neko določeno organizacijo in da mu tudi nihče ne more preprečiti, da v neko določeno delovno organizacijo sploh ne bi mogel stopiti na delo. To določilo pa delavcu ne daje nobene pravice, da izsili, da se ga sprejme na delo v določeno delovno organizacijo. Vsem delavcem je enako dostopno vsako prosto delovno mesto in se zanj lahko poteguje, če seveda izpolnjuje postavljene pogoje. Delovna skupnost pa svobodno odloča, katerega izmed prijavljenih kandidatov bo sprejela na delo, pri čemer pa mora seveda gledati, da sprejeti delavec v kar največji meri izpolnjuje postavljene pogoje oziroma daje jamstvo za vestno in dobro opravljanje dela. Vsako prosto delovno mesto je treba razglasiti bodisi preko oglasa v časopisu ali pa z objavo na oglasnih deskah pri vходу v oba obrata tako, da so delovni ljudje na tekočem informirani o možnosti zaposlitve v podjetju.

Letni dopust. Temeljni zakon o delovnih razmerjih določa, da traja letni dopust delavca najmanj 14, največ pa 30 delovnih dni. V ostalem pa prepušča delovnim organizacijam, da same določijo trajanje dopusta za posamezne delavce upoštevajoč delovne pogoje, delovno dobo in druge kriterije za določanje dolžine letnega dopusta. Po našem predlogu pravilnika o delovnih razmerjih zavisi trajanje letnega dopusta od skupne delovne dobe delavca, od delovne dobe delavca v tem podjetju, od pogojev dela in od socialnih razmer posameznega delavca. Pogoji dela in socialne razmere se upoštevajo pri odmeri letnega dopusta enako kot doslej, ko smo imeli takozvane »dodatne dopuste«. Novo pa je določilo, po katerem naj bi dolžina dopusta zavisela tudi od delovne dobe v podjetju, pri čemer se seveda upošteva tudi zaposlitev v prejšnjih podjetjih: Jugobruna, Inteks, Tiskarina in Tekstilindus na Gaštelju. Po našem predlogu pravilnika o delovnih razmerjih se dolžina dopusta odmerja po obratovalnih dnevih in ne po delovnih dnevih in naj bi imel delavec pravico do letnega dopusta najmanj 12 in največ 26 obratovalnih dni v letu. Včasih se sliši pripomba, da se dopust skrajšuje, vendar pa taka pripomba ni utemeljena. Po določilu Temelnega zakona o delovnih razmerjih se prosta sobota šteje kot da jo je delavec prebil na delu, torej jo je šteti tudi kot dan dopusta. Po naši prejšnji ureditvi je imel npr. nek delavec pravico do 24 delovnih dni dopusta — to je ravno štiri polne tedne. Po novem predlogu ima isti delavec pravico do 21 obratovalnih dni dopusta — kar pomeni prav tako štiri polne tedne, ker ima v tem času tri proste sobote, ki se ne štejejo za obratovalne dneve. Pripomba o skrajšanju dopustov je torej povsem neutemeljena. Ima pa ta ureditev to prednost, da ni treba nikomur »kalkulirati«, kdaj naj dopust nastopi, ker ne more z nobenim kombiniranjem s prostimi sobotami niti pridobiti niti izgubiti.

Prenehanje dela. Rekli smo že, da delavcu preneha delo praviloma le po njegovi lastni volji. Ta svoj namen lahko izrazi kadarkoli, vendar mora ostati na delu za tem še določen čas. Ta čas (doslej smo ga imenovali: odpovedni rok) določi delovna skupnost sama glede na svoje pogoje in potrebe. Po našem predlogu pravilnika o delovnih razmerjih naj bi znašal ta čas za delavca, ki ima skupno delovno dobo 5 let — 1 mesec, za delavca s skupno delovno dobo do 20 let — 2 meseca in za delavca s skupno delovno dobo nad 20 let — 3 mesece. Ta čas pa se podaljša pri kvalificiranih in srednje strokovnih delavcih za 1 mesec, pri visokokvalificiranih, višje strokovnih in visoko strokovnih delavcih pa za 2 meseca. Sklep, da preneha delavcu delo proti njegovi volji, lahko sprejme delovna skupnost razen v primeru starostne upokojitve le tedaj, kadar se odpravi delovno mesto ali trajneje zmanjša obseg dela na določenem delovnem mestu oziroma, kadar se ugotovi, da delavčeva delovna sposobnost ne zadovoljuje zahteve delovnega mesta, na katerem dela. Pa tudi v teh primerih se sme sprejeti sklep, da delavcu preneha delo le, če ga ni možno razporediti na drugo delovno mesto. Temeljni zakon o delovnih razmerjih ne določa več, da delovno razmerje preneha radi samovoljne zapustitve dela, marveč navaja tako dejanje le kot težjo kršitev delovnih dolžnosti. Izkušnje pa so pokazale, da je v takih primerih brez smisla voditi postopek zaradi kršitve delovnih dolžnosti in na delavskem svetu sklepati o tem, ali naj se dotičnega delavca izključi iz delovne skupnosti. Zdravemu razumu se upira glasovati o izključitvi iz delovne skupnosti, če je delavec že sam iz delovne skupnosti izstopil in odšel drugam, česar celo na delo v inozemstvo. Nastane namreč nerešljivo vprašanje, kaj storiti v primeru, če delavski svet ne izglasuje izključitve. Po našem predlogu pravilnika o delovnih razmerjih naj bi v takih primerih komisija za delovna razmerja ugotovila, da je delavec delo samovoljno zapustil in s tem iz delovne skupnosti izstopil, kadrovske socialni sektor pa naj bi na podlagi takega sklepa izdal ustrezno odločbo.

To so le nekatere vprašanja, ki se porajajo v zvezi s prejemom pravilnika o delovnih razmerjih.

Dr. M. D.



Tako ni pravilno!

Pred letom dni je vložil tovariš Stane ENGELMAN predlog za tehnično izboljšavo na listovkah (statvah!).

V predlogu je obrazložen način za obračanje prizme, kar bi omogočilo lepše in ekonomičnejše podajanje kart na listovkah.

Sedaj menjajo karte vsake 4 mesece, po predlogu pa bi zdržale 4 do 5 let. Če upoštevamo, da je v povprečju treba menjati 12 kart na ene statve, da imamo v obratu I 214 listovk in v obratu II 62, da je lani stala ena karta 130 dinarjev, potem res ni prav, da komisija še do danes ni proučila predloga in še manj pravilno je, da ga ni upoštevala v proizvodnji.

Preprost račun je takle:

Če upoštevamo, da bi karte zdržale po novem predlogu 4 leta, bi stalo 3.272 kart po 130 dinarjev — 430.560 starih dinarjev. Po sedanjem načinu pa bi v 4 letih potrebovali za isto delo kar 39.264 kart (treba jih je menjati vsake 4 mesece!), kar stane 5.166.720 dinarjev. Prihranek za podjetje znesre torej 4.736.160 dinarjev (v 4 letih!) (Podatki so približni!). Če dalje upoštevamo dokajšnje podražitve v letu 1965 in 1966 potem bi bil ta prihranek še večji.

Čudim se, da je tolikšni prihranek možno zanemarjati kar leto dni! Mar ne kaže tak odnos na veliko malomarnost? Pri vsem tem pa je treba pomisliti še na drugo plat medalje, in sicer: KDO MORE ZANIKATI, DA TAK NAČIN ODBIJA SODELOVANJE VECIH, KI IMAJO MORDA TUDI KORISTNE PREDLOGE ZA IZPOPOLNITVE NA STROJIH IN DRUGJE? Res ni čudno, če se ob takem reševanju predlogov ne more ojačati v našem podjetju novatorstvo in racionalizatorstvo, medtem ko se je drugje že močno uveljavilo in daje res velike koristi za podjetje in tudi posamezniku.

P. G.

... in takoj odgovor

V članku — TAKO NI PRAVILNO — omenjeno vlogo je posredovala glavni komisiji za novatorstvo in racionalizatorstvo komisija e. e. tkalnice I, in to 26. aprila 1965. leta, s prošnjo, da se jo čimprej in temeljito prouči.

Zaradi boljšega razumevanja nadaljevanja, navajam člen 38, Pravilnika o izumih in tehničnih izboljšavah, ki glasi:

Nagrade za izume in tehnične izboljšave iz rezervnih sredstev za osebne dohodke, in sicer: 50 % iz sredstev podjetja in 50 % iz sredstev za osebne dohodke tiste e. e., ki bo koristnik izuma ali tehnične izboljšave.

Navedni člen jasno tolmači postopek komisije, ki je nemudoma — po prejemu predloga — naredila svojo dolžnost. Ker pa komisija ni prejela zahtevanega ekonomskega izračuna o omenjeni vlogi za končno obravnavo, pač ni mogla zadeve rešiti. Omenjeni vlogi sem večkrat vprašal v tkalnici I in dobil od obratovodje naslednji odgovor:

»Listovke na Picanol statvah so še vedno v garancijskem roku dobavitelja »TEKSTILSTROJ« Zagreb, in bodo ostale do 31. maja 1966. Šele po tem terminu — ko preneha pogodba — se bodo sestali predstavniki treh podjetij in sklepali o končnem prevzemu listovk. Ker torej listovke še niso bile prevzete je razumljivo, da je nemogoče na njih narediti kakršnekoli spremembe, brez vednosti dobavitelja.

Med garancijsko dobo so se pojavile precejšnje težave na omenjenih listovkah, posebno je prišlo do prekomernega lomljenja strojnih delov listovk. Iskali smo vzroke in ugotovili — s pomočjo strokovnega kadra tkalnica I — da ne ustrezajo plastični ležaji. Leti so povzročali prekomerno trenje, večjo obremenitev in lomljenje posameznih delov. Vodstvo tkalnice I je zato takoj o tej slabosti obvestilo podjetje IVIS Tekstilstroj Zagreb in dalo predlog, da se plastične ležaje zamenja s ležaji Sinter.

Po izvršeni montaži Sinter ležajev so se razmere občutno izboljšale. Listovke danes obratujejo normalno.

Vloga o tehnični izboljšavi tov. Staneta Engelmana je prvotno obsegala dva predloga, in to: preureditev dvokrakega vzvoda in predlog izboljšave pogona prizme. Z izvršeno montažo Sinter ležajev je prvi predlog avtomatično odpadel, ker lomov ni več. Vlagatelj je zato svoj prvotni predlog umaknil 23. decembra 1965 in ponovno vložil pri obratovodstvu predlog za tehnično izboljšavo pogona prizme, in sicer 27. decembra 1965.

Ta predlog o izboljššanem pogonu prizme se proučuje na nekaj listovkah. Pri tem zasledovanju se je že gotova zadeva prečistila in bomo zato predlog glede omenjene izboljšave pogona prizme poslali komisiji za izum in tehnične izboljšave.

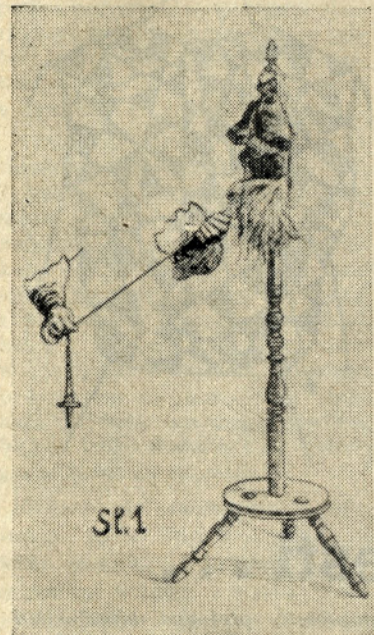
Marjan Strniša
predsednik komisije

Predelava tekstilnih surovin

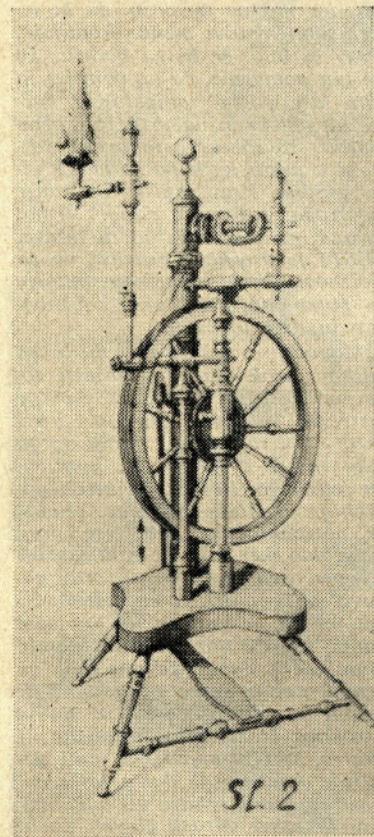
V dveh številkah našega časopisa Tekstilca smo čitali, kaj in kakšne so tekstilne surovine. Mi vemo, da večina tekstilnih vlaknin, ki jih dobimo neposredno v prirodi ali na umetni način, še niso sposobne za tkanje blaga, ker jih moramo šele združiti v niti. To združje imenujemo predenje.

Najstarejše (4.000 let) in najpreprostejše je bilo ročno predenje, z ročnim vretenom in preslico (glej sl. 1). Na ta način predejo revnejše kmetice v južnih krajih se danes ovčjo volno za svoje domače potrebe (nogavice in drugo).

Ročno vreteno sestoji iz 30 do 40 cm dolge in na obeh koncih stanjšane palice, ki je na spodnjem delu obtežena s prevrtanim



Slika 1 — preslica



Slika 2 — kolovrat

kamnom ali kovinastim obročem. Preslica je daljša lesena palica, ki nosi na zgornjem koncu potrebno predivo (bombaž, volno ali lan). Preslica stoji na tleh ali pa jo drži predica med predenjem pod pazduho.

Način predenja z ročnim vretenom je sledeč: z levo roko predica vleče vlakna od preslice, jih poravnava in zasuka. Tako nastajajočo nit pritrdi predica na vrentensko konico. S spretnim gibom desne roke predica hitro poganja vreteno, z levo roko pa stalno in čimbolj enakomerno dovaja vlakna. Obteženo vreteno se počasi povesi do tal. Čim se vreteno ustavi, prekine predica svoje delo in navije nit na srednji del vretena. Potem predica zopet zažene vreteno in dovaja predivo. Razumlji-

vo je, da je ta način predenja zelo zamuden.

Ročnemu vretenu je sledil kolovrat (glej sliko 2), ki je predstavljal že velik napredek. Kolovrat z ročnim in kasneje z nožnim pogonom je že omogočal neprekinjeno in mnogo hitrejše predenje kot z ročnim vretenom. Kolovrat je predhodnica predilnega stroja, ki ga je izumil Anglež Rihard Arkwright l. 1768. Ta stroj je imel že več vreten in je delal še hitreje kot navadne predilne priprave (ročna vretena in kolovrat). Za primerjavo naj povem, da je tak stroj nadomestoval 500 kolovratov. To je bil začetek strojnega predenja, ki se je skozi 200 let razvijalo do današnjega, še mnogokrat hitrejšega strojnega predenja.

Moderno strojno predenje uporablja različne stroje, ki so posebej urejeni za predenje posameznih vrst vlaken. Tako razlikujemo predvsem predilnice za bombaž, za volno in za lan.

Vsaka vrsta vlaknin ima svoje lastnosti, ki zahtevajo tudi svoj način predenja. Dolžina pri enih in debelina pri drugih vlaknih določata način predelave. Glavne faze dela pri predenju vseh vlaken so skoraj iste, in sicer:

1. rahljanje in čiščenje vlaken,
2. vzporejanje in urejanje vlaken v kopreno in potem v pramen,
3. mikanje in izenačenje vlaken,
4. raztegovanje stenjastih, pramen in vitje v niti,
5. navijanje spredenih niti na cevke.

Vse to naredimo na ročnem predenju ročno ali s preprostimi napravami, za strojno predenje pa uporabljamo bolj ali manj komplicirane stroje in naprave, ki nadomestijo veliko ljudi. Tako na primer dela pri ročnem predenju na kolovratu predica samo na enem vretenu, pri strojnem predenju pa posluhuje ena predica do 2.000 vreten.

Za vsako od prej navedenih faz dela imamo v predilnici poseben stroj. Tako imamo rahljalne in čistilne stroje, mikalnike, raztezalke, krilne in prstančeve predilne stroje. Na strojih predene niti so kakovostno seveda mnogo boljše.

V nadaljevanju bom opisal posamezne faze dela v predilnicah, in to od vlaken do izdelave preje.

Bombaž pride v predilnico pretežno v trdih stisnjenih balah, ki vsebujejo različne primese in nečistoče kot: delci rastlinskih listov in stebel, semena, pesek in večkrat tudi leseni in kovinski deli (žblji, vijaki itd.). Zato moramo bombaž najprej zrahljati in očistiti. Ta dela opravijo mešalni in čistilni stroji, ki so postavljeni v prvem oddelku predilnice, torej v čistilnici.

Prvi stroj v čistilnici je rahljač bal. Na široki dovajalni latasti pas stroja naložimo ročno več plasti bombaža iz različnih bal (tako dobimo mešanice). Za tako mešanico lahko uporabimo bombaž boljše in slabše kakovosti, pač za boljše ali slabše »mešanice«, iz katerih predemo kasneje tanjše ali debelejšje niti — prejo. Dovajalni latasti pas dovaja naloženi material v stroj, kjer se vrtil poševna rahljalna rjuha, sestavljena iz močne jadrovine. Ta rjuha nosi letve z močnimi, jeklenimi bodicami. Bodice nabadajo manjše količine (kosmiče) bombaža in jih nosijo navzgor pod rahljalni val, ki je prav tako opremljen z močnimi jeklenimi iglami. Rahljalni val se vrtil v obratni smeri kot rahljalna rjuha, pa zato raztrga večje kosmiče v manjše. Odvečni in večji kosmiči padajo nazaj v mešalno skrinjo. Usnjene peruti naslednjega snemalnega valja snemajo prepuščene in razrahljane kosmiče z bodic rahljalne rjuhe in jih preko posebnih rešetk iztepavajo. Težke smeti (pesek, semena) se nabirajo pod rešetkami. Novejši rahljalniki bal imajo vgrajene magnetne plošče ali valje, preko

katerih leti rahljani bombaž, močni magneti pa izvlečejo iz njega morebitne železne predmete (žblje, žico, vijake ipd.). Tako preprečimo pri nadaljnji obdelavi bombaža v čistilnici požar. Po velikih cevovodih prenaša nato zračni tok tako zrahljane bombažne kosmiče še skozi posebne čistilne naprave do zadnjega stroja v čistilnici, t. j. do otepalnega stroja (slika 4). Na tem stroju se nadaljuje rahljanje bombažnih kosmičev, obenem pa stroj odstranjuje manjše smeti in prah.

Glavni del otepalnega stroja je gladko ali iglasto (dvo ali tropramensko) otepalo, ki vlakna temeljito otepe in tako odstrani še zadnje smeti. Močni zračni vlek vleče nato bombažne kosmiče naprej na dva sitasta bobna. Tam se tvori bombažno runo, ki ga še stisnejo težki železni kalandri, nakar se navije v svitek.

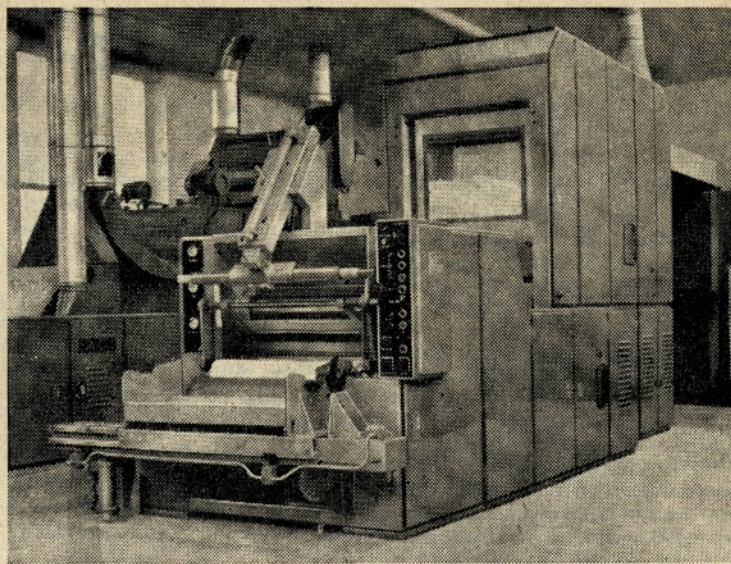
Celična volna in sintetična vlakna niso tako močno stisnjena v balah, kakor bombaž in tudi ne vsebujejo smeti. Zaradi tega pri predelavi teh vlaken mirujejo čistilne naprave med rahljalnikom in otepalnim strojem.

Naslednja faza je mikanje na mikalniku (slika 5), ki dokončno zrahlja predivo, izloči prekratka vlakna, usmeri vlakna in raztegne runo svitka v 100 krat finejšo mikalnikovo kopreno, ki jo nato spremeni v pramen, katerega odloži v posebne lonce iz močne lepenke.

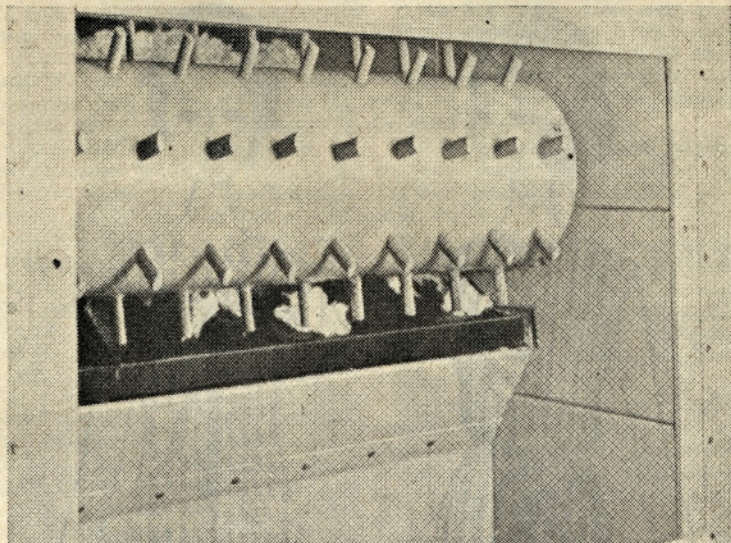
Odvijalni valj mikalnika odvija naloženi svitek in runo teče preko dovajalne mize v notranjost mikalnika, kjer se vrtijo: rahljalni valj (briser), mikalni boben (tambur) in zbiralni boben (permer). Tik nad mikalnim bobnom se premika od 100 do 110 pravokotnih litoželeznih palic — mikalnih pokrovčkov. Na rahljalnem valju je navita žagasta obloga. Pokrovčki in oba bobna so obloženi s tankimi in ostrimi iglami. V novejšem času sta tudi bobna opremljena z žagasto žico. Razdalje oblog med rahljalnim valjem, bobni in pokrovčki so zelo natančno nastavljene na 0,1 do 0,3 mm. Runo mora skozi te ozke prehode. Pri tem igle na oblogah zmikajo in raztegujejo runo v tenko mikalnikovo kopreno, ki jo posebna sekirica odluči od zbiralnega bobna. Koprena teče potem med dvema železnima valjčkoma in se zgosti v pramen, katerega odlaga stroj v omenjene visoke lonce. Rešetke pod rahljalnim valjem in bobni izločijo mečistoče iz bombažnega runa, ki so še ostale po čiščenju v čistilnici.

Polni lonci, v katerih je pramen iz posebno kvalitetnega bombaža, gredo v česalnico. Da bi dobili čim bolj enakomerno debelino (številk) pramena, se v čistilnici najprej združi 20 pramenov na dvojilnem stroju v kratke svitke. 6 takih svitkov se

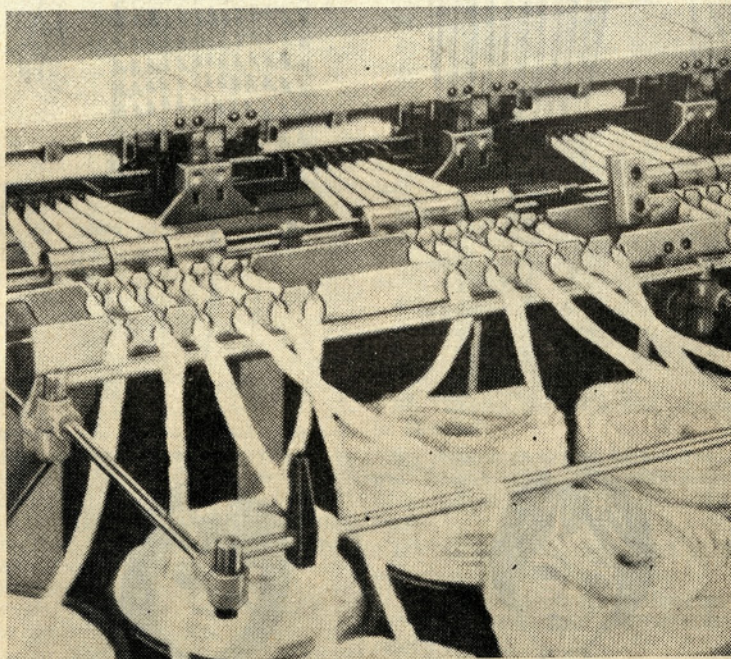
(dalje na 9. strani)



Otepalni stroj (sl. 4)

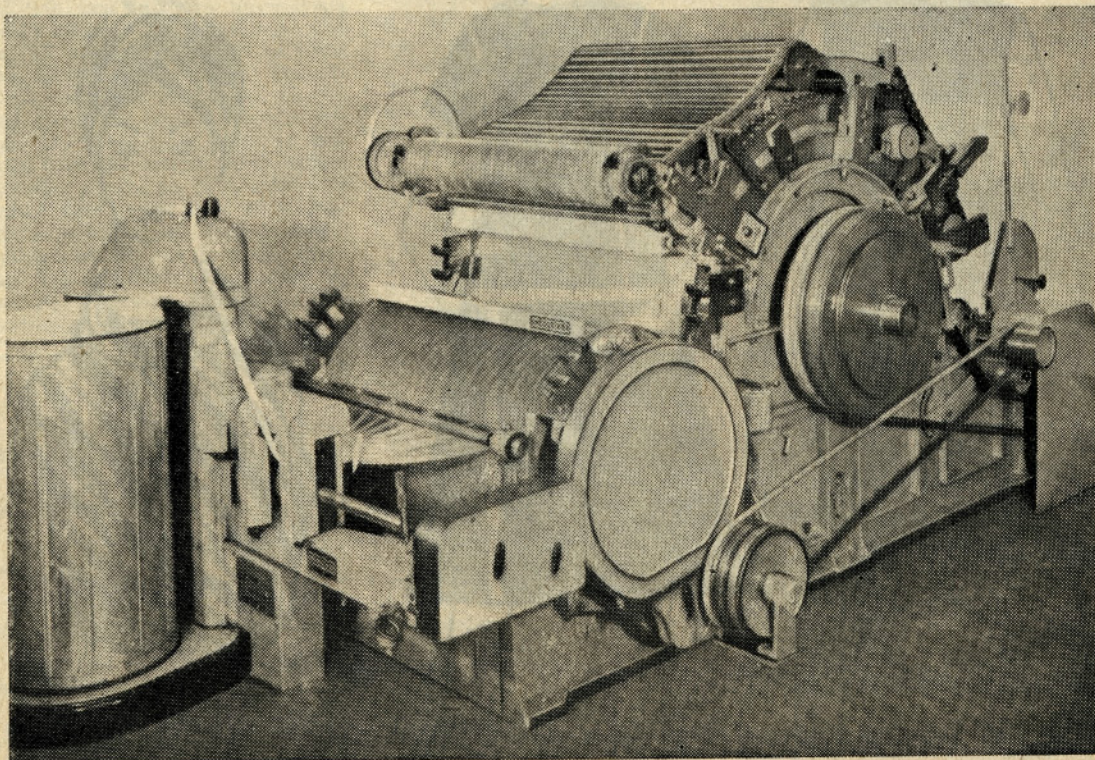


Rahljalni valj



▲ Raztezalke

Mikalnik (sl. 5) ▼



Op - Art tudi v našo garderobo

1) Najprej tri otroške oblekice. Prva je iz sintetične svetle in živahni barvi. Krilce ima spredaj 2 globoke zvončasto krojene gube in 3 vezene cvetice. Zapenja se na hrbtu.

2) Oblekica je krojena iz blaga s karo vzorcem. Krilce je krojeno zvončasto in rahlo drapirano. Spredaj vpeljemo trak modre barve.

3) Enobarvna oblekica v svetlo modri barvi. Krilce je krojeno zvončasto in rahlo drapirano. Spredaj vpeljemo trak modre barve.

4, 5) Moderni obleki, krojeni enostavno, s poudarjeno trdo in

ravno linijo, v kombinaciji svetlih in temnih tonov oz. belo-črno. Primerni so razni materiali n. pr. sintetična, platno, jersey itd.

6) Bluza v modernem vzorcu, proge tečejo diagonalno, kar je letos tudi velika moda. Ovrtnik je mehko stoječ. Proge so tudi trde in lahko precej široke, seveda mora biti tudi kraj odgovarjajoč.

7) Največja letošnja moda, bluza v Op-Art vzorcu. Krojena je čisto enostavno, ker je glavni poudarek na desenu. Zapira se zadaj.

8) Še en model v Op-Art desenu.

Enostavno, ravno krojena obleka, kot poudarek ima spredaj prišit črn trak, ki se veže v pentljo.

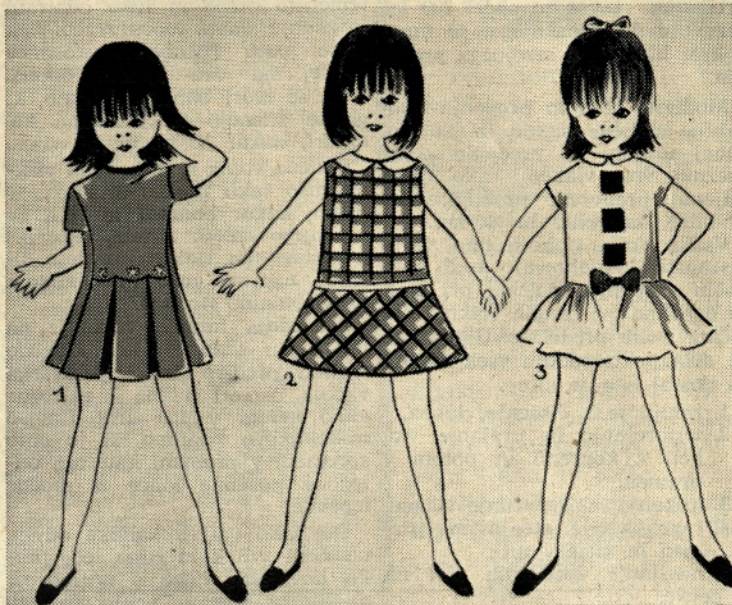
9) praktična obleka iz kretona — s progastim in vedno modernim vzorcem. Kreton s progastim desnom izdelujemo v našem podjetju.

OPOZORILO

V prihodnji številki bomo objavili anketo o modni strani lista.

Prosimo vas, da nanjo odgovorite!

Uredništvo



Kadar otrok noče jesti . . .

Pogosti so primeri, ko otrok nenadoma preneha jesti nekatere jedi, ko postane — vsaj po mnenju mamic — izbirljen, izgubi tek in podobno. Takšen pojav spravi marsikatero mater iz ravnotežja, povzroči ji skrbi in jo pripelje tako daleč, da ukrepa nepravilno, največkrat v škodo otroka. Tak nepravilen postopek lahko zelo kvarno vpliva na otroka, in to ne le v pogledu prehrane, temveč predvsem v pogledu njegovega nadaljnjega razvoja. Posledice so torej resne in težke. Da bi takim materam vsaj malo pomagal, bom skušal povedati, kako je treba z otrokom ravnati, da do takih pojavov ne bo prišlo in kako ravnati, če do njih pride.

Razumljivo je, da ni recepta, ki bi veljal za vsakega otroka, ker ima pač vsak otrok svoje specifičnosti (posebne lastnosti), ker je dalje treba upoštevati tudi vzrok oziroma vzroke, ki so takšno stanje povzročili. Prav teh vzrokov je veliko.

Napačno je — vsaj v večini primerih — misliti, da je vzrok lahko samo bolezen ali pomanjkanje apetita. Večkrat so vzroki naslednji: užaljenost, občutek zapostavljanja, posnemanje drugih, slabo počutje, nepravilen odnos matere ali očeta, neustrezna jed, razmere v družini in v okolju, v katerem otrok živi, načini hranjenja, nepravilna vzgoja, itd.

Slabost odraslih ljudi je med drugim tudi ta, da podcenjujemo otrokove sposobnosti. Mnoge analize potrjujejo, da ima otrok izreden dar opazovanja in posnemanja, obenem pa tudi odlični spomin. To, kar delata oče in mati ali starejši brat in sestra, želi delati tudi sam. Če bomo otroka vzgajali z zgledi, se bo rad po njih ravnal! Od nas torej zavisi, kakšne zglede mu nudimo: pravilne ali nepravilne, dobre ali slabe! Otroci pač ne zna ločiti, kateri so dobri in kateri so slabi! Okolje, v katerem otrok živi, ga torej vzgaja in usmerja! Zato trdim, da smo prav sami krivi, če postane otrok trmast, grob, če je izbirljen, če ne je, itd.

Ce se povrnem k vzroku, bi se ustavil pri POSNEMANJU DRUGIH — OKOLJA. V to okolje spada predvsem družina, bližnja soseska, pa tudi otroške ustanove in šola. Kot rečeno ima otrok izreden dar opazovanja. Otroci (od 2. do 10. leta starosti) zelo hitro ugotovi, da dobi na primer drugačne jedi, kot ostali člani družine. V takem primeru se počuti prikrajšanega, užaljenega in zapostavljenega. On namreč želi isto hrano, isti odnos! Nič čudnega ni, če vse ostalo zavrača. Za otroka so ostali člani družine nekakšen vzor, po katerem se skuša ravnati. Če na primer očetu ne ugaja neka jed in jo z odporom zavrne, bo skušal to tudi otrok posnemati in doseči. Če vidi Tonček, da sosedov Janezek lahko izbira malice po želji, bo vztrajal, da bo smel tako delati tudi sam. To, kar zavrača Janezek, bo skušal narediti tudi Tonček. »Zakaj naj bi imel manjše pravice in ugodnosti, kot Janezek?« si misli Tonček, pa čeprav je star komaj nekaj let.

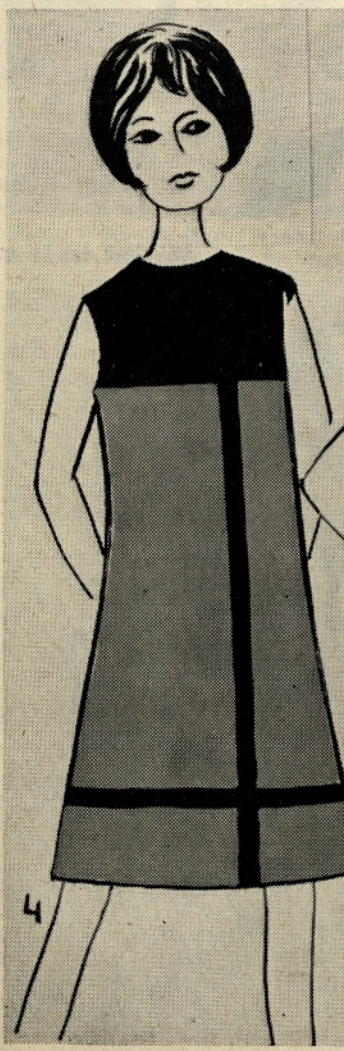
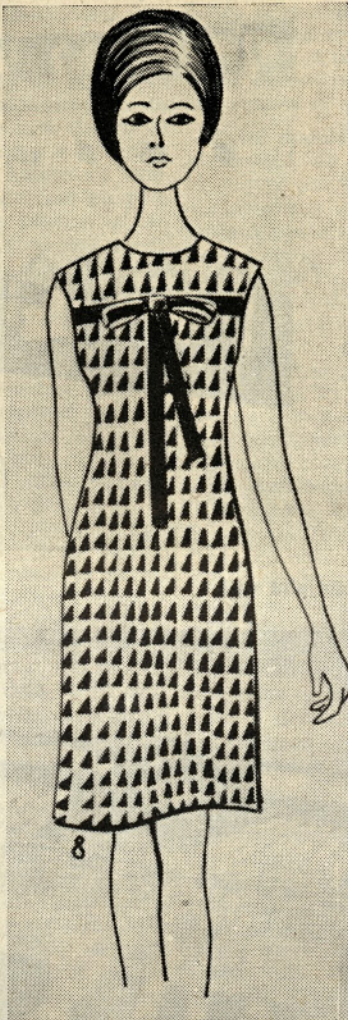
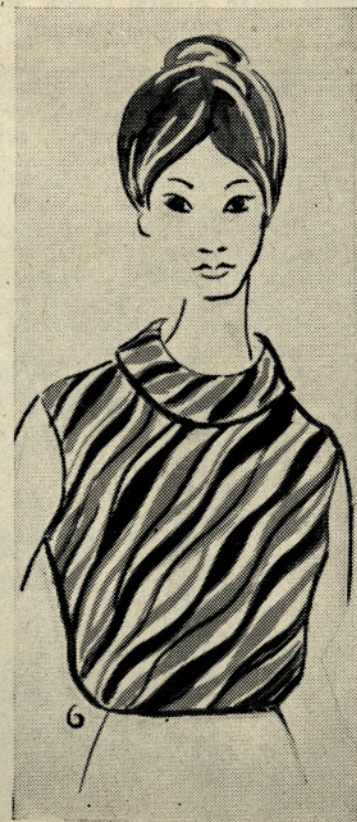
Nevzgojno ravnajo tiste matere, ki branijo dveletnemu otroku, da bi sedel in jedel (enakopravno) pri mizi z ostalimi, starejšimi člani družine. To so vendar prvi koraki otrokove samostojnosti in sa-

mozaveosti, torej ena najvažnejših osnov za njegov duševni razvoj. Tiste mamice, ki se boje, da se bo otrok popackal, opeknel in podobno, ter mu ne dovolijo, da bi jedel sam, otroku samo škodujejo. Prav bi bilo, če bi ga bodrile, če bi mu pomagale, da bo čimprej in čim lažje postal samostojen! Pačke na obleki in na prtu je možno oprati, zaviranje otrokovega razvoja v prvih letih pa je lahko zelo usodno. Prav takšno zaviranje povzroča v otroku odpor, trmo, vzame mu tek in že so tu težave. JESTI je otrokova pravica, ne pa dolžnost. Če je tako — in tako je — potem naj dela tako, kot smemo in delamo ostali!

Mamice so prepričane, da mora njihov otrok vsak dan pojesti določeno količino hrane, ki vsebuje ustrezne količine vitaminov. Recimo: 1/2 litra mleka, 1 jajček, 10 dkg mesa, 2 jabolki, 2 žemljici, in zelenjavo. Res je, da otrok potrebuje nekatere vitamine, vendar ni potrebno, da dobi vse prav vsak dan, ker tako ne zahteva niti njegov organizem. Otroci prav gotovo ne bo umrli, če en dan ne bo pil mleka, če en dan ne bo jedel mesa, itd. Če mu prija naj popije liter mleka danes, če mu juha ne ugaja, naj je samo prikuho! Bolj važno in odločujoče pa je, da je otrokova (torej naša) hrana dovolj pestra. Mar ni napak, če mati posiljuje otroka vsak dan z jajčkom, z govejo juho, s kavo ali mlekom? Kaj bi rekel odrasli človek, če bi moral kar naprej jesti isto jed, čeprav bi bila to njegova najljubša jed? Dejstvo je, da bi mu postala zoprna, da bi bil kmalu raje lačen, kot da jo poje. Kako smemo potem zahtevati od otroka, naj dela tisto, kar sami ne bi storili? Poleg tega pa moramo upoštevati še dejstvo, da se otrok odporom zavrne, bo skušal to tudi otrok posnemati in doseči. Če vidi Tonček, da sosedov Janezek lahko izbira malice po želji, bo vztrajal, da bo smel tako delati tudi sam. To, kar zavrača Janezek, bo skušal narediti tudi Tonček. »Zakaj naj bi imel manjše pravice in ugodnosti, kot Janezek?« si misli Tonček, pa čeprav je star komaj nekaj let.

Večkrat je vzrok otrokove neješčnosti tudi njegovo razpoloženje. Če je dvoleten ali starejši otrok stalno doma in še v zatohlem prostoru, potem bo le redko prejel jedel rad.

(dalje na 9. strani)



Predelava tekstilnih surovin

(dalje s 7. strani)

ponovno združi in te zopet navija v majhne svitke dvojilna raztezalka. Po 8 takih svitkov naložimo nato na česalni stroj gl. sl. 6), ki izčese in oddvoji kratka vlakna kot »izčeske«, dolga vlakna pa uredi v pramen in odloži kot »počeske«.

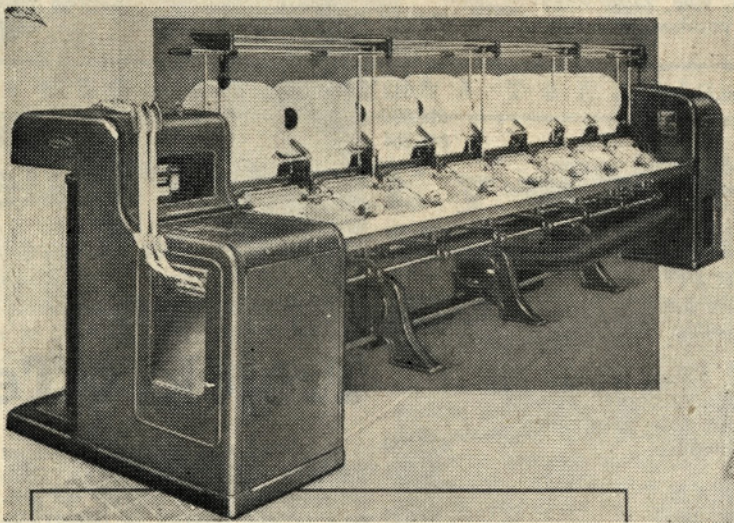
Česalni stroj je najbolj zapleten stroj v predilnici. Podajalne klesče vpenjajo snop vlaken iz dovajane bombažnega ruma in podajajo njegov sprednji konec krožnemu česalu. Posebne koničaste česalne igle, ki so v več vrstah razmeščene na tem vrtečemu se česalu, vdirajo v snop prediva in izčesejo kratka vlakna. Naslednja dva spajalna valčka potem potegneta snop naprej skozi ravni česalni greben, da se počese tudi drugi konec snopa, nakar spojita izčesane snope zopet v pramen, ki se odloži v lonce.

Naslednja faza v predilnici so raztezalke. Raztezalka (glej sl. 7) odvije 6 mikalnikovih ali česalnih pramenov, jih razteguje, še bolj uredi vlakna in zopet oblikuje enotni pramen. Če na tem stroju nastavimo n. pr. dva lonca z bombažnim pramenom in štiri lonce s prameni iz celične volne ali sintetičnih vlaken, dobimo priljubljeno mešanico 33 % bombaža in 66 % umetnega prediva. Seveda lahko mešamo tudi v drugih procentnih odnosih.

Bistveni del raztezalke je raztezalo. To so štiri zaporedni železni valji, ki so obloženi z gumijastimi valčki. Prameni tečejo med temi valčki, ki jih raztegujejo, ker ima vsak sledeči raz-

tezni valjni par večjo odvajalno hitrost od prejšnjega. Na izhodni strani stroja so stiskalni kalandri in naprava, ki zopet odloži iztekajoči pramen v omenjene lonce. To dovajanje in raztezanje se ponavlja na dveh ali treh raz-

tezalkah. Tako končno dobimo zelo enakomerni pramen. Omenjeno delo na navedenih strojih je bilo šele priprava za predenje. Prihodnjič bom opisal predpredenje in predenje. M. Š.



Česalni stroj

Beljenje v naši belilnici

(dalje s 4. strani)

skozi pralni stroj (4). Blago peremo v topli vodi (60 — 70° C), nakar ga zopet vodimo skozi napajalno in ožemalno napravo v impregnirni stroj (5). Tkanina se tam prepoji z belilno raztopino, ki je pripravljena v posodi (B). Poleg te belilne raztopine pripravimo še posebej koncentrat belilne raztopine, katerega naloga je, da obdrži vedno isto koncentracijo impregnirne flote. Pri vseh impregnirnih strojih je blago v stiku z impregnirno foto 3-5 minut, na-

kar ga naprave ožemajo. Skozi napajalno napravo in dvizni jašek gre blago v glavo škornja. Posebna naprava zloži pramen v škorenj, ki ga blago zapusti po 60 do 90 minutah. Ko je tkani- na obeljena, sledi pranje v topli vodi (70 — 90° C), in to na pralnem stroju (7) in v mrzli vodi na pralnem stroju (8). Iz pralnega stroja (8) odlagamo tkani- no s posebno pravo v bazene (9). Delovne hitrosti so 110 do 130 metrov na minuto.

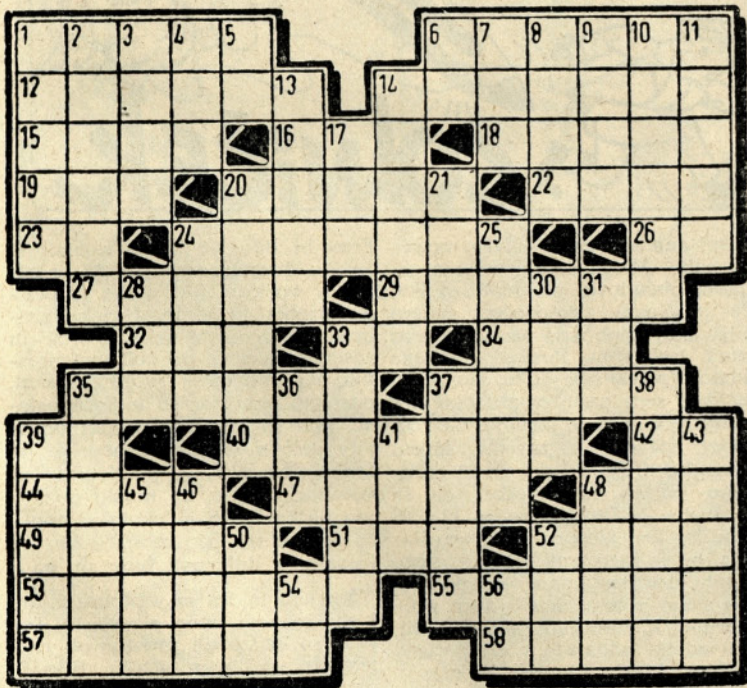
Božo Majić dipl. inž.

Nagradna križanka

VODORAVNO: 1. šport, ki ga igrajo na ledu in na travi, 7. mesto v zahodni Istri nad Kvarnerskim zalivom, do leta 1918 duhovno središče Hrvatov v Istri, 12. tanka in trda prozorna tkanina za zavese, 14. ustanova za zdravljenje bole-

ve z glavnim mestom Kairo, 35. naprava za sprejemanje ali oddajanje elektromagnetnega valovanja, 37. običajno najbolj deževen mesec v letu, 39. začetnici priimka in imena znanega slovenskega literarnega zgodovinarja, ki se je

NAVPIČNO: 1. junak, pogumnež, 2. večja skupina otokov, 3. vrsta rumenega sadja, ki uspeva na Japonskem; zlato jabolko, 4. ime junakinje Flaubertovega romana »Gospa Bovaryjeva«, 5. sosednji črki v abecedi, 6. podredni veznik, 7. nizek ženski pevski glas, 8. domišljavec, nadutež, gizdalina, 9. ulita tiskarska črka, 10. sol očetne kisline, 11. vrsta kuščarja, ki živi v Aziji (iz istih črk kot RAVAN), 13. namera, nakana, 14. velik evropski polotok, na katerem leži tudi naša država, 17. srdita jeza, 20. nekdanji pomočnik pri delu na kmetiji, 21. ime češkega verskega reformatorja Husa, 24. drugo ime za šibo, 25. natečaj, 28. koničast vrh nad gornjo Soško dolino (2245), 30. ime priljubljenega ameriškega humorističnega pisatelja Twaina, 31. reka na grškem polotoku Peloponezu, 33. dežnik pri narodni noši, 35. »črni« kontinent, 36. ime lani umrlega ameriškega pevca zabavne glasbe »Kinga« Colea, 37. ime razvpite švedske filmske igralkice Ekberg, 38. domače moško ime, 39. velikan, orjak, 41. ime sodobne nemške pesnice Seidel, 43. zakoličena smer za bodočo cesto ali železnico, 45. veliko sibirsko jezero, 46. italijanska dernarna enota, 48. žena najvišjega starorimskega boga Jupitra, boginja zakona, 50. ime ameriške filmske igralkice Novak, 52. nočno zabavišče v mestu, 54. predlog, 56. kratica za nogometni klub.



ni, 15. zgornja okončina človeškega telesa, 16. grobo domače platno, 18. tovarna perila v Celju, 19. Organ vida, 20. večletna rastlina imenovana »zeleno zlato«, ki se uporablja za proizvodnjo piva, 22. ime odličnega jugoslovanskega filmskega igralca Živojinovića (»Sovražnik«), 23. Enaka soglasnika, 24. obrtnik pleskarske stroke, 26. začetnici imena in priimka švedskega kemika, iznajdatelja dinamita in ustanovitelja po njem imenovane nagrade, 27. del televizorja, na katerem opazujemo sliko, 29. prebivalec vietnamske pokrajine Anam, 32. nasilno odvzete premoženja, 33. sosednji črki iz sredine abecede, 34. kratica afriške drža-

mnogo ukvarjal tudi s proučevanjem Prešernovega življenja, 40. uslužbenec, ki opravlja pregled potnikov in blaga na državni meji, 42. začetnici slovenskega pisatelja, avtorja knjige »Bajke in povesti o Gorjancih«, 44. nekdanji površinska enota, 47. šport, ki ga igrajo z reketi, 48. priljubljeno ime za tisočaka, 49. pesnik čustvenih in izpovednih pesmi, 51. vrsta razoveta pri cvetlicah, 52. vmesna stopnja pri preobrazbi žuželk; zapredek, 53. vrsta glasbila (glinasta piščalka v obliki goske), 55. sladok južni sadež, 57. priljubljen mesni proizvod, 58. znak kraljevske časti.

IZZREBANI SO BILI:

1. nagrada 20 N din Vlado Smole, V. P. 1552-29, Beograd
2. nagrada 15 N din Jožica Potočnik, konfekcija »Triglav«
3. nagrada 12 N din Janez Porenta, obr. II
4. nagrada 10 N din Franc Bogataj, elektro delavnica — obr. I
5. nagrada 9 N din Mihaela Svelj, tkalnica I
6. nagrada 8 N din Silvo Sajovic, V. P. 9030/3, Brioni

Kadar otrok noče ...

(dalje z 8. strani)

imel zdrav in pravičen apetit. Otroku mora priti na svež zrak, mora se razgibati, da bo jedel vse in z velikim apetitom.

Otrok je lahko nerazporejen, če ima težave v šoli ali kake druge skrbi. V takih trenutkih mu ni do hrane. Če jo poje pod pritiskom, mu bo prej škodovala kot koristila. Verjetno ni težko — vsaj za mater ne — ugotoviti otrokovo razpoloženje, mu pomagati, da bo prebrodil težave, in že bo spet vesel in sproščen, pa bo zopet jedel normalno kot prej.

Če je otrok nerazporejen zaradi bolezni, ga v nobenem primeru ne smemo siliti z jedmi, ki mu ne diše. Naj je, kar mu ugaja, obenem pa se posvetujemo z otroškim zdravnikom, kaj je treba narediti, kje pomagati. V takih primerih mu res ne smemo braniti, če želi popiti veliko tekočine, ker prav to organizem potrebuje.

Mislim, da ni treba posebej poudarjati, da je zelo važno, kako hranimo otroka. Nepravilno je, če skušamo otroka podkupiti z različnimi obljubami, igračkami, če ga strašimo in drugo. Enkrat ali dvakrat bomo sicer imeli uspeh, potem pa bo otrok zahteval vedno večje obljube in postal pravi tiran. Pot nazaj je potem kaj težka. Če ga strašimo, bo sicer pojedel, vendar z odporom, brez veselja in teka. S strahom bo mislil na tisti čas, ko bo moral zopet jesti, ker ga bo drugače vzela bavka, zeleni mož ali hudobni škrt. Še slabše je, če otroka pretepamo, ker tako otroku vtepmo v glavo prepričanje, da je »jesti« njegova dolžnost, ne pa pravica. Vse kar moraš, pa delaš nerad in z odporom, pa naj gre za otroka ali pa za odraslega človeka.

Otroka ne smemo hraniti na kahljici, na divanu in podobno, temveč ga hranimo pri mizi. Kadar otrok je, naj bo koncentriran na jed. Če je njegova pozornost usmerjena drugam, potem bo jedel manj in brez teka. Če se otrok tako jesti navadi, potem ne bo čudno, če bo začel hujšati, če bo postal izbiren. Izbiren postane otrok pač zato, ker organizem zahteva pestrejšo in boljše hrano, in to samo zato, ker nepravilno zaužita jed ne zadostuje več vsem potrebam in zahtevam organizma.

Tako kot odrasli ljudje, želi tudi otrok, da je jed lepo in okusno servirana. Če mora pojesti vse z žlico, medtem ko jedo prikuho ostali z vilicami, bo užaljen in bo jedel brez veselja in teka. Ne pozabimo, da je tudi otrok pameten, da tudi on loči enakopravnost od neenakopravnosti. To, kar dela in ima oče, želi in zahteva imeti in delati tudi sam! Grešijo tudi tiste matere, ki delajo razliko, namreč naslednje: Janezek, ki je star dve leti, dobi banane, pomaranče, starejši otrok pa jabolka. To ni vzgojno, ker zapostavlja starejšega otroka. Prav tako ni pravilno, če želi mati najmlajšemu na vsak način ustreči s hrano. Če Janezku ne diši juha ali pražen krompir, mu mati naredi jajček ali hrenovko ali kaj boljšega, starejši otrok pa mora jesti krompir, če mu ugaja ali ne. Prav tak način povzroči pri mlajšem izbirenost, pri starejšem pa kompleks manjvrednosti. Pri mlajšem pride to potem v navado, pa zavrača tudi jedi, ki jih ima rad, in to zgolj zato, da mu mati ustreže. Starejši postane žalosten, nerazporejen, jed mu ne tekne in že je tu dvojen problem.

Dostikrat je kriva tudi materina malomarnost. Vzemimo, da mora mati zjutraj na delo, otrok pa v šolo. Namesto, da bi mati pripravila otroku dober in ustrezen zajtrk, mu postavi na mizo le kavo. Otroku bi moral dobiti poleg kave še kruh, če je možno tudi namazanega z maslom ali marmelado. Ne smemo pozabiti, da otrok potrebuje močan zajtrk, ki mu bo dal dovolj energije za vse dopoldne. Če te energije ne bo imel, bo v šoli utrujen, zaspan in nerazporejen za umsko delo, obenem pa se tudi telesno ne bo razvijal kot bi bilo prav.

Podobno je potem s kosilom. Mati pride utrujena iz službe, nekaj na hitro skuha, čeprav to ne-

kaj le redko kdaj ustreza tistim zahtevam, ki jih postavlja otrokov organizem. Otroku zato začne pešati, postane slabokrven in neodporen, hrana mu ne diši in že so tu resni problemi samo zaradi materine brezbrižnosti in površnosti.

Podobni in razni drugi vzroki so številni, vendar jih ne bom našteval, da članek ne bo predolg. Važnejše kot naštetih problemov je, da vemo, kdo jih povzroči in kako jih bomo preprečili.

Ni treba poudarjati, da tu lahko največ naredi mati, če se bo seveda hotela posvetiti svojemu otroku tako, kot je prav in potrebno. To verjetno zanjo ne bo težko, če ljubi svojega otroka — kar je naravno — če mu želi pomagati in ga vzgojiti v zdravega in sposobnega človeka. Taka mati naj ravna takole:

1) Če želi otrok jesti sam, potem naj ga vzpodbuja k tej samostojnosti. Če mu bo pametno svetovala, pokazala prijeme in pomagala, se bo otrok hitro navadil, bo vesel in zadovoljen!

2) Otroku naj je pri mizi takrat, ko jedo ostali člani družine! Je naj isto hrano pod enakimi pogoji!

3) Če otrok neko jed ne mara, potem ga ne silimo, da jo poje vso. Bodimo potrpežljivi, poskušajmo ga prepričati z ljubeznijo in lepo besedo. V takih primerih je pametno, če mu damo majhne količine hrane.

4) Usmerimo otrokovo pozornost na jed, vse ostalo pa odstranimo iz njegove bližine. Če je otrok vznemirljen, ga je treba potolažiti in prepričati, da mu je hrana potrebna.

5) Če je otrok nerazporejen, če nima teka, potem mu damo manj hrane, kot običajno in bodimo potrpežljivi. Ne silimo ga, da je prevroče jed, da poje vse.

6) Otroka ne smemo hvaliti, če poje vse, niti grajati, če to ne stori!

7) Če otrok sploh ne želi jesti, potem ga ne silimo. Počakajmo, morda bo pozneje sam zahteval jed!

8) Bodimo vedno razpoloženi pri jedi, da bo razpoložen tudi otrok. Vzdušje pri jedi je zelo pomembno in dostikrat odločujoče!

9) Pazimo, da damo otroku dober zgled. Ne kregajmo ga, če posnema očeta ali brata, ker je to naravno in razumljivo!

10) Glejmo, da bo hrana pestra in okusna!

11) Vzemimo si čas in pripravimo otroku močne in pravilne jedi za zajtrk, malico, kosilo in večerjo!

12) Ne delajmo razlik niti med otroci, niti med člani družine!

13) Hranimo otroka z ljubeznijo, razumevanjem in potrpežljivostjo!

14) Ne pozabimo, da je od pravilne prehrane odvisen duševni in telesni razvoj našega otroka!

Mislim, da je dovolj. Če boste matere in očetje te napotke upoštevali, uspeh ne bo izostal.

P. G.



Na dan žena

Pregled finančnega poslovanja sindikalne organizacije v letu 1965

V pregledu vrednosti izražene v STARIH dinarjih!
Sindikalna organizacija (tovarniški odbor)

Dohodki:

Saldo preteklega leta	745.422
Sindikalna članarina 5%	612.233
Dotacija	13.200.000
Za prod. konf. blaga	5.170.964
Dohodki ostali	1.511.963
Dohodki skupaj	21.240.582

Izdatki:

1. OSEBNI — soc. pomoč honorarji, SP in BVP	559.782
2. FUNKCIONALNI — stroški: občnih zborov, konferenc, delegacij, nabava spomin. daril in plač. predstava šoli	320.511
3. MATERIALNI — za časopis, brošure, pisarniški mat. manipul. stroški SDK, žalni venci	225.490
4. RAZNI — za dan žena 8. marec regresi za oddih in rekreacijo za plačilo faktur-nab. blaga V sklad za obnovo Skopja, teden TBC, stroški piknika	2.429.843
Dotacija: DITISU, mojstrom, LT, PGD, ZM, Ko ZB, kult. in prosveti, športnikom	8.397.925
Izdatki skupaj	5.157.737
saldo 31. 12. 1965	1.039.136
Zaključeno	2.020.000
	20.150.424
	1.090.158
	21.240.582

SPORTNIKI:

Saldo preteklega leta	158.497
Dotacija in ostali dohodki	402.600
Dohodki skupaj	561.097

Izdatki:

Kegljači (steznina, str. tek.)	169.460
Sahisti (za tek. nagrade in prevozn. stroški)	172.857
Smučarji (tekmovanja in priprave)	75.760
Nogometaši (najemnina za igrišče, tekmovanje in priprave)	64.330
Strelci (stroški tekmovanja in pripr.)	24.955
Za športne prostore - čiščenje	20.910
Izdatki skupaj	528.272
Saldo 21. 12. 1965	32.825
Zaključeno	561.097

ZA KULTURO IN PROSVETO

Dohodki skupaj (dotacija in ostalo)	218.980
Izdatki (abonmajske karte, prispevek stroškov za nastope raznih kult. prireditvev)	157.260
Saldo 31. 12. 1965	61.720
Ko — ZB	526.601
Dohodki (saldo iz pret. leta in dot.)	526.601
Izdatki (soc. pomoč, stroški obisk. bolnikov, spomin. venci, žalni venci, stroški za pohod po poteh Prešernove brigade in prevozi)	345.200
Saldo 31. 12. 1965	181.401

EE PREDILNICA I.

Dohodki (saldo pret. leta)	222.337
sind. članarina 30%	302.477
dohodki skupaj	524.814
Izdatki (soc. pomoč, članom, nab. spomin. daril upokojevcem, hranarina za dopuste, stroški obč. zbora, časopisi in žalni venci)	298.811
Saldo 31. 12. 1965	226.003

EE PREDILNICA II.

Dohodki (sind. članarina 30%)	184.674
Izdatki (soc. pomoč čl., nabava spomin. daril, hranarina za dopuste, stroški obč. zbora, časopisi in novoletna darila vojakom)	184.672
Saldo 31. 12. 1965	2

EE TKALNICA I.

Dohodki (saldo pret. leta)	380.783
sind. članarina 30% in ostalo	907.041
dohodki skupaj	1.287.824
Izdatki (soc. pomoč, nabava spomin. daril upokojevcem, hranarina za dopust, stroški volil. komisij, polit. šole, žalni venci, pogrebne, darila vojakom in časopisi)	908.810
saldo 31. 12. 1965	379.014

EE TKALNICA II.

Dohodki (saldo pret. leta)	37.033
sind. članarina 30%	611.235
dohodki skupaj	648.268
Izdatki (soc. pomoč, nabava spomin. daril upok., hranarina za dopust, stroški volil. komisij, polit. šole, žalni venci, darila vojakom in časopisi)	472.694
saldo 31. 12. 1965	175.574

EE PLEMENITILNICA I.

Dohodki (saldo pret. leta)	13.653
sind. članarina in ostalo	505.077
dohodki skupaj	518.730
Izdatki (soc. pomoč, nabava spomin. daril upok., hranarina za dopust, stroški volilnih komisij, polit. šole, žalni venci, darila vojakom in brošure)	475.779
saldo 31. 12. 1965	42.951

EE PLEMENITILNICA II.

Dohodki (saldo pret. leta)	59.620
sind. članarina in ostalo	179.833
dohodki skupaj	239.453
Izdatki (soc. pomoč članom, nabava spomin. daril, hranarina za dopust, stroški volil. komisij, obisk bolnikov, stroški polit. šole, darila vojakom in časopisi)	175.436
saldo 31. 12. 1965	64.017

EE UPRAVA

Dohodki (saldo pret. leta)	92.187
sind. članarina 30%	419.088
dohodki skupaj	511.275
Izdatki (soc. pomoč članom, nabava spomin. daril, hranarina za dopust, stroški volil. komisij in polit. šole, darila vojakom, vratarjem, čuvajem, gasilcem, telef. in kurirju ter časopisi)	398.593
saldo 31. 12. 1965	112.682

EE VZDRŽEVALNI OBRATI

Dohodki (saldo pret. leta)	4.490
sind. članarina 30%	366.326
dohodki skupaj	370.816
Izdatki (soc. pomoč članom, nabava spomin. daril, hranarina za dopust, stroški občnega zbora polit. šole, za obisk bolnikov, časopisi in darila vojakom)	309.029
saldo 31. 12. 1965	61.787

MLADINSKI AKTIV

Dohodki (saldo pret. leta)	5.416
dotacija	250.000
ostali dohodki od članarine in samoprisp.	113.546
dohodki skupaj	368.956
Izdatki (za izlete, sprejem delegacij, stroški pohodov na spomin. obeležja, prevozn. stroški in brošure)	266.620
saldo 31. 12. 1965	102.336

PROSTOVOLJNO GASILSKO DRUŠTVO

Dohodki (saldo pret. leta)	210.454
dotacija	350.000
dohodki skupaj	560.454
Izdatki (nabava spomin. daril, nagrade 20 let gasilstva, podelitev diplom in značk, koledarjev o gas. službi, skripta o vajah, stroški občnega zbora, sodelovanje na proslavah, žalni venci in soc. pomoč)	363.778
saldo 31. 12. 1965	196.676

S. S.

OBVESTILO

Zgodi se, da uredništvo objavi v Tekstilcu članek, katerega vsebina ni v celoti resnična ali pa nenamerno prizadene tega ali onega. V takem primeru ima prizadeti vso pravico, da objavi v Tekstilcu svoje mnenje, ne kot zagovor ali opravičilo, temveč kot objektivno obrazložitev resničnega stanja.

Zaradi te pravice vsakega člana kolektiva ni niti umestno, niti potrebno, da prizadeti iščejo pomoč pri glavnem direktorju, ker ima le-ta dovolj važnejšega dela in skrbi, poleg tega pa tak način prej dokazuje, da ima prizadeti slabo vest kot nasprotno.

Uredništvo

POPRAVEK

Zaradi nesporazuma smo v 2. številki Tekstilca objavili napačno zahvalo o smrti Marjana Puclja. Zahvala izgleda pravilno takole:

Ob smrti matere MARIJE PUCELJ se lepo zahvaljujem tkalskim mojstrom za venec in prav tako tudi sekciji mojstrov. Zahvaljujem se vsem lepo za udeležbo na pogrebu.

MARJAN PUCELJ

Prosimo prizadete in bralce, da nam to grobo napako oprostite, obenem pa prosimo vse tiste, ki se žele v Tekstilcu zahvaliti, naj zahvalo pravilno in pismeno sestavijo že sami. Po telefonu in ustno izrečenih zahval uredništvo v bodoče ne bo več objavljalo!

Uredništvo



Trojčki v Tekstilindusu

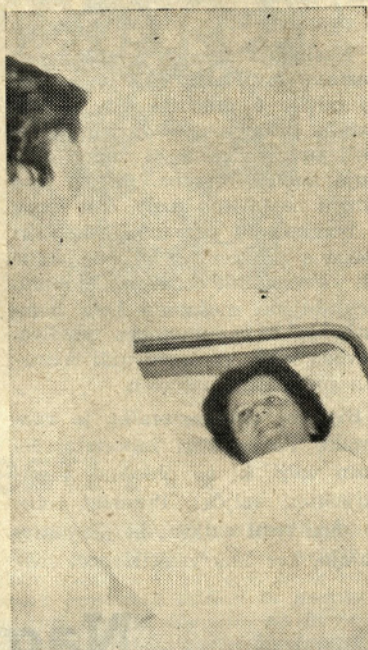
15. februarja je rodila Milena Fajfar dve deklici in fantka. Tako je dobil štiriletni sinček te družine še dve sestrici — IRENO in MOJCO — in bratca TOMAZA.

Mati Milena je zaposlena v Iskri, njen mož Tone pa v našem podjetju. Ob rojstvu trojčkov jima iskreno čestitamo, posebno mami!

Da bi vsaj malo pomagali družini Fajfar, ki se je znašla v kar težkem položaju, se je naša sindikalna podružnica povezala z isto v Iskri. Obe sta prispevali (naša 1400 novih dinarjev, iskrška pa 2000 novih dinarjev) za nakup avtomatskega pralnega stroja, ki bo vsaj delno razbremenil mater Mileno. Naša sind. organizacija ji je podarila tudi blago za pleničke.

Tudi nekatera druga podjetja in ustanove so poslala darila, kar je hvale vredno, vendar naj to vse ne bo zadnja pomoč družini, ki bo tudi v bodoče v finančni stiski, saj oče ne zasluži veliko, mati pa bo morala ostati doma, pri svojih otročkih.

P. G. Mati v kranjski bolnišnici



Oni dan sem zašel v našo vzorčno sobo. Malce sem letal sem in tja in občudoval res lepe izdelke. Če je človek presenečen, potem diha bolj globoko, pa sem tako storil tudi sam. Posledice takega dihanja pa so bile dokaj neprijetne, ker sem padel v globoko nezavest. S težavo so me navzoči zopet spravili k zavesti. Moral sem gledati precej debelo in začudeno, pa so mi povedali, da se ni treba čuditi, če se mi je to zgodilo, ker je soba brez ventilacije, pa je zato zrak težak in slab. »Tudi me«, so dejale, »se počutimo slabo v tem zadušljivem prostoru!«. Razumljivo, se pomislil, saj izdelki oddajajo v zrak razne »pline«, ki dražijo oči in pljuča. Nerazumljivo sem pomislil, da prostor nima ventilacije, že zaradi zdravja tistih, ki tam delajo. Nič čudnega ni, če kupci ne zdrže v tem prostoru toliko časa, da bi kupili vse tisto, kar so želeli. Čudno je, da ni denarja in tudi ne časa za namestitev ventilatorja, čeprav to težko verjamem.

Malo se bom zadržal pri prostih sobotah, ker vsem ni jasen njih namen. Tu mislim predvsem na tiste moške člane kolektiva, ki žive v prepričanju, da so proste sobote namenjene za pijančevanje. Pred dnevi sem videl takega ptička v mestu (bila je prosta sobota), kako je meril cesto počez, žena pa verjetno doma garala. Kar sramuj se, tovariš!

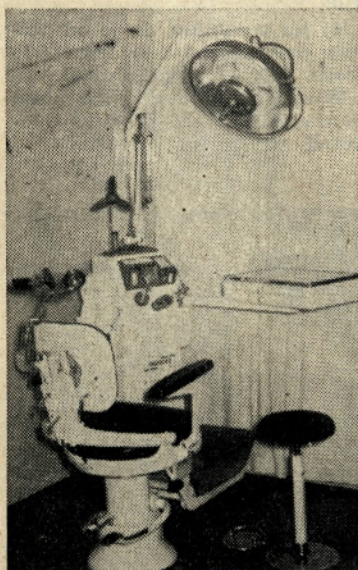
Prav bi bilo, če bi se ravnal po zgledu drugega tovariša, ki je peljal v vozičku (isti dan) otročka na sprehod in tako vsaj delno razbremenil ženo. V slogi je moč in veselje! Sicer je pa dolžnost moških, da pomagajo svojim ženam, posebno tedaj, če so tudi zaposlene. Mar ni lepo, če skupaj opravita delo v soboto, v nedeljo pa lahko oba uživata, počijeta in se veselita. Čas je, da moški pozabimo na čase, ko je vladalo prepričanje, da spadajo domača opravila samo v dolžnosti žene, mi pa ..

Navada je, da se v plemenitilnici I vsaj enkrat letno pretepajo. Tokrat so si izbrali prostor ob razpenjalno-sušilnem stroju. Bilo je okrog 18. ure. Pretep je bil hud, posledice pa črnice in še skok čez ograjo tistega, ki je pretep začel. Kakšne bodo končne posledice pa še ne vem.

Ta pretep pa je bil komaj uvodna beseda, če pomislim na skrajno prostaški način delavca iz plemenitilnice I, pom. tisakrja, ki je vrigel po tleh svojo sodelavko, jo brcal in pretepal in to prav na 8. marca, torej na praznik delovnih žena. Človek že nekako spregleda pretep med moškimi ali med ženskami, res nizkotno pa je, če moški pretepa žensko, kot je to storil omenjeni surovež. Za takega »človeka« res ne bi smelo biti prostora v našem podjetju.

Naj bo za dames dovolj, kaj več pa prihodnjič.

L. Č.



V zobni ambulanti obr. II

ZAHVALA

Ob tragični smrti moje žene Cvetke MIR se iskreno zahvaljujem vsem, ki so darovali cvetje, ki so jo pospremili na zadnjo pot in sindikatu za pomoč in razumevanje.

Janko MIR