

1167466

29.10 x 20.5



SATURNUS

1959

1
številk



11 167466

11 167466

Vsebina

Uvodna beseda	1
»SATURNUS« v jubilejnem letu 40-letnice KPJ	2
Naša zgodovina	5
Z letne konference ZKJ v »SATURNUSU«	6
Delo mladine v naši tovarni	8
Klub mladih proizvajalcev	10
Delo po učinku in normirska služba pri nas in po svetu	11
Nekaj misli o kontroli kvalitete naših izdelkov	14
Higiensko tehnična zaščita in preventivno zdravstvena služba	17
Kemično in tehnično poliranje aluminija in njegovih zlitin	20
Svetloba — varnost	22
Pregled dela in uspeha podjetja »SATURNUS« v I. polletju 1959	23
Sklepi upravnega odbora	27
Sklepi delavskega sveta	29
Udejstvovanje športnega aktiva	33
Nagradna križanka	36



90 481/1962

Delavsko samoupravljanje si iz dneva v dan vse bolj in bolj utira svojo pot v že zorano ledino, iz dneva v dan postaja pomembnejši činitelj v našem gospodarstvu. Pred njim stoji vedno več važnih in odgovornih nalog. Izvršitev teh pa ne sme biti stvar samo delavskih svetov in upravnih odborov kot predstavnikov delavskega samoupravljanja, temveč stvar slejhernega člana kolektiva. Aktivizacija čim večjega števila članov kolektiva v tej smeri zahteva vedno novih oblik dela. Ena od teh oblik dela v našem kolektivu naj bi bil naš bilten »GLAS SATURNUSA«.

Naloga biltena bo aktivizirati in vključiti v delavsko samoupravljanje nas vse in o vsem seznanjati članstvo našega kolektiva. Bilten bo prinašal razne probleme in rezultate, dosežene v proizvodnji, vse sklepe zasedanj DS in UO, perspektivne, investicijske in ostale načrte, delo vseh organizacij v podjetju in podobno. Skrafka, posredoval nam bo vsa dogajanja in življenje v podjetju.

Da bi z listom dosegli res zaželene uspehe, moramo z njim živeti in sodelovati vsi. Po prečitanju lista naj vsakdo posreduje uredniškemu odboru svoje pripombe, predloge in mišljenja v cilju izboljšanja kvalitete ne samo lista, temveč tudi našega dela. Bilten naj res doseže svoj namen, res naj bo »GLAS SATURNUSA«, res naj bo glas in delo nas vseh.

Smrčajc Janez

Predsednik DS

SATURNUS

V JUBILEJNEM LETU 1959 – 40. OBLETNICE KP JUGOSLAVIJE



Kolektiv tovarne »SATURNUS«, kjer je bilo eno izmed mnogih žarišč predvojnega političnega gibanja naprednih sil delavskega razreda, je tudi spontano proslavil 40. obletnico obstoja KP Jugoslavije. Zavest, da je zgodovina razvoja tovarne povezana s predvojnimi politično razrednim bojem, ki je trajal več kot dvajset let, je tem proslavam dala posebno svečano obeležje.

Podjetje »SATURNUS«, ki se je iz leta v leto razširjalo, je tudi s tem v zvezi sprejemalo vsak dan nove delavce in delavke, ki so prihajali iskat kruh v tovarno. Med novinci, ki so stalno prihajali, so bili mnogi že napredno usmerjeni in pristaši razrednega gibanja, ki so takoj stopili v prve vrste razrednega boja delavcev. Delavci, ki so bili takrat v podjetju, niso imeli nobene zaščite od oblasti, ampak so si jo morali izvojevati s pomočjo štrajkov in bojkotov. Napovedali so boj kapitalistom, ki niso čutili nobene skrbi za delavce, temveč so jih brezvestno izkoriščali. Razmere v podjetju so bile zelo težke. Vodstvo podjetja je na razne načine šikaniralo delavce, posebno one, ki so se uveljavljali v boju za delavske pravice.

Najnaprednejši delavci so bili povezani v sindikatu kovinarjev, ki naj bi vodil borbo za najosnovnejše pravice delovnega človeka. Seveda je bilo mezdno gibanje, enako kot v ostalih podjetjih, tudi v tovarni »SATURNUS« pogosto na dnevnem redu.

Po letu 1925, ko je prišel v tovarno tovariš Franc Leskošek-Luka, je politična aktivnost spet zaživela. Takratni sindikat, ki je štel komaj 14 članov izmed 350 zaposlenih, res ni mogel aktivno voditi političnega gibanja v podjetju. Delavci, ki niso bili člani sindikata kovinarjev

oz. rdečega sindikata, so bili šestokrat pristaši krščanskih sindikatov.

Vendar pa večina delavcev v podjetju ni bila organizirana niti v rdečem sindikatu niti v sindikatih krščanskih socialistov. Zato je tov. Leskošek začel predvsem z agitacijo s ciljem, da bi se čimveč delavcev vključilo v sindikalno gibanje. Prav takrat so bile volitve za delavske zaupnike in zato je bila največja skrb rdečih sindikatov, da bi delavski zaupnik, ki so ga predlagali, zmagal. Na kandidatni listi je bil takrat tov. Luka, ki je tudi na volitvah zmagal oz. volitev sploh ni bilo, ker je bil samo en kandidat in je tako brez glasovanja postal delavski zaupnik.

Z novim delavskim zaupnikom se je začelo novo obdobje političnega življenja v »SATURNUS«.

Politično delovanje oz. sindikalno gibanje je bilo povezano z vsakodnevnimi dogodki v podjetju. Delo, ki ga je po zunanem videzu vodil sindikat, je bilo trdno povezano z delom KP. Sestanki so bili v gostilni »Lasan«, na katerih so nastopali kot govorniki tov. Leskošek, Ocepek Angela in drugi. Posledice političnega udeleževanja pa so občutili posamezniki na svoji koži. Tovarišici Kardelj Pepca in Ocepek Angela sta delali v zgornjem oddelku, vendar le toliko časa, dosler niso mojstri zvedeli za njihovo politično delo. Tovarišico Pepco Kardelj so takoj prestavili v drug oddelk, kjer je takoj nadaljevala s politično agitacijo. Kljub temu, da so tovarišico Pepco prestavljali po vseh oddelkih, ni odnehala s svojim delom predvsem tudi zato, ker so jo njene sodelavke podpirale s tem, da so v času njene odsotnosti opravljale poleg svojega še njeno delo.

Vsi napredni delavci so bili v sindikatu, ki pa je bil v tesnih stikih s komunisti, od katerih je dobival smernice za delo. Naloga komunistov je bila, čim bolj izobraziti vodstvo sindikatov, da bi pravilno znalo izvajati načela delavskega gibanja. Toda vse to, kakor tudi boj naprednih delavcev, je moralo ostati tajno, kajti bilo je še vedno dovolj nasprotnikov.

Delo je bilo zelo otežkočeno, kajti v podjetju je bilo zaposlenih največ žensk ter je bilo treba iskati podporo prav za posamezne akcije pri ženah, pa tudi pri mladih dekletih, ki so komaj prišle v podjetje. Kaj je povzročilo, da je delo večkrat zamrlo ni popolnoma znano, verjetni pa so bili sledeči vzroki: nepravilen program dela, nepopolno soglasje z vodstvom sindikatov in še drugi vzroki, ki so negativno vplivali na aktivnost posameznih članov.

Ker je bil sindikat zelo maloštevilen, je bila prva skrb to, kako pridobiti čimveč članov za sindikat, iz katerega bi potem lažje pridobivali člane za organizacijo KP. Pri tej agitaciji so se poleg ostalih zlasti izkazale tovarišice Pepca Kardelj, Angela Ocepek, Angela Černe, ki so pridobivale za članstvo v sindikatu celo vrsto ljudi. Sindikalna organizacija je povečala svoje članstvo in vključevala mlade delavce, ki so komaj prestopili prag podjetja.

Delo partije je bilo v podjetju ilegalno ter se je odražalo v delu sindikalne organizacije. Sindikat, ki je pod vodstvom Partije in napredno usmerjenih ljudi zahteval vedno pogostejše pravice delavcev, je uveljavljal zahteve svojih članov in se upiral izkoriščanju. Enotni nastopi so krepili zavest članov sindikata in povečali zaupanje v partijsko organizacijo in njeno vodstvo. Žal pa je bil tov. Leskošek v podjetju le do leta 1933, ko je po nalogu partije prevzel novo dolžnost in stopil na čelo delavskega gibanja v Sloveniji.

Vse revolucionarno delo je bilo povezano s partijskimi aktivni na terenu, tako da ni bilo nevarnosti, da bi politično vodstvo v podjetju vodilo svojo politiko brez ozira na aktivne na terenu.

Leta 1933, tik pred odhodom tov. Leskoška, so tudi v »SATURNUSU« občutili veliko gospodarsko krizo. Odpusti delavcev so bili na dnevnem redu. Kapitalisti so odpuščali predvsem mlade delavce in pa tiste, ki so zaradi bolezni oslabei, na spisku pa so bili tudi napredno usmerjeni delavci, ki so se zaradi svojih naprednih idej izkazali v delavskem gibanju. Tovariš Leskošek, ki je spoznal posledice takih odpustov in mu je bilo takoj jasno, da je ta ukrep nevaren za enotnost partije in sindikalnega gibanja ter da bi vsi dosedanji politični uspehi padli v vodo, je zato sklical partijski aktiv, mu prikazal kakšna je situacija ter predlagal, da se skliče sestanek vseh delavcev, na katerem naj bi predlagali, da se ne odpušča delavce, ampak da se skrajša delovni teden na 40 ur.



Vodstvo sindikata je res sklicalo sestanek vseh delavcev, kjer je sindikat zavzel stališče, da se ne smejo odpuščati delavci, ampak, da se dela v podjetju samo 40 ur na teden. Delavci so bili s tem sklepom zadovoljni, vodstvo Partije in sindikata pa je še dobilo večjo podporo od delavcev, kajti sedaj so ti videli, kdo se bori za njihove pravice.

Po odhodu tov. Leskoška je bilo v tovarni občutiti v delavskem in političnem gibanju praznino, ki so jo poizkušali odpraviti tisti aktivisti, ki so še ostali v podjetju. Vodstvo je vzela v roke Angelca Ocepko, ki je bila tedaj delavski zapnik. Leta 1935 pa je prišel v tovarno »SATURNUS« Tone Dolinšek, ki je bil že znan kot dober organizator in je tudi v Saturnusu takoj prevzel vodstvo partijskega gibanja. Ponovno je oživela politična aktivnost v podjetju, ki je od odhoda tov. Leskoška precej pešala.

STONE DOLINŠEK sam pravi, da je bila glavna naloga, ki so si jo zadali, ponovna vzpostavitev političnega dela, pri čemer pa je bilo najbolj važno to, da je bil pravilen odnos do delavcev in da so se jim politična vprašanja pravilno prikazovala. Zavedati so se morali tega, da v podjetju ni bilo samo nekaj komunistov, ampak tudi dovolj sovražnikov, ki so izvirali iz vrst pobožnjakarskih žensk. Delo partijske organizacije je bilo ilegalno, vendar je bilo potrebno sklepe Partije prenašati na člane sindikata in mladino, ki se je v političnem delu zelo dobro udejstvovala. Mladina je sodelovala predvsem na raznih zborovanjih in listkovnih akcijah.

Agilnost med delavkami je nenehno naraščala. Tako so tovarišice Kardeljeva in Ocepko zbirale prispevke za španske borce, v delavskem gibanju so si pridobile že toliko zaupanja, da so

bile izvoljene za delavske zaupnike, za delegate in drugo. Celo policija je postala pozorna na aktivnost tovarišice Pepce Kardelj in Angele Černe, ki sta bili: prva delavski zaupnik, druga pa pomočnik delavskega zaupnika. Poklicali so ju na policijo in jima prepovedali nadaljnje delovanje kot delavskemu zaupniku. Posamezniki so se udeleževali raznih občnih sindikalnih zborov kot delegati in kot primer javnega izražanja svojega prepričanja bi lahko navedli, da sta Pepca Kardelj in Vili Šlamberger pozdravila s pestjo leta 1937 zbor gradbincev. Pa tudi pri drugih akcijah kot so demonstracije, štrajki in drugo so se naše delavke in delavci dobro izkazali, povsod so prednjačili člani Partije

Po letu 1937, ko je postal sekretar Partije tovariš TITO, je nastalo za Partijo novo obdobje, zlasti še po odstranitvi vseh škodljivih elementov in oportunistično usmerjenih članov Partije.

Novo vodstvo Partije je takoj podvzelo vse potrebne ukrepe, da so partijske organizacije v podjetjih in na terenih dobile nove, bolj konkretne naloge. Tako je tudi partijska organizacija v tovarni »SATURNUS« dobila nove naloge za borbo proti klikam fašizma, za katerega se je v Jugoslaviji navduševalo precej simpatizerjev iz vrst kapitalistov, da bi si lahko s pomočjo fašizma prilastili velike dobičke. Partijsko vodstvo je imelo nalogo, da ljudi opozori na nevarnost fašizma in njegove posledice za delavsko gibanje. Vodstvo partije v tovarni je v ta namen organiziralo razne debatne krožke in študij članov iz delavske literature, kot je n. pr. »Proleter«, »Mlada pota« itd. Vsi ti in še mnogi ukrepi so bili mišljeni kot priprava boja proti fašizmu, ki je iz dneva v dan bolj jasno kazal svoje namene. Zato so se komunisti ne samo politično vzgajali, ampak tudi pripravljali na bližajočo se oboroženo borbo.

Nameni jugoslovanske buržoazije so bili povsem jasni, ker je že zelo zgodaj pokazala, da je pripravljena prodati lastni narod, samo da si obdrži oblast. Zapori, ki so bili zgrajeni v Jugoslaviji, so bili namenjeni predvsem komunistom, ki jih je buržoazija spoznala za svoje najhujše sovražnike, istočasno pa je vedela, da imajo komunisti na svoji strani veliko večino delavcev. Tako so se stalno polnili zapori kot n. pr. Glavnjača, Sremska Mitrovica itd. z rodoljubi, med katerimi je bilo tudi več članov kolektiva »SATURNUS«, med njimi tudi tovarišica Pepca Kardelj. Tu so bili izpostavljeni najhujšemu mučenju, ki naj bi jih odvrnilo od poti, ki jo je začrtala Partija. Mnogi politični delavci kot tovariši Leskošek Franc, Dolinšek Tone, Ocepek Angela pa so se morali umakniti v ilegalo, ker bi jih tako kot vse ostale zaprli. Toda vse to ni moglo odvrniti komuniste, da se ne bi zavestno še naprej borili za pravice delovnega človeka.

Okupacija leta 1941 ni zmedla komunistov in se je politična aktivnost še povečala. Okupator je sicer zasedel državo in zaprl precej napredno

usmerjenih ljudi, vendar pa so vrste komunistov ostale skoraj neokrnjene.

O podli vlogi izdajalcev ter o požrtvovalnosti komunistov, ki so žrtvovali svoja življenja, nam priča zverinski uboj mlade patriotke Vide PREGARČEVE, ki je bila v tovarni »SATURNUS« nameščenska v mezdnem oddelku. Bila je odlična na svojem delovnem mestu, pa tudi kot politična aktivistka ni zaostajala za ostalimi člani Partije. Vido je imela razen v tovarni še stalne stike s političnimi aktivni na terenu, kjer so jo poznali kot dobro aktivistko, kateri lahko vse zaupajo.

Bilo je jesenskega jutra 31. avgusta 1942. leta, ko so fašisti pridrveli v tovarno, naravnost v pisarno tovarišice Vide, ki je bila prav takrat na svojem delovnem mestu. Nič hudega sluteč, je Vido v svojih predalih hranila komunistično literaturo. Takrat sicer ni bila izdana samo ona, temveč so tej akciji fašistov sledile množične aretacije napredno usmerjenih ljudi, ki so sodelovali v delavskem gibanju ali pa so kakorkoli nudili pomoč članom narodnoosvobodilne vojske. Vse delavce iz tovarne so odpeljali na dvorišče, kjer so jih pregledali in sicer tako, da so morali delavci hoditi mimo avtomobilov, kjer so imeli nameščene močne žaromete, ki so svetili delavcem v oči. Delavce, ki so jih osumili kakršnegakoli sodelovanja, so prepeljali na domove, kjer so pregledali vse, če ni kje kaj sumljivega oziroma komunistične literature.

Našo Vido pa je, kot vse ostale, izdala delavka Novakova iz livarne, — ki je bila takrat poleg sedanje strojne delavnice. Za livarno je bil namreč primeren prostor za krajše sestanke in je izdajalka po vsej verjetnosti prisluškovala raznim pogovorom med komunisti.

Imela pa je prijateljske odnose z nekim italijanskim vojakom, ki je verjetno deklo izkoriščal za svoje namene tako, da mu je prenašala vse važnejše podatke iz tovarne. S tem, da je imenovana izdala Vido, je bila Vidina usoda zapečatenata. Ko so Italijani pridrveli v njeno pisarno, so jo takoj prijeli in pregledali pisarne in našli pri Vidi razne časopise in komunistično literaturo. Vedela je, da ne pomaga nobeden izgovor več in zato tudi ni hotela govoriti. Italijani so jo poskušali prisiliti, da bi govorila italijansko, vendar ni hotela. Spregovorila ni niti besede ter je tako s svojimi skrivnostmi šla v smrt pred celotnim kolektivom, ki je moral gledati usmrtitev. Vido so ustrelili ob 10.45 minut zvečer na dvorišču tovarne »SATURNUS«, tam kjer je danes spominska plošča, ki nam pove, kakšni ljudje so se žrtvovali za to, kar imamo danes.

Ta ukrep sovražnika ni oplašil ljudi, da bi se odpovedali svojim idejam, temveč so dobili še več volje za sodelovanje.

V podjetju so zabeležili še mnoge druge akcije, tako na primer akcija sežiga vagona konzervnih doz, ki je bil namenjen za sovražnika,

zbiranje materiala za OF, vsakodnevne agitacije za čimvečjo udeležbo v narodnoosvobodilni vojni itd.

Vsi ti primeri nam jasno povedo, pod kakšnimi pogoji so se borili komunisti v tovarni »SATURNUS«, ki je med vojno prispevala precejšen delež v borbi za pravice delavskega razreda. Poleg ostalih so bili najvidnejši sodelavci pred vojno in med vojno:

Bevčič Miha	Ocepek Angelca
Breznik Jože	Omahen Marija
Dečman Edi	Omejc Rezka
Dolinšek Tone	Pogačnik Vili
Dolžan Pavla	Pregarc Vida
Kardelj Pepca	Rojc Ančka
Korošec Pepca	Rojc Rudolf
Kralj Franca	Šlamberger Vili
Leskošek Franca	Štrumel Karol
Maček Cilka	Trtnik Meri
Nussdorfer Lojze	Žagar Fani
Oblak Rajko	

Vsi ti in še mnogi so sodelovali v političnem gibanju v tovarni »Saturnus«, mnogih pa žal danes ni več med nami. Mnogi so žrtvovali svoje življenje ali pa so že upokojeni.

Prav je, da se na koncu spomnimo vseh, ki so žrtvovali svoja življenja za našo boljšo bodočnost.

Za zmerom so odšli iz naše sredine naslednji borci in komunisti.

Bregar Tone	Oblak Rajko
Dečman Friderik	Ogrevac Rajko
Hudež Slavko	Polak Janez
Kamninar Viktor	Polc Niko
Kobal Lado	Pregarc Vida
Kosmač Tone	Rojc Rudolf
Kralj Antonija	Velepič Tončka
Lipčič Martin	Žnidaršič Stane
Mlinar Mimi	

Vsi so nam pomagali kovati srečnejšo bodočnost in še danes živijo z nami kot svetel zgled.

V. S.

1921 - Naša zgodovina - 1959

Letos teče že osemintrideseto leto od kar je Lajovic Emil začel z izdelovanjem pločevinastih škatel. Čeprav so mu omogočili začetni finančni uspehi zidanje nove tovarne, kamor se je preselil že naslednje leto s 40 delavci, ni mogel preprečiti, da ne bi prišla tovarna »Saturnus« leta 1924 v roke nemško-holandske družbe.

Veliki dobički, ki so bili nujna posledica cenene delovne sile in velikega povpraševanja po kovinski embalaži, so povzročili precejšen porast tovarne. Kmalu se je število zaposlenih povečalo na 250 ljudi, tovarna pa se je stalno širila in preurejala. Nabava raznih strojev in pa vzpostavitev oddelka za litografijo, sta povečali izbiro in kakovost izdelkov, s tem v zvezi pa tudi utrjen položaj na tržišču. To so občutila predvsem manjša kovinska podjetja, od katerih so mnoga propadla v težki konkurenčni borbi.

Velika gospodarska kriza tudi »SATURNUSU« ni prizanesla. Prevelike zaloge so povzročile tolike finančne težave, da so morali tuji delničarji odstopiti in je tako leta 1935 tovarna prešla v roke domačih kapitalistov. Prebroditev krize jim je v precejšnji meri pomagala razširitev asortimana z zvonci za kolesa in s kolesarskimi zgoščevalkami in raznimi niklanimi pladnji.

Leta pred vojno in med vojno niso bila pomembna za gospodarski razvoj tovarne. Lastniki so računali na povojno proizvodnjo in na ponovno izkoriščanje delavcev, pa je te njihove račune na srečo prekrizala zmaga ljudske revolucije.

Povojna leta so prinesla novo obdobje za tovarno »SATURNUS« in za njen delovni kolektiv, ki je prva leta, v dobi administrativnega vodenja gospodarstva, vestno izvrševal dobljene naloge. V skladu s petletnim gospodarskim načrtom je tudi iz leta v leto povečeval proizvodnjo, da bi zadostil potrebam potrošnikov.

Delavsko samoupravljanje in nova gospodarska politika pa sta še pospešili povojni razvoj tovarne »SATURNUS«, ki ni samo povečala svojo proizvodnjo, temveč je izvrševala velike investicije, osvajala nove proizvodne procese ter uvajala vedno več novih izdelkov za industrijo in široko potrošnjo.

Prva in najodgovornejša naloga delovnega kolektiva je bila izvršitev letnega proizvodnega in finančnega načrta. Pa ne samo izvršitev letnega načrta, temveč tudi stalno preseganje nalog so dale kolektivu polet, da je bila proizvodnja tovarne prvih povojnih let v preteklem letu skoraj desetkrat povečana.

Tovarna se je uveljavila razen na polju kovinske embalaže tudi kot producent svetilnih teles za avtomobile in pa termičnih ter električnih aparatov. Vsi ti izdelki so se takoj uveljavili in takoj postali zelo iskani v naših trgovinah.

Zaradi ličnih in kvalitetnih izdelkov ni imel prodajni oddelek posebnih težav zaradi prodaje, temveč so nastale težave v tem, da ni bilo mogoče zaradi velikih naročil vedno zadovoljiti vse naročnike. Vzrok za tako stanje je bilo pogostokrat tudi pomanjkanje materiala,

mnogokrat pa oddelki niso mogli zadostiti vseh potreb in to zlasti v izdelkih za široko potrošnjelektrotermičnih in avtomobilskih delov.

Tovarna »Saturnus« se je po letu 1952 začela uveljavljati tudi na tujih tržiščih, sicer ne s kovinsko embalažo kot pred vojno, temveč z litografiranimi in niklanimi pladnji. Ta izvoz je za tovarno pomenil dragocene devize, ki jih je tako nujno potrebovala za nakup potrebnih strojev. Po začetnih težavah pa so se začeli uveljavljati v tujini še drugi izdelki kot: razpršilci, škatle za kavo in sladkor, kuhinjske garniture, razne doze in slično. Število držav, v katere izvažamo, se stalno giblje okoli 10 držav bližnjega Vzhoda. Verjetno pa se bo dalo s povečanjem tržišča in seveda z brezhibno kvaliteto plasirati v tujini še dele za avtomobile in elektrotermične aparate.

Nabavljanje osnovnega in pomožnega materiala je predstavljalo velike težave vsa po vojna leta. Veliko proizvodnega materiala, ca. 70 %, je bilo odvisno od rednega uvoza, kar pa ni bilo v vseh slučajih mogoče. Dogodilo se je celo, da je bilo treba zaradi pomanjkanja materiala omejiti proizvodnjo posameznih artiklov.

Za stalno večanje proizvodnje in širjenje asortimana gre zasluga v veliki meri poleg oddelkov, kjer so te izdelke izdelovali, tudi orodni delavnici za nova orodja in vzdrževanje starega ter strojni delavnici, ki je tekoče vršila dela pri vzdrževanju strojev. Vrednost del strojne in orodne delavnice predstavlja nekaj več kot četrtino celotnih investicijskih sredstev, kar je pač za njih najboljše spričevalo.

Poleg investicijskih del je na povečanje proizvodnje vplivala tudi povečana storilnost. Eden od odločilnih činiteljev za povečano storilnost je vsekakor delo po učinku in pa akordni in premijski sistem nagrajevanja. Ker se je stalno povečevala pažnja za pravično ureditev

dohodkov delavcev, je danes pretežna večina del normirana. S tem je omogočen delavcem in delavkam boljši zaslužek, podjetju pa zagotovljen, kontroliran in stalen dotok polizdelkov.

Ne bi bilo prav, da ne bi v tem splošnem pregledu o naši tovarni omenili splošno in strokovno vzgojo delavcev in delavk. Vsa leta po vojni je tovarna prirejela najraznovrstnejše tečaje, predvsem pa za polkvalifikacijo delavk. Te tečaje je obiskovala večina mladih delavk; rezultati pa so se kaj kmalu pokazali v povečanju storilnosti, varčevanju z materialom in zmanjševanju obratnih nezgod.

Poleg teh tečajev ima tovarna stalno v uku več mladih vajencev v raznih strokah, omogoča pa tudi že kvalificiranim delavcem obiskovanje tečajev za visokokvalificirane delavce. Mnogim izmed delavcev in tehničnega osebja pa je bila omogočena praksa v inozemstvu.

Za stalen dotok tehničnega kadra pa skrbi tovarna s štipendijami, ki jih daje raznim študentom na srednjih in visokih tehničnih šolah.

Poleg skrbi za dviganje produktivnosti je posvečala veliko skrb tudi osebni varnosti pri delu. To delo izvaja komisija higiensko-tehnične zaščite, tovarna pa je omogočila nabavo vseh sredstev. Poleg tega pa skrbi tovarna za dvig osebnega standarda delavcev in nameščencev s tem, da jim nudi v tovarniški menzi redno kosilo, lepe počitnice v lastnem počitniškem domu, da gradi lastna stanovanja ter da ustanavlja v okviru komune potrebne objekte, kot otroški vrtec itd.

Tako je delo našega kolektiva, kolikor se pač da povedati v kratkih besedah, dejstvo pa je, da bomo z marljivim delom, dobro organizacijo, z vsestranskim strokovnim in političnim delom dosegli še veliko lepše rezultate ter s tem dali svoj prispevek k socialistični izgradnji naše domovine.

J. H.

Z letne konference zveze komunistov v tovarni Saturnus

V sejni sobi podjetja Saturnus je bila 13. marca 1959. redna letna konferenca osnovne organizacije Zveze komunistov podjetja. Na konferenci so komunisti razpravljali o gospodarjenju s podjetjem, o družbenem upravljanju ter analizirali delo v organizaciji.

Konferenca je ugotovila, da je bilo delo tovarniške organizacije ZK vsestransko in tudi zelo uspešno. Uspehi, ki smo jih dosegli lani in rezultati, ki jih je naša dežela uresničila v svojem razvoju, so krepka opora nadaljnjemu napredku pri graditvi naše socialistične domovine. Na podlagi razprave je konferenca ugotovila, da lahko z gotovostjo pričakujemo, da bomo v jubilejnem letu, ko praznujemo 40. obletnico ZKJ, še uspešneje nadaljevali vzpon, ki

je značilen za naš dosedanji razvoj in da bomo dosegli nadaljne zmage in tiste ideale, za katere so dali v preteklih 40 letih obstoja ZKJ mnogi komunisti svoja življenja. Nadalje je konferenca ugotovila, da bi morala organizacija ZK in vsi komunisti v podjetju povezovati gospodarske, kakor tudi proizvodne probleme s tem, kako bo podjetje delalo, da bo lahko dvignilo proizvodnost in bolje izkoriščalo svoje kapacitete. To stališče pa ni v nasprotju z osnovnim načelom usmerjanja sredstev v tiste objekte in dejavnosti, ki lahko neposredno pripomorejo k izboljšanju življenjskih in delovnih pogojev delavcev in reševanju problemov standarda. V razpravi, kakor tudi iz poročila so se prikazali mnogi proizvodni problemi, katere so člani ZK temeljito

obdelali in deloma tudi dajali konkretne predloge.

Pohvale vredna je tudi ugotovitev, da se je higiensko tehnično varstvo v podjetju izboljšalo, zaradi česar se je zmanjšal izpad delovnih dni zaradi nezgod pri delu za 15 % z ozirom na leto 1957. Konferenca je pozdravila tudi skrb za člane kolektiva, ki se kaže v organizaciji letnega oddiha, kakor tudi v skrbi za strokovno izobraževanje članov kolektiva. Konferenca je ugotovila, da gre iz leta v leto več članov na letni oddih v kraje, ki jih organizira sindikalna podružnica.

Delo družbenih organizacij v podjetju

Konferenca je temeljito proučila delo družbenih organizacij v podjetju in ugotovila, da je sindikalna organizacija v preteklem obdobju zelo živahno delovala v kolektivu, da se je poglobila v same probleme kolektiva in da jo tudi delovni kolektiv visoko ceni ter jo smatra za edino predstavnico sodobnih upravljavcev. Skoraj ni bilo vprašanja, katerega ne bi sindikalna organizacija rešila v zadovoljstvo kolektiva. Konferenca ugotavlja, da je sindikalna organizacija postala resnično politično vodstvo v podjetju. Njeno delovanje je bilo zelo plodno in vsestransko na gospodarskem, idejno političnem in kulturnem področju, skrbela pa je tudi za delovnega človeka in njegove probleme pri delu, oddihu in boleznih. Tudi z delom mladinske organizacije v podjetju smo lahko zadovoljni, kljub temu, da je delo v zadnjem času nekoliko opešalo. Vendar pa moramo trditi, da je mladinska organizacija v preteklem obdobju mnogo naredila in da zavzema v podjetju eno od važnih mest. Da je organizacija Ljudske mladine postala važen činitelj v političnem življenju, kakor tudi v gospodarskih vprašanjih, nam je jasno že iz tega, ker lahko vidimo, da je tudi ona osredotočila svoje delo na reševanje gospodarskih in ekonomskih problemov v podjetju s pomočjo Kluba mladih proizvajalcev, ki je v preteklem letu res aktivno delal. Vendar pa se mladinska organizacija bori z mnogimi problemi. Ti problemi nastopajo zaradi tega, ker morajo mnogi mladinci ali mladinke v prostem času delati za stanovanje ali še celo za hrano. To pa tem tovarišem onemogoča aktivno delo v organizaciji. Kljub temu pa je mladinska organizacija v zadnjem času dosegla viden uspeh, saj je predlagala za sprejem v članstvo ZK 12 mladincev, samih delavcev. Zato je konferenca sprejela sklep, da je v bodoče dolžnost slehernega člana ZK, kakor tudi osnovne organizacije ZK, da nudi mladini v podjetju še mnogo več podpore kot do sedaj, ker je nedvomno naša največja naloga prevzgoja mladih ljudi — delavcev v dobre in zavedne člane naše socialistične domovine.

Delo organov delavskega samoupravljanja

Konferenca je tudi ugotovila, da so organi delavskega upravljanja t. j. delavski svet, upravni odbor in komisije delavskega sveta, izpolnili pričakovanja ter so ti resničen upravljavec sredstev, ki jih je sprejela gospodarska organizacija v upravljanje od družbe. Člani kolektiva se vedno bolj zavedajo, da je njihova dolžnost in pravica, da gospodarijo s podjetjem, edinstvena v socialistični družbi, kar sta začrtala že Marx in Engels v svoji marksistični ideologiji. Ta pravica pa obsega v prvi vrsti pravico, da delovni kolektiv preko svojih organov upravljanja vodi podjetje, da si v mejah družbenih planov sam postavlja svoj načrt in da po izpolnitvi družbenih obveznosti sam razpolaga s svojim dohodkom in da v mejah svojega dohodka in v okviru zakonitih predpisov sam odloča o osebnih prejemkih delavcev. Vse te pravice in naloge sta delavski svet in upravni odbor uspešno reševala na svojih sejah in zasedanjih, pri delu pa so veliko pomagale komisije delavskega sveta.

Zelo obširno je konferenca obravnavala program proslave 40. obletnice ZKJ, katerega je sestavil sekretariat osnovne organizacije skupaj s sodelovanjem ostalih družbenih organizacij podjetja ter z organi delavskega samoupravljanja. Program je zelo obširen, vendar so člani ZK, kakor tudi člani drugih množičnih organizacij smatrali, da ga je s prizadevnostjo možno izvršiti.

Osnovna misel našega dela o proslavi in počastitvi jubilejnega leta je čim bolj izpolniti družbene obveznosti, izboljšati organizacijo dela, znižati proizvodne stroške, aktivizirati čimveč članov delovnega kolektiva, da se čim bolj strokovno usposobijo na raznih strokovnih tečajih in seminarjih, še bolj izboljšati delo organov delavskega samoupravljanja in razširiti ideološko politično delo na čim širši krog članov kolektiva.

Konferenca je tudi ugotovila, da je podjetje vložilo za dvig družbenega standarda članov kolektiva več ko dve tretjini razpoložljivih sredstev. Delavski svet je skoraj vsa sredstva dodelil za gradnjo stanovanj in za ureditev počitniškega doma v Velikem Lošnju, še pred akcijo sindikatov, ki je poudarjala, da je treba sredstva iz sklada skupne porabe deliti tudi za dvig družbenega standarda.

Po nadaljnji razpravi, v kateri so sodelovali še član okrajnega komiteja ZKJ Ljubljana tovariš ing. Klemenčič in sekretar občinskega komiteja ZKJ tov. Puhar Domine, je komisija za sklepe predlagala konferenci na podlagi razprave sledeče sklepe:

1. Komisija za sklepe smatra, da je bilo iz poročila sekretarja in diskusije po poročilu razvidno, da je delo organizacije ZK v podjetju

vsestransko uspešno. Zato smatra komisija, da je treba organizacijo ZKJ v naši tovarni napotiti, da se še bolj uspešno bori za izvršitev socialističnih načel, ki jih predvideva program VII. Kongresa ZKJ.

2. V zvezi s proslavo 40. obletnice KPJ naj organizacija ZKJ skupno z ostalimi družbenimi organizacijami skrbi za izvrševanje programa.

3. Komunisti, ki delajo v organih družbenega upravljanja in drugih družbenih organizacijah, morajo povsod in na vsakem koraku skrbeti za izvrševanje programa dela organizacije ali organa, končni rezultat pa bo viden v uspehu celotnega kolektiva in komune.

4. Komunisti, ki delajo v organih delavskega samoupravljanja, morajo v tem letu skrbeti, da se bo delavsko samoupravljanje čim bolj približalo članom kolektiva in sicer tako, da bo sleherni član delovnega kolektiva seznanjen s sklepi delavskega sveta in s problematiko podjetja, katero pa morajo člani DS pred in po zasedanju tolmačiti v kolektivu. V upravi podjetja pa je potrebno zagotoviti, da bodo člani delavskega sveta pravočasno dobili material za sejo.

5. Komunisti, ki delajo v mladinski organizaciji, morajo še nadalje skrbeti in vložiti vse sile za vključevanje mladih članov v članstvo

ZK ter istočasno skrbeti za ideološko vzgojo mladine.

6. Konferenca tudi naroča komunistom, ki delajo v delavskem svetu in upravnem odboru, da morajo aktivno sodelovati v razpravi pri sestavi in sprejemanju novega tarifnega in premijskega pravilnika, kakor tudi okoli ostalih pravilnikov. Načelo, ki naj jih vodi pri tem je, da le z večjo in cenejšo proizvodnjo izboljšujemo svoj družbeni standard ter s tem tudi realne dohodka.

7. Kot zadnji sklep, ki ga predlaga komisija konferenci, bi bil na podlagi ugotovitve konference, da je aktivnost članov kolektiva v podjetju zadovoljiva, vendar pa se ta aktivnost premalo odraža na zunaj v delu Socialistične zveze, svetih in drugih organih ljudske samouprave, zato morajo komunisti svoje bodoče delo predvsem usmeriti v tovrstno dejavnost.

Konferenca je sklepe, ki jih je predlagala komisija, soglasno sprejela, nakar so se člani osnovne organizacije razšli, vendar v zadovoljstvu, saj je bilo ugotovljeno na podlagi analiz, da je bilo delo organizacij in članov ZK plodno in koristno, tako za celoten kolektiv kakor tudi za vso družbeno ureditev, ter da smo s skupnim prizadevanjem zopet mnogo doprinesli za čim hitrejšo izgradnjo socialistične domovine.

E. J.

Delo mladine v naši tovarni

Delo političnih organizacij v tovarni »Saturnus« pred vojno ni bilo lahko. Takrat ni bilo misliti na to, da bi se v podjetju formirala politična organizacija, še manj pa organizacija mladine. Mladi ljudje izpod 18 let niso pri kapitalistih imeli nobenih pravic, še manj pa to, da bi stopali v politične organizacije. Delo v tovarni ni bilo lahko, predvsem pa ne za tiste, ki so se hoteli na kakršen koli način upirati kapitalističnemu nasilju. Način kapitalističnega nasilja je slonel na izkoriščanju. Dvanajsturni delavnik je bil za marsikoga pretežak, predvsem pa za mlade delavce. Pravice delavcev v boju zoper izkoriščanje, niso prišle do izraza, kajti kapitalist je videl samo eno, to je čim večji zaslužek brez ozira na sredstva. Štrajk in razna zborovanja so bila priča nezadovoljstva delovnih ljudi v tovarni. Primer pokojne Angele Dovč — Ocepek nam jasno pove, kakšni pogoji za življenje so bili takrat. Zaslužek za težak dvanajsturni delavnik je bil nezadosten za kritje najnujnejših potreb za življenje. Mlada, toda že takrat polna revolucionarnih idej, je že takrat spoznala, pod kakšnimi pogoji so živeli in delali delavci, predvsem pa žene. Revolucionarna sila v njej je prišla do izraza, ko se je tu spoznala s takratnimi voditelji KP in boja za delavske pravice

v tovarni, katerim je stal na čelu tov. Franc Leskošek-Luka. Čeprav slabotno dekle in po svoji mladosti skoraj še otrok, je postala član KP v »Saturnusu«.

Gospodarska kriza je tudi pri tovarni »Saturnus« 1935. leta imela svoje posledice kot za kapitaliste, tako tudi za delavce. Kriza je prinašala strah delavcem, kajti vsak dan so odpuščali delavce iz podjetja. Ista usoda se je pripetila tudi Angelci Dovč-Ocepek, toda takratni delavski zaupnik tov. Luka se je tudi temu postavljaval po robu, zahteval je sklicanje sestanka vseh delavcev, kjer so sklenili, da se ne sme odpustiti iz podjetja nobena delavka, ampak da bodo vsi delavci delali samo pet dni na teden. Ti in še mnogi drugi ukrepi so zagotovili političnim funkcionarjem vsak dan večje zaupanje s strani celotnega kolektiva. Politična dejavnost v podjetju je imela več oblik dela, ki pa so nedvomno morale biti povezane z organizacijami na terenu. S prihodom Toneta Dolinška, dobrega organizatorja, je politično delo v podjetju dobilo še večji poudarek. Organizirati je bilo treba razne ilegalne sestanke, za katere ni smel vedeti nihče drug kot komunisti. Tudi pri tem delu je sodelovala mladina, ki je imela nalogo izvrševati razne kurirske posle itd. Priprave in

razni ukrepi pred bližajočo se novo vojno so bile tudi v tovarni »Saturnus« na dnevnem redu.

Tudi mladina je dobivala razne naloge v zvezi s političnim delovanjem KP v zvezi z bližajočimi se dogodki.

Leta 1941, ko je sovražnik napadel našo državo in se je morala politična dejavnost povečati, je mladina stopila v prve vrste borcev za revolucijo. Organizirani so bili razni bojkoti v tovarni proti namenu, da bi podjetje začelo proizvajati izdelke za okupatorjeve vojne namene. Mladina se je udeleževala v raznih akcijah, ki so bile v podjetju ali izven. Sovražnik je bil informiran o vseh političnih dejavnostih v podjetju in jih je tudi zasledoval s svojo vohunsko službo. Mnoge aretacije in koncentracijska taborišča niso mogla preprečiti politične dejavnosti. Višek terorja je bil zverinski uboj mlade patriotke Vide Pregarčeve avgusta 1942. leta, katero so fašisti ustrelili pred očmi vseh delavcev na dvorišču podjetja. Tudi ta uboj »naše Vide« ni zastrašil ostale zavedne člane kolektiva, ampak je dal še večjo vzpodbudo mladim revolucionarjem v podjetju.

Vse polno revolucionarnih dogodkov, ki so se med vojno dogajali, je kovalo značaje mladine in jo vzpodbujalo k ogorčenemu odporu in oboženi borbi proti okupatorju.

Z istim elanom kot med vojno, je mladina tovarne »Saturnus« tudi po vojni sodelovala na delovnih akcijah pri obnovi porušene domovine, kateri je štiriletna vojna prizadela hude materialne izgube. Tudi pri obnovi tovarne je sodelovala mladina s prostovoljnim delom, poleg tega pa so mladinci pomagali pri gradnji in obnovi stanovanjskih zgradb ter nekaterih objektov na terenu. Tempo prostovoljnih delovnih akcij pa se je zmanjšal, ko smo domovino vsaj delno obnovili in jo postavili na predvojno raven.

Z novo gospodarsko politiko, pa je mladina dobila novo torišče dela v gospodarstvu. Družbeno in delavsko samoupravljanje je delu mladine dalo drugo obeležje. Delavski sveti, ki so temelj socialističnega razvoja našega gospodarstva, so sprejeli v svoje vrste mlade ljudi, ki se bodo med izkušenimi starejšimi tovariši vzgajali v duhu socialističnega upravljanja podjetja. Pravo mesto v podjetju je mladina dobila že s tem, da je imela nalogo sodelovati z vsemi organi družbenega upravljanja v podjetju, ki so odgovorni za pravilno gospodarjenje.

V naši tovarni je vključeno v družbeno upravljanje 11 mladih ljudi, ki se, kljub začetnim težavam vzgajajo v duhu naše socialistične revolucije. S sodelovanjem pri upravljanju podjetja se bodo naučili toliko, da bodo brez težav in pravilno vodili podjetje potem, ko bodo starejši tovariši in tovarišice prenehali aktivno sodelovati. Seveda nastanejo včasih pri tem delu mladine tudi razne težave in to največkrat zaradi tega, ker je mladina premalo razpravljala na svojih sestankih o nastopajočih problemih.

Res pa je tudi, da je mladina v »Saturnusu« usmerjala svoje delovanje v zadnjem času bolj na družabno življenje in s tem zanemarjala politično aktivnost. Zato smo morali dejavnost organizacije spremeniti in sicer tako, da smo politični dejavnosti dali večji poudarek. Mladina je v začetku smatrala, da je ta ukrep nezanimiv, toda razprave o tem so pokazale, da je treba posvetiti več pozornosti skrbi za mlade delavce, njihovemu življenju in pogojem dela. Gospodarski instrumenti, ki predvidevajo, kako je treba skrbeti za mlade delavce, so povečali zanimanje mladih delavcev za delo organizacije LM.

Polletni načrt predvideva, da je treba povečati skrb za mlade delavce. Organi družbenega samoupravljanja morajo povečati skrb za mlade delavce in jim izboljševati standard. Organizacija LM je s tem v zvezi osvojila predlog, da se zgradi v tovarni 45-stanovanjski blok, pri gradnji pa bi sodelovala mladina s prostovoljnimi akcijami. S tako akcijo bomo uspeli rešiti le nekaj najbolj kričečih primerov in omogočili, da ne bo treba mladincem in zlasti pa mladinkam delati po delu v tovarni, še vse popoldne pri raznih privatnikih za stanovanje. Pri tem izkoriščanju so izpostavljene predvsem mladinke, ki pomagajo kot gospodinjske pomočnice vse popoldneve za borno sobico. S tem, da delajo popoldne, se pa brez dvoma zmanjšuje delovna storilnost, razumljiva pa postane tudi zmanjšana politična aktivnost, udeležba na sestankih in manjši interes za vsa dogajanja v podjetju. Mladina sodeluje z vsemi političnimi organizacijami v podjetju, opaža pa se premajhna koordinacija pri delu med mladino in ZK v podjetju. Delo organizacije ZK je preveč usmerjeno na splošna politična vprašanja, dočim se pa problemi organizacije LM rešujejo bolj stihijsko.

Sodelovanje s sorodnimi podjetji ni zadovoljivo zaradi premajhnega sodelovanja na politično-gospodarskih vprašanjih, kar bi lahko z medsebojnim sodelovanjem mnogo koristilo pri povečanju aktivnosti organizacije. Organizacija LM v »Saturnusu« je do sedaj sodelovala največ z naslednjimi podjetji:



Delegacija okrajnega komiteja LM iz Osijeka

Steklarna Hrastnik, Iskra — Kranj, TAM Maribor itd. Tudi sodelovanje s sosednjo republiko Hrvaško je dokaj dobro. Najboljše sodelovanje je bilo z Osijekom in Karlovcem.

Organizacija v tovarni je razdeljena na dva aktiva in sicer: aktiv embalaže in aktiv avtoelektričnih izdelkov. Vsak aktiv ima svoj sekretariat, delo celotne organizacije pa vodi tovarniški komite. Tovarniški komite na svojih sestankih rešuje vsa glavna vprašanja in jih prenaša na člane organizacije tako, da posamezni aktivni skličejo sestanek svojih članov.

Vsak aktiv mora prilagajati in korigirati delo po vprašanjih, ki se pojavljajo v določenem oddelku. Športna dejavnost v tovarni je povezana s športnim aktivom, ki je ustanovljen pri sindikalni podružnici. Kulturno prosvetna dejavnost pa je povezana s sindikalno podružnico, pri kateri obstoja referat za kulturo in prosveto. Tako je vsa dejavnost povezana s sindikatom in vsemi ostalimi dejavnostmi v podjetju. Za boljše spoznavanje proizvodnih odnosov in problemov dela pa obstoja Klub mladih proizvajalcev v tovarni »Saturnus«.

V. S.

Klub mladih proizvajalcev

Klub mladih proizvajalcev v tovarni »SATURNUS« je bil ustanovljen leta 1957. Razlogi, ki so privedli organizacijo LM do tega, da se ustanovi KMP, so bili sledeči:

1. Širše spoznavanje družbenega samoupravljanja.

2. Vloga in mesto mladih delavcev v proizvodnji.

3. Organizirati čim tesnejše stike z mladimi člani družbene samouprave ter povečati interes vseh mladincev in mladink za probleme upravljanja podjetja.

Ob ustanovitvi Kluba mladih proizvajalcev člani Ljudske mladine niso imeli pravilne slike o vlogi tega organa. KPM in organizacija LM se v začetku sploh nista mogla zediniti, kje je meja delovanja med organizacijo Ljudske mladine in Klubom mladih proizvajalcev. Tudi za to vprašanje se je našla rešitev. Določeno je bilo delo posamezne organizacije, kjer je bilo jasno prikazano, da je organizacija Ljudske mladine splošna politična organizacija, ki ima pravico nastopati pred vsemi družbenimi organi in pomaga reševati vsa politična vprašanja, ki se dogajajo v podjetju ali izven podjetja.

Klub mladih proizvajalcev pa je organ v podjetju, ki rešuje vsa proizvodna vprašanja

kakor tudi vprašanja članstva delavskega sveta itd. Odnosi pri delu, ki jih mora Klub mladih proizvajalcev objektivno reševati, je ena od zelo težkih nalog. Tako ima vsaka organizacija svoj delokrog, morata pa biti nedvomno povezani ena z drugo.

Takoj po ustanovitvi je Klub mladih proizvajalcev organiziral tečaj za polkvalifikacijo mladih delavcev, kar bi sicer moral delati sporazumno z upravo. S tem ne mislim trditi, da je bilo to zgrešeno in da se to ne sme dogajati, vendar bi moral Klub mladih proizvajalcev predlagati upravi, da bi izvedla tečaj, ker ima Klub nalogo izobraževati mlade upravljavce, ne pa proizvajalce. Ta oblika dejavnosti pa ni niti v svojem razvoju prinesla boljših rezultatov, predvsem ne zaradi tega, ker nimamo ljudi, ki bi delo pravilno vodili.

Posvetovanje, ki ga je organiziral Klub mladih proizvajalcev v »Saturnusu« leta 1957. pa je pokazalo le nekaj rezultatov iz dela Kluba mladih proizvajalcev, sprejeti pa so bili tudi ustrezni sklepi za nadaljnje delo.

Med sklepi, ki so bili sprejeti na konferenci, je bil tudi sklep, da se organizirajo razna strokovna predavanja kot so:

1. Vloga HTZ v organizirani proizvodnji.
2. Osnovna sredstva podjetja.
3. Plan podjetja za prihodnje leto, njegove aktivne in pasivne strani.
4. Obratna sredstva podjetja itd.
5. Nagrajevanje po učinku.

Nadalje je bil sprejet sklep, da morajo člani Kluba mladih proizvajalcev skupno s člani delavskega sveta preštudirati tarifni in premijski pravilnik. Na zasedanju je tudi sklenjeno, da se mora pred vsakim zasedanjem delavskega sveta preštudirati material delavskega sveta skupno s člani Kluba mladih proizvajalcev, da bi lahko dali pripombe in predloge na delavskem svetu.



Posvetovanje mladih proizvajalcev

To so bile osnovne misli s posvetovanja mladih delavcev in katerih rezultat naj bi prišel do izraza v podjetjih. V tovarni »Saturnus« tega programa nismo osvojili zaradi nezainteresiranosti vodstva in članstva. Vodstvo ni vodilo pravilne politike o delovanju tega organa in je prešlo v stihijski način delovanja. Težave so nastale tudi zaradi tega, ker imamo pretežni del ženske delovne sile, ki pa nima interesa niti vpogleda v splošna gospodarska vprašanja in ga zato nismo uspeli pridobiti. Da bi se čimbolj približali članstvu, imamo na programu tudi strokovne ekskurzije v sorodna podjetja. Zdi se, da bo mogoče s tem vsaj delno zainteresirati ljudi in doseči željene uspehe.

Tečaji v podjetju za kvalifikacijo delavcev bi morali imeti širše obzorje in obliko splošno-

izobraževalnega centra, katerega delo bi vodil in korigiral strokovni odbor iz članov uprave, članov delavskega sveta in strokovnjakov v podjetju.

Center, ki bi obstojal v podjetju, naj bi bil financiran iz sklada za kadre, ki obstoja pri podjetju. Če bomo zainteresirali čimveč ljudi, ki so odgovorni za dvig kadra v podjetju, naš trud in delo ne bosta zaman. Klub mladih proizvajalcev bo mnogo lažje sodeloval s člani delovnega kolektiva, ker bo nedvomno koristilo, če bo mladina množično sodelovala pri organizaciji dela in upravljanju podjetja. Le na ta način, če bomo složni in delali skupaj, bomo dosegli tudi še večje uspehe.

V. S.

Delo po učinku in normirska služba pri nas in po svetu

Že s samim začetkom razvoja industrije, t. j. s prehajanjem obrtništva v organizirano obliko, ki je zagotavljala masovno produkcijo, so takratni lastniki težili za tem, da bi imeli količinsko kontrolo nad polizdelki in izdelki v svojem podjetju. Zato so takoj sprejeli način merjenja in določanja norm v taki obliki, kot si je to zamislil leta 1889. Američan Taylor. Seveda so se njegove ugotovitve s časom menjale in izpopolnjevale, vendar v načelu še danes drže. Pojavil se je tudi tako imenovani akordni sistem, ki je služil kot osnova za množično delo po učinku.

Tak sistem dela je pokazal že v prvih začetkih lepe uspehe in so ga zato sprejemali po vsem svetu. Vsaka država je potem po svoje dopolnjevala sprejeti sistem dela po učinku ter ga prilagodila hitremu razvoju v tovarnah, gradbenih podjetjih ter celo v poljedelstvu. V kapitalističnih državah, pa tudi pri nas v predaprilski Jugoslaviji, so bile postavljene norme samo v korist kapitalistov ter so zagotavljale lastnikom tovarn ogromne dobičke, delavcem pa le majhne zasluzke.

Nova Jugoslavija je takoj uvedla v tovarnah normni in akordni sistem kot osnovo za nagrajevanje delavcev, za hitrejši razvoj podjetij ter za dvig standarda. V začetku uvajanja norm oziroma nagrajevanja po učinku se je, zaradi zastarelih mišljenj, pojavil precejšen odpor, ki pa je kmalu zamrl, ker so delavci spoznali koristi norm, postavljenih po novih, socialističnih načelih.

Zanimivo je dejstvo, da noče danes ca. 95 % delavk in delavcev delati po času, temveč želijo delati po učinku, ker na ta način več zasluzijo. Le preostalih 5 % ljudi noče delati po učinku zato, ker so morda manj spretni ali pa manj pridni. Seveda taki ne morejo dosegati

postavljenih norm in se zato protivijo temu sistemu nagrajevanja.

V naši tovarni so pričeli uvajati norme takoj potem, ko je izšel leta 1948. Zakon o delovnih normah. Kakor mnoge druge tovarne, je imela tudi naša tovarna že nekaj norm. Vendar so bile te norme le maloštevilne, obsegale so le operacije pri izdelavi norma škatel. Vsega skupaj je bilo postavljenih le 8 do 10 norm in to v glavnem le na statistični osnovi.

Nujno je bilo pričeti z uvajanjem delovnih norm, saj je bilo v letu 1948. zaposlenih že preko 300 delavk in delavcev. Tovariš Jarc Viktor, ki je bil takrat postavljen za normirca, je imel pri postavljanju norm velike težave. Pogosto sta morala intervenirati celo direktor in tehnični vodja ter razpravljati z delavci o posameznih normah. Kmalu pa je to odpadlo, ker so delavci dobili zaupanje v postavljene norme in se je šele takrat lahko pričelo z uvajanjem tehničnih norm. V letu 1948. je delalo po normi približno 10 ljudi, ki so povprečno presejali postavljene norme za 10 %.

Delo po učinku je pospeševalo še to, da so bili vsi tisti, ki so presegali norme, proglašeni za udarnike ter zato prejemali posebne nagrade in odlikovanja. Naslednje leto 1949. pa je prineslo v tovarno znatne izpremembe. Število zaposlenih se je povečalo na 430 ljudi, postavljenih norm je bilo za ca. 600 operacij. Po učinku je delalo že 75 ljudi s povprečnim mesečnim preseganjem 6 %. Od del, ki so bila v tem letu na programu, so bile že za 13 % del postavljene norme. Posamezniki so presegali postavljene norme tudi za 20 % in s temi uspehi dosegali naslove večkratnih udarnikov. S svojim marljivim delom so dajali dober zgled ostalim delavcem in delavkam, da so delali še z večjim veseljem in razumevanjem za delo po učinku.

Operacija št., skica, material, dimenzije Štancanja rondela φ 145 mm x 1 trak 5 kom. (150 x 1000 mm/m²)	Obrat Zgornji	Odd. Tehničnih predmetov	CM št.	L št.	
	Ime Bogovič Marija	Ur. k št.	Izmjena I	Datum 11.7.59.	
	Artikel Karomet φ 85	Nkl.	Del artikla: ohišje	št. % 108	
	Stroj, peč, kalup, priprava 19-20 (št. ordija VIII/5)	Del. nalog 181	Normirec Fufinij		
POTEK DELA	Tč	Pč	POTEK DELA	Tč	Pč
SNEMALNI LIST					
5 trokov 25 kom.	2:50	2:50	Donos in odnos		
5 -" 25 -"	5:00	2:50	Zaloge		
5 -" 25 -"	7:50	2:50	1:00 DM/100 kom.		
5 -" 25 -"	10:00	2:50	Kamenjova Zlatojar		
			0:30 DM/100 k		
TPD = 5%			Mazanje		
TOP = 5%			0:70 DM/100 k.		
Štancano v rokavicah, in z higijensko zaščitno pripravo.					

V letu 1950 se je število zaposlenih povečalo na 460 ljudi, po učinku pa je delalo že 200 ljudi s povprečnim preseganjem 4%. Posnetih je bilo 520 norm, tako, da je bilo sedaj posnetih skupno 1050 operacij, katerih število se je že v naslednjem letu 1951. povečalo na 1452 operacij in se je s tem povečal tudi odstotek normiranih del na 28%. Po učinku je delalo 245 delavk in delavcev in prekoračevalo postavljene norme za 8%. Zaposlenih je bilo 490 ljudi, katerih število se je dvignilo v letu 1952 na 503 ljudi. Po učinku je delalo leta 1952. 281 ljudi, ki so povprečno presegali postavljene norme za 9%. Na novo postavljenih norm je bilo 380, tako, da je bilo ob koncu leta 1952. že 1832 tehničnih norm. Od vseh del v tem letu je bilo že 35% del izvršenih po normah.

Z neprestanim snemanjem novih operacij se je leta 1953 dvigoval odstotek del, ki so jih izvršili po normah. Posnetih 2276 operacij je omogočilo, da je bilo v tem letu 40% vseh del izvršenih po normah. Od zaposlenih 614 delavk in delavcev je delalo po učinku 326 ljudi, ki so povprečno presegali norme za 11%.

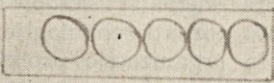
Skupno z večanjem števila zaposlenih, ki jih je bilo leta 1954 že 761, se je večalo število ljudi, ki so delali po učinku in se je dvignilo na

355 ljudi, ki so povprečno presegali norme že 12%. Na novo je bilo posnetih zopet 280 tehničnih norm, tako, da je znašalo skupno število normiranih operacij 2556.

V naslednjem letu 1955 je bilo zaposlenih skoraj 100 ljudi manj t. j. 663 ljudi, po učinku pa je delalo vseeno 358 ljudi, ki so povečali povprečno preseganje norm na 14%, ker je bilo v tem letu na novo posnetih izredno visoko število norm, bilo je posnetih 642 norm, je bilo mogoče izvršiti kar 45% vseh del po normah. Do tedaj je bilo skupno posnetih že 3198 operacij, vendar se je že v naslednjem letu to število dvignilo na 3738 norm, saj je bilo tudi v letu 1956 na novo posnetih 540 norm.

Število zaposlenih se je ponovno dvignilo na 723 ljudi, od katerih je delalo po učinku 374 ljudi, ki so povprečno presegali norme za 16%. V letu 1957 je bilo zaposlenih 779 ljudi, od katerih je delalo po učinku 387 ljudi, ki so povprečno presegali norme 23%. Med letom na novo posnetih 477 norm, je dvignilo skupno število posnetih operacij na 4185 norm, ki so omogočile, da je bilo opravljeno delo že z 58% izvršeno po normah.

Ta odstotek del, izvršenih po normah, se je v letu 1958 dvignil na 68%, od 875 zaposlenih

Skica — dimenzija		Št. norme: 5.634		Podjetje: „SATURNUS“		Oddelek: Tehnična pridelava		L. št.	
 trak: 150 x 1000 x 1 mm.		Artikel: Žaromet φ 85		Del artikla: ohišje		Operacija: Štancanje roncel φ 145 mm			
		Material: H.V.T. črna ploč.		Stroj - peč - priprave - kalupi št. 19-20 (št. erodija nu/5)					
Del. naioq:		Datum: 11.7.1959		Normirec: [signature]		Ime del. osebe: Bogović Marija		Ur. k št.	
Zap. št.	Sinteza dela posamezni postopki - gibi	N _{čas}		Zgodek		DM/ za 100 kom.		pri 100% stor.	
		DM		□ za		Pripr. kaz. čas		Glavni čas	
		t _n krat		količino		t _{pa} t _{pd}		t _{st} t _{1st} t _r t _p t _g	
OBRACUNSKI LIST									
1	Štancanje roncele φ 145 x 1 mm.							10:00 DM/100 kom.	108%
2	Donos m odnos žalofe				1:00			0:80 DM/100 kom.	8%
3	Komenjava xoboja				0:30			10:80 DM/100 kom.	100%
4	Mazanje				0:70				
					2:00			10:80	
5	TPD = 5%				0:10			0:54	
6	TOP = 5%				0:10			0:54	
					2:20			11:88	
Sestava časov:							Σ T _k		
t _{pa} - t _{pd} - t _{st} - t _{1st} - t _r - t _p - t _g ; osebne potrebe - t _{op}									
TRST = 11.88 DM/100 Kom.							AKORD: DIN		
TPD = 2.20 DM/100 Kom.							Produkcija na:		
TK = 14.08 DM/100 Kom							I ^h 428.5		
							izmeno		

S. N - 3

Naročnik „Saturnus“, Ljubljana

pa je delalo po učinku 457 ljudi. Povprečno preseganje norm je bilo 25 %, na novo posnetih 478 norm pa je dvignilo število posnetih operacij na 4654, ki pa se je že v prvem polletju leta 1959 dvignilo še za 438 norm, tako, da je bilo na dan 30. VI. skupaj 5102 posnetih norm. Tolikšno število norm je omogočilo, da se je samo v prvem polletju delalo 69 % po normah. Od ca. 900 zaposlenih je delalo po učinku 505 ljudi in povprečno presegalo postavljene norme za 25 %.

Iz zgoraj navedenega je razvidno, kolikšno delo je bilo opravljeno v zadnjih desetih letih s ciljem, da se zagotovi podjetju kontrolirano delo, delavcem in delavkam pa možnost večjega zaslužka. Vse to delo je bilo izvršeno v skladu z Uredbo zvezne vlade, ki je izšla leta 1948. Danes lahko trdimo, da je, kljub začetnim težavam, dalo izvajanje te uredbe velik doprinos k razvoju našega podjetja. Nedvomno pa zanima

vsakogar, ki dela po normi, oziroma po učinku, na kakšen način se snemajo norme ter kako se izračunavajo. Preden bi pojasnili način snemanja, je potrebno vedeti, kateri pogoji morajo biti izpolnjeni pred snemanjem.

Predvsem morata biti delavec ali delavka obveščena in pripravljena za snemanje, pri stroju pa mora biti pripravljeno vse potrebno orodje, material in zaboji; ko je vse to pripravljeno, se lahko prične s snemanjem, ki traja toliko časa, kolikor smatra snemalec za potrebno pri posameznih operacijah.

Za lažje razumevanje je prikazan snemalni list ter opisan točen postopek za primer, ki je naveden na snemalnem listu. Še preden bi začeli z obravnavo načina snemanja, je potrebno vedeti, da se snema čas, ki ga rabimo za delo, s štoperico, na kateri je minuta razdeljena na sto delov namesto običajnih 60 sekund. Ta delitev je potrebna zaradi lažjega računanja odstot-

kov, ne da bi bilo treba šele pretvarjati sekunde v dele, ki bi odgovarjali dekadnemu sistemu. Tako n. pr. pomeni 0.25 min. = 15 sekund, 0.50 min = 30 sekund itd. Snemalec je snemal navedeno operacijo ter z merjenjem časa, ki ga je delavka porabila za izdelavo 100 kom. pokrovov, dobil osnovo za izračun nove norme. Tej osnovi pa je snemalec dodal po lastni presoji še 8 % časa za pridnost, kar zneso pri 10 minutah porabljenega časa za izdelavo 100 komadov pokrovov 0.80 minute. To pomeni, da ima delavka že 10.80 minute časa za izdelavo omenjenih pokrovov. Dalje dobi delavka še 3 do 5 % časa za pripravo dela in za osebne potrebe, kar zneso 0.54 minute, tako da znaša skupen čas, ki ga ima delavka na razpolago, 11.34 minute. Seveda je treba prišteti k normi čas, ki je potreben za donajanje materiala in za menjanje zaboja. Po oceni snemalca odpade na 100 izdelanih pokrovov za donos zaloge 1 delovna minuta (DM), 0.30 delovne minute pa na menjavo zaboja. Tudi ta čas se prišteje skupnemu času, ki znaša sedaj že 12.64 delovnih minut. Temu času se prišteje še čas, ki je potreben za mazanje, tako, da je delavka dobila za štančanje 100 komadov pokrovov približno 14 delovnih minut.

Ta čas služi za izračun norme in se izvede z deljenjem kot sledi: $6\ 000.00 : 14.00 = 428.5$ komadov na uro.

Norma, ki jo dobimo po tem izračunu je sedaj tako imenovana nova norma, ki služi kot osnova za izračunavanje zaslužka za delo po učinku. Običajno posname snemalec isto operacijo dvakrat, če je le mogoče pri dveh različnih

osebah, ker da povprečen čas obeh snemanj šele pravo normo.

Seveda ne more snemati vsakdo, temveč mora snemalec dobro poznati tehnologijo dotičnega dela, orodje in organizacijo proizvodnje. Dalje mora biti snemalec pedanten in imeti dar opazovanja ter kritičnega presojanja, kaj je treba vse registrirati med snemanjem. Predvsem pa mora biti nepristranski in seveda mora obvladati vso potrebno administracijo in izračunavanje norm.

Opisani način snemanja je le eden od načinov postavljanja norm, ki se sicer uporablja v našem podjetju, obstojajo pa še drugi načini, pri katerih je mogoče podrobneje analizirati delo po operacijah. Z daljšim proučevanjem dela najboljših delavcev lahko določamo činitelje, ki vplivajo na delo, lahko določamo najracionalnejše sestave operacij s ciljem, da bi skrajšali potrebni čas. Zanimivo je, da se je delo po učinku, pri nas in po svetu, že toliko razvilo, da se s temi problemi ukvarjajo razni instituti, ki ugotavljajo na podlagi študija delovnih gibov najracionalnejše izkoriščanje energije za delo. Ugotavljajo zmogljivost delavca v raznih dnevnih urah, dalje vplive okolja na storilnost in še mnogo drugih zanimivosti.

Problem dela po učinku skušamo v našem podjetju reševati po novih izsledkih ter odpravljati vse nepravilnosti tam, kjer se še pojavljajo. Seveda nam bo to boljše uspevalo, če bo pri tem sodelovalo čim več ljudi, ker nam je le po tej poti zagotovljen popoln uspeh.

T. D.

Nekaj misli in podatkov

o kontroli kvalitete naših izdelkov

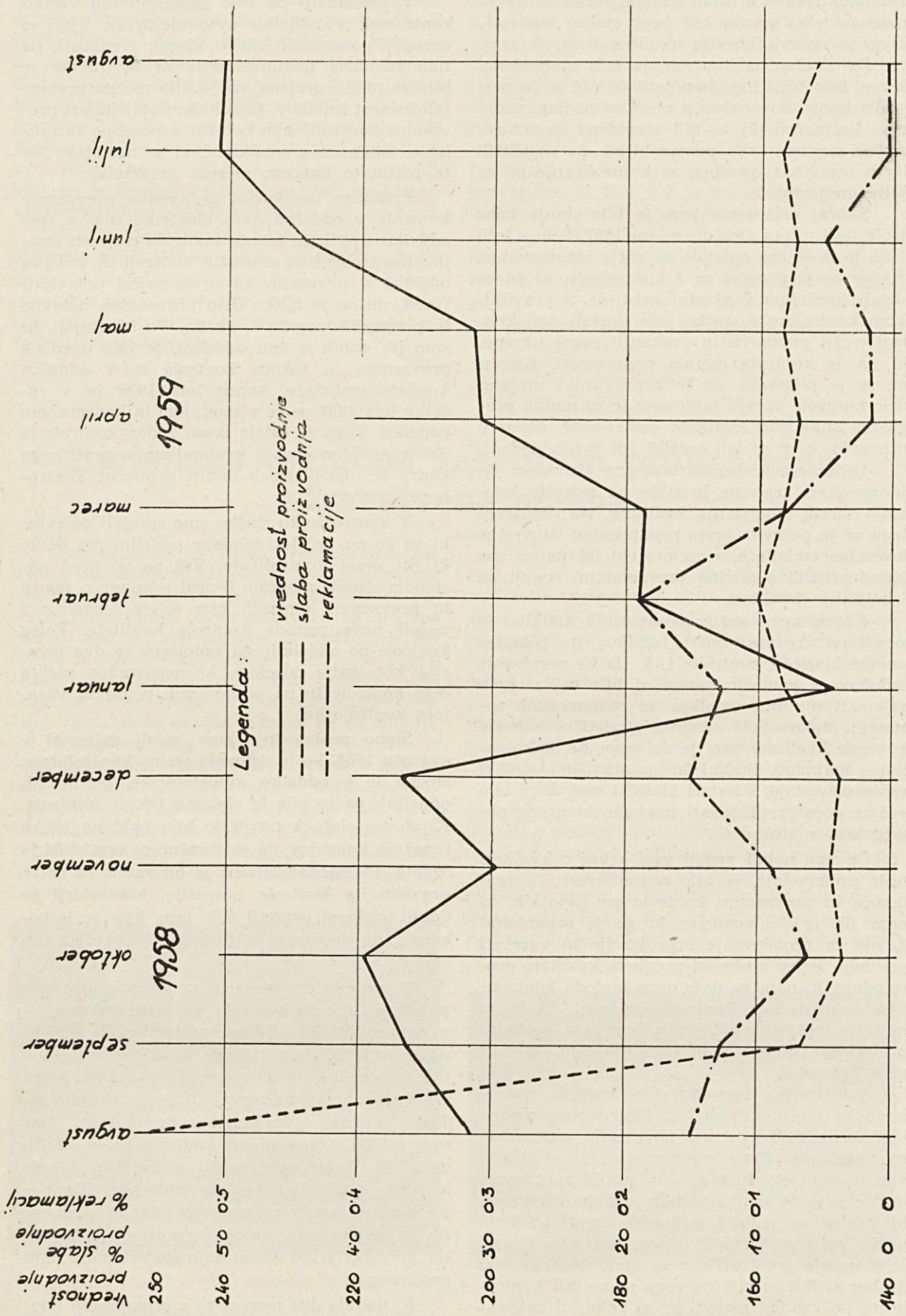
V našem podjetju ni bila vse do 1. 1954 organizirana posebna kontrolorska služba, temveč je bila kontrola prepuščena samim mojstrom in predelavcem po oddelkih. Vsa ta kontrola je delovala občasno le takrat, ko se je izmet pojavil že v toliki meri, da je bila finančna škoda že očitna. Seveda je pri tem stanju kontrole morale vodstvo podjetja večkrat posredovati, zlasti takrat, če je nastopil res kak hud primer, ali pa je bila s strani kupca vložena opravičena reklamacija.

Takrat so največjo krivdo za izmet pripisovali slabemu materialu ter so zato uvedli leta 1954 vhodno kontrolo, ki pa ni pregledovala vseh artiklov in surovin, temveč samo kritične, ki so pokazali največ izmeta, ali pa je bila postavljena ostrejša zahteva po kvaliteti. Še isto leto je bila vzpostavljena kontrola v konzervnem oddelku zaradi številnih reklamacij. Ta kontrola je bila številčno močna in je spadala pod delo-

krog obratovodje-mojstra. Zahvaliti se je treba dejstvu, da je bil mojster toliko vesten, da je kontrola pod njegovim vodstvom v kratkem času obvladala vso produkcijo oddelka.

V začetku 1. 1955 je bila uvedena kontrola površinske zaščite v galvani, ker je bilo preveč reklamacij zaradi slabo kromanih zvoncev in niklanih pladnjev, ki smo jih celo izvažali. Poleg kontrole kvalitete pa je imela kontrola v galvani vpliv tudi na skupinsko normo, ker so bili plačani samo komadi, ki jih je kontrola prevzela.

V drugi polovici leta 1955 je bila v oddelku avto elektrike najprej končna in nato še medfazna kontrola. Tudi v tem oddelku je bila povod za organizacijo kontrole večkratna reklamacija podjetij, ki so zavračala slabe izdelke. Tako je bilo konec leta 1955 zaposlenih v kontroli 5 kontrolorjev, in sicer 1 v vhodni kontroli, ki je istočasno vodil vso ostalo kontrolo, 1 kontrolorka v galvani in 3 kontrolorke v oddelku



avto elektrike. Vsi ostali oddelki razen konzervnega oddelka pa so bili brez stalne kontrole, ki jo je opravljal vodja tehnične kontrole sam.

Delo tehnične kontrole je bilo otežkočeno, ker ni bilo tehnične dokumentacije in se je zato vršila kontrola v največji meri na podlagi vzorcev. Vsi načrti, ki so bili takrat na razpolago, so bili namreč tako pomanjkljivi, da so služili le za osvežitev spomina, za kontroliranje pa so bili nezadostni.

Skoraj neizpremenjeno je bilo stanje kontrole tudi v letu 1956 in v letu 1957. Šele v letu 1958 je ta služba naletela na večje razumevanje. Kader se je povečal za 3 kontrolorje, ki pa so delali predvsem v vhodni kontroli. S pravilnikom kontrolorske službe smo skušali dati kontroli večji poudarek in uzakoniti razne ukrepe, ki jih je kontrola morala podvzemat. Kmalu pa se je pokazalo, da je s pravilniki urejeno delo kontrole preveč šablonsko in ni nudilo pregledne slike nad kvaliteto proizvodov, razen v primerih, kjer so bili izdelki 100 % pregledani.

Vedno večja konkurenca na domačem in inozemskem trgu pa je silila na ostrejšo kontrolo zaradi izboljšanja kvalitete. Na domačem trgu se je pojavila vrsta producentov istovrstne kovinske embalaže, v avto elektriki pa so nas kupci prisilili z ostrimi prevzemnimi pogoji na izboljšanje kvalitete.

Vedno večje serije posameznih artiklov in povečana vrednost novih izdelkov sta pokazali nemoč klasične kontrole, t. j. 100 % prebiranja izdelkov, s pomočjo katere ni bilo več mogoče zajemati množice izdelkov in raznovrstnih sestavnih delov. Šele seminar statistične metode kontrole kvalitete nam je dal napotke, kako zajeti z najmanj ljudmi in najmanjšimi stroški vso proizvodnjo. Po stari klasični metodi ni bilo več mogoče pregledovati naklade, ki gredo pogostokrat v stotisoče.

Če smo hoteli vedeti vsaj nekaj o kvaliteti naše proizvodnje, je bilo nujno uvesti čimprej tekočo in prevzemno kontrolo po napotkih, ki nam jih je dal seminar, ki ga je organiziral Zavod za proučevanje organizacije in varnosti pri delu. Poleg možnosti pregleda kvalitete proizvodnje, ki nam ga daje nova metoda kontrole, ima zlasti tekoča kontrola vrednost, ki bi jo najlažje izražali v milijonih, ker nam omogoča pravočasne posege v proizvodnjo tam, kjer se pojavi izmet.

Vsestranska uporabnost te metode nas je napotila, da smo sredi leta 1958 pričeli s poizkusi, kako uvesti pri nas novi način kontroliranja kvalitete. Prvo spremembo smo uvedli v vhodni kontroli, kjer smo uporabili za prevzemanje surovin in polizdelkov vzorčno kontrolo, ki bazira na solidni računski osnovi. Seveda ni šlo pri vseh artiklih gladko ter smo morali še marsikje prebirati vse sprejete komade. Vsi drobni artikli in vijačna roba pa so bili kontrolirani po vzorčni metodi in so pokazali zadovoljive rezultate.

V proizvodnji pa smo skoncentrirali večino kontrolork v oddelku avto elektrike, kjer so dosegali posamezni izdelki visoke vrednosti, pa tudi tehnična dokumentacija za te izdelke je bila že toliko urejena, da je bilo možno preverjati točnost izdelkov. Rezultate, dobljene pri prevzemni kontroli, smo beležili v posebne formularje, istočasno z napakami, ki so nastajale, ter te rezultate koncem meseca obračunali.

Približno mesec dni za uvedbo prevzemne kontrole v oddelku avto elektrike smo v tem oddelku uvedli še tekočo kontrolo po vseh strojih. Kontrolni listi so služili kontroli in vodstvu oddelka v primerih, ko se je pričel pojavljati izmet, da se je lahko delo pravočasno ustavilo in preprečilo preveliko škodo. Po izkušnjah, ki smo jih dobili v tem oddelku, je bila uvedena prevzemna in tekoča kontrola še v oddelku 4-oglate embalaže, konec leta 1958 in v začetku leta 1959 pa še v spodnjem in konzervnem oddelku. Tako je ostala izven redne kontrole le tiskarna, kjer zaradi pomanjkanja grafičnega kadra še nismo uspeli dobiti primerne kontrolorje.

V kontrolorsko službo smo sprejeli delavke, ki so že po več let delale v oddelku pri delih, ki jih sedaj kontrolirajo. Vse pa so pred nastopom službe posečale 8-urni seminar o tekoči in prevzemni kontroli, kjer so se seznanile z načeli nove metode kontrole kvalitete. Poleg kontrole po oddelkih sta zadolžena še dva tovariša kot vodje odsekov, ki neposredno vodita delo kontrole in na posameznih primerih vzgajata kontrolorke.

Slabo proizvodnjo smo začeli zajemati v avgustu 1958, ko je delovala stalna kontrolorska služba le v oddelku avtoelektrike, po ostalih oddelkih pa je bila le občasna tekoča kontrola. Kljub tej slabi kontroli je bilo najdeno toliko izmetnih komadov, da je obračun pokazal 5,54 % izmeta. Ta visoki odstotek je bil vzrok, da se je organizacija kontrole pospešila, kontrolorji so dobili možnost ustaviti delo tam, kjer se je pokazalo, da presegajo slabi komadi dovoljen odstotek.

V naslednjem mesecu, ko je bila uvedena po strojih tekoča kontrola, se je že pokazal rezultat, saj je bilo konec septembra le 0,66 % slabe proizvodnje z ozirom na ustvarjeni dohodek kontroliranih oddelkov. Tako veliko in hitro zniževanje slabe proizvodnje nam je bilo zadosten dokaz o vrednosti nove metode. Zato smo pričeli z uvajanjem kontrole še v ostalih oddelkih. Tako smo uvedli v oktobru tekočo kontrolo v oddelku 4-oglate embalaže. Obračun na koncu meseca pa nam je pokazal ponovno znižanje slabe proizvodnje in je padel na 0,35 % ter predstavlja do danes najnižjo vrednost slabe proizvodnje.

Naslednja dva meseca se v organizaciji kontrole ni nič izpremenilo. Delo je potekalo nor-

malno, odstotek slabe proizvodnje pa je znašal v novembru 0,44 %, v decembru pa 0,38 %. Z novim letom 1959 pa smo vključili v kontrolo še dva oddelka, konzervni in spodnji oddelek. Slaba kvaliteta nekaterih izdelkov in pa deloma ostrejši kriterij sta povečala odstotek slabe proizvodnje tako, da se je ta v prvem polletju 1958 gibal nad 0,7 % in 1,0 %. Registrirani dvig slabe proizvodnje za ca. 100 % z ozirom na preteklo leto pa je istočasno ugodno vplival na zmanjšanje reklamacij naših kupcev.

V preteklem letu je znašala vrednost reklamacij naših kupcev 0,4 % celotne vrednosti proizvodnje. V pretežni večini so bile reklamacije popolnoma opravičene, vzroki napak pa so bili: površnost, slabe surovine, nepravilne dimenzije in podobno.

Iz priloženega diagrama je razvidno gibanje slabe proizvodnje in reklamacij v odnosu na vrednost mesečne proizvodnje cele tovarne. Reklamacije se gibljejo v območju okrog 0,15 % in izgleda, da bo to področje ostalo, kar je z ozirom na preteklo leto brez dvoma uspeh za podjetje. V mesecu februarju je poleg kvalitetne reklamacije, ki je znesla 0,14 %, vrisana še večja količinska reklamacija, ki se kontrole kvalitete pravzaprav ne tiče, ker je bil izdelek sicer kvaliteten.

Uspeh kontrole je pomemben, ker dela v kontroli samo 3,3 % zaposlenih, dočim imajo v ostalih podjetjih 5—10 % kontrolorjev, lahko pa bi bil še večji, če bi vsi zaposleni v podjetju res sodelovali pri izboljšanju kvalitete.

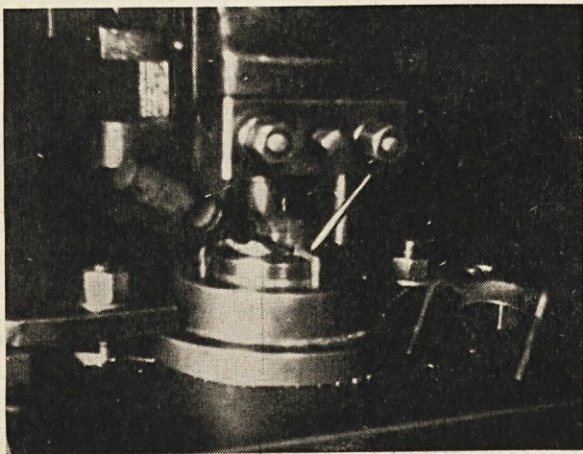
J. H.

Higiensko tehnična zaščita in preventivno zdravstvena služba

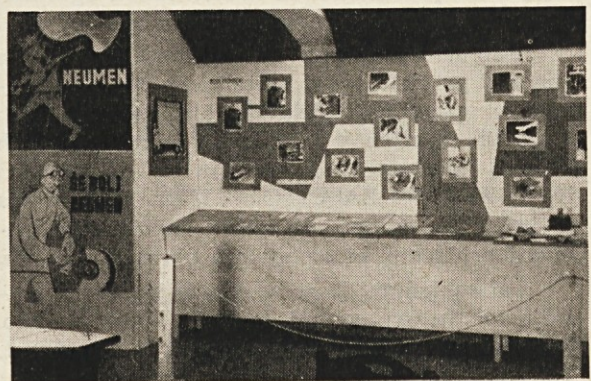
Naša družbeno politična ureditev nam narekuje, da moramo posvečati mnogo skrbi za izboljšanje življenjskih in delovnih pogojev delavcev. Nedvomno pa je tudi skrb za delovno varnost sestavni del pogojev za izboljšanje delovnih in življenjskih pogojev delavcev. Temu, sedaj tako važnemu problemu, posveča naša skupnost že od vsega začetka veliko pozornost, kljub temu pa se nezgod nikakor ne da omejiti, kot bi bilo zaželeno in nujno potrebno. Kje je temu treba iskati vzroke? Brez dvoma v zaostalosti in industrijski nerazvitosti naših podjetij v predaprilski Jugoslaviji, ki ni posvečala skrbi za delovnega človeka nobene pažnje, temveč je kapitalistični sistem samo gledal, kako bi bolj izkoristil in izčrpal že tako slabo plačanega delovnega človeka.

Tudi naše podjetje je bilo eno izmed takšnih podjetij, v katerih so bili delovni pogoji zelo težki, prostori tesni in sorazmerno temni, strojni park zastarel, saj so bili v podjetju že ob njegovi ustanovitvi nameščeni že tedaj stari in rabljeni stroji. Na takih strojih pa ni bilo nobenih zaščitnih naprav, delavci pa tudi niso prejeli osebna zaščitna sredstva, katera bi jih zaščitila vsaj pred manjšimi nezdodami. Takemu stanju in seveda neodgovornosti do delovnih ljudi, so nujno sledile težke posledice.

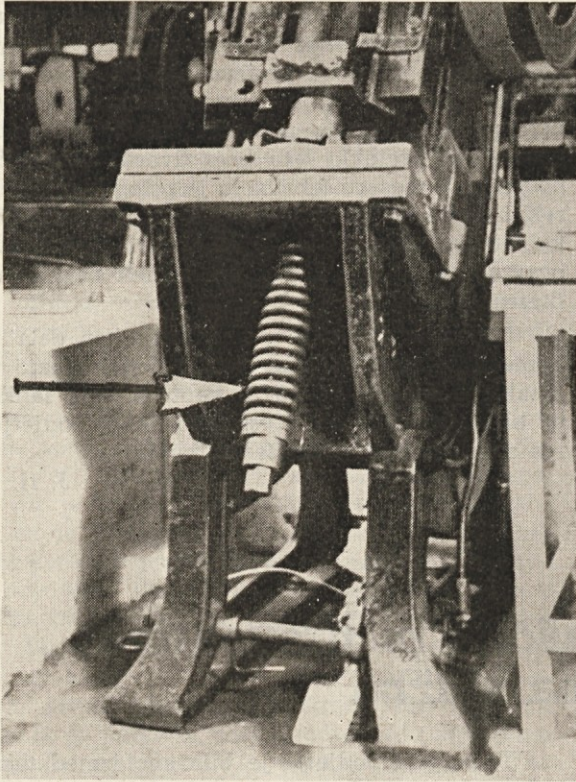
Iz dobljenih analiz za leta preden je bilo podjetje nacionalizirano, je točno razvidno, kako težke posledice so občutili delavci, ker stroji niso bili zavarovani. Vsak dan se je pripetilo po pet lažjih nezdod, to je urezov ali ubodov s pločevino, zaradi katerih bi bilo potrebno ambulantno zdravljenje. Delavci se te ugodnosti niso posluževali, ker ni bilo sigurno, da bi jih sprejeli nazaj na delo, če bi ostali dalj časa doma.



Nezaščiten stroj in orodje omogoča težke obratne nezdode!
Primer težke obratne nezdode, pri kateri je nastala tudi večja materialna škoda



Z interne razstave higiensko tehnične zaščite v podjetju
Del razstavnega prostora



Nezaščiten stroj na nožno sprožitev, na katerem se je pripetila težka obratna nezgoda! Delavka je postala 35 % invalid in stalno nesposobna za težka dela. Počila je nezavarovana tlačna vzmet, ter delavki poškodovala nogo

Vsak teden pa se je pripetila, kot je bilo statistično ugotovljeno, vsaj ena težja nezgoda na strojih, zaradi katere so bile tudi hujše posledice. Pogosto je bila posledica take nesreče daljša delovna nezmožnost ali pa je delavec ostal trajni invalid. Tako stanje pa ni prav nič motilo privatnika in ni ta podvezemal nobenih večjih ukrepov.

Takoj ko je prišlo podjetje v družbeno lastnino, so se skušali po tedanjih možnostih izboljševati delovni pogoji. Vendar pa tako slabega stanja ni bilo mogoče popraviti v nekaj letih, saj je bilo potrebno v ta namen izdati ogromna denarna sredstva, predvsem pa načrtnega dela.

Poseben poudarek pa je dobilo vprašanje varnosti pri delu takoj nato, ko so prevzeli podjetje v upravljanje delavci. Prvi delavski svet, ki je bil izvoljen v letu 1952., je poleg ostalih komisij imenoval tudi komisijo za HIGIENSKO IN TEHNIČNO ZAŠČITO — HTZ. Ta komisija je imela za nalogo, da začne sistematično reševati probleme, ki omogočajo obratne nezgode.

Lahko trdim, da je to komisijo čakalo najtežje — in pa seveda najbolj humano delo. Povprečna starost strojev je znašala ca. 30 let. Vsi stroji pa so bili na jermenični (transmisijski prenos) pogon in na nožno sprožitev.

Glavna naloga komisije je bila preprečiti težke obratne nezgode in zato je bilo prvo delo

komisije tehnična zaščita strojev. Vzporedno s tem so se takoj začela uvajati osebna zaščitna sredstva kot: usnjene rokavice, predpasniki, očala in drugo. Sprva so delavci vsa ta sredstva kategorično odklanjali z izgovorom, da je z rokavicami nemogoče delati. Toda danes je stanje precej drugačno. Nobeden delavec ali delavka ne več opravlja nevarnih del brez zaščitnih rokavic, ker so se prepričali, da jim sedaj ni potrebno iz dneva v dan nositi porezane roke in prenašati bolečine.

Komisija je pristopila, po vestno pripravljenem programu, k reševanju perečih problemov na strojih. Najprej je bilo potrebno preurediti vse stroje iz nožnega proženja tudi na enoročno ali dvoročno sprožitev, ter namestiti tudi ostale zaščitne naprave na stroje. S tem ukrepom se je preprečilo mnogo težkih obratnih nezdod, pri katerih so delavke izgubile prste.

Z neprestanim prizadevanjem in sistematičnim delom je komisija s ciljem, da obvaruje življenje in zdravje delavcev pred poklicnimi in drugimi obolenji, ki so povezana z delom, dosegla v času svojega sedemletnega delovanja lepe rezultate. To nam potrjujejo podatki, ki jih dobimo na podlagi analiz preteklih let. Zmanjšanje nezdod v času od 1952. leta pa do danes, to je za čas, ko je sistematično delala komisija HTZ, vidimo najbolje iz spodnje razpredelnice.

Leto	Stev. nezdod	Izpad del. dni	Stev. zaposlenih	Odstotek
1952	87	1242	503	17,2
1953	102	1602	614	16,6
1954	98	1706	761	12,8
1955	92	1300	663	13,8
1956	91	1625	723	12,4
1957	102	1083	779	11,6
1958	80	1029	875	9,1

Za prvo polletje 1959

1959	39	541	900	8,6
------	----	-----	-----	-----

Iz prikazane tabele je razvidno, da se nezgode iz leta v leto manjšajo in sicer tako številčno kakor tudi procentualno. Da je rezultat takšen, gre zasluga komisiji, ki je dala poseben poudarek pred vsem zmanjšanju obratnih nezdod, ki se v glavnem pripetijo na strojih. Ravno te nezgode je uspela komisija zmanjšati iz leta v leto s smotrno tehnično zaščito in preureditvijo strojev. Iz prikazane tabele je razvidno, kako se zmanjšuje izpad delovnih dni vsled nezdod. Tako je n. pr. v letu 1952 bilo 87 obratnih nezdod, zaradi katerih je odpadlo letno 1242 delovnih dni. V letu 1957 pa sta bili 102 obratni nezdodi, odpadlo pa je samo 1083 delovnih dni. Iz tega je razvidno, da se pred vsem težke obratne nezgode, pri katerih je zdravljenje dolgotrajno, znatno zmanjšujejo. Tako je bilo v

letu 1958. 6 težkih nezgod na strojih, v prvi polovici leta 1959 pa le 2 težji nezgodi na strojih.

Komisija HTZ kakor tudi uprava podjetja in vsi organi upravljanja, si še v nadalje prizadevajo izboljšati delovne pogoje delavcev in jim omogočiti čim bolj ugodno in varno delo na vseh delovnih mestih. Dosedaj so iz vseh obratov odstranjeni jermenični pogoni. Vsi stroji so bili preurejeni na posamičen pogon, obrati pa pravilno osvetljeni. Tudi ventilacijske naprave so nameščene na vseh kritičnih delovnih mestih. V perspektivi pa je predvidena tudi ureditev ventilacijskih naprav v spodnjem in konzervnem oddelku.

V vse te namene, to je za tehnično zaščito in za osebna zaščitna sredstva, pa je podjetje izdalo ogromna denarna sredstva. V zadnjih dveh odnosno treh letih je bilo izdano za izboljšanje delovnih in življenjskih pogojev delavcev približno 49 505 596 dinarjev.

Pri proučevanju vzrokov nesreč je relativno lahko ugotoviti vzroke mehanskega značaja oziroma izvora, ter te pomanjkljivosti tudi takoj odpraviti. Težje pa je dati pravilno oceno osebnega faktorja. Okrog 80 % nezgod pripišemo po navadi osebnemu faktorju na račun človeka — povzročitelja. To pomeni, da mora biti težišče dejavnosti službe varnosti pri delu človek-delavec. Človeka je treba vzgajati in navajati, da bo sčasoma že instinktivno sam želel in zahteval izpopolnjena osebna in tehnična zaščitna sredstva. V ta namen je bila v letošnjem letu organizirana razstava HTZ, na kateri smo skušali prikazati na podlagi analiz vse dosedaj ugotovljene težje nezgode. V času razstave smo organizirali, s pomočjo Zavoda za organizacijo dela in varnosti pri delu, predavanja o varnostni vzgoji, spremljana s poučnimi filmi. Uspeh predavanj in razstave je bil zadovoljiv in koristen.

Ob koncu bi bilo treba poudariti še to, da bi bili v podjetju lahko doseženi še znatno večji uspehi s sodelovanjem celotnega kolektiva, kljub



Pravilno zaščiten stroj in orodje omogoča varno in udobno delo
Stroj z ročno sprožitvijo in zaščitno napravo ne dopušča, da bi prišlo do nezgode

temu, da so prostori utesnjeni in zastarel strojni park. Toda vedeti moramo da je dolžnost vsakega člana delovnega kolektiva, da skrbi za varno delo, ker je zavarovanje pred nezgodami eden od najvažnejših pogojev za zadovoljstvo pri delu, ki je brez dvoma tudi eden najvažnejših pogojev za višjo produktivnost.

Delaj varno!

E. J.

K prazniku 29. novembra čestitamo vsem članom kolektiva, sodelavcem in poslovnim prijateljem.

Delavski svet, Upravni odbor, uprava podjetja,
sindikalna podružnica, osn. org. ZKS in LMS

Kemično in električno poliranje aluminija in njegovih zlitin

O tej vrsti poliranja se večkrat sliši. Malokdo ve kaj je to in kako to praktično izgleda, čeprav v življenju dnevno srečujemo Al-izdelke, obdelane na tak način. Tisti lahki, kot zlato svetleči se nakit, je dobil tako lep sijaj prav s kemičnim ali elektrokemičnim poliranjem. Tudi razni reflektorji, svetilke, škatlice za šminke, pasovi za ure, verižice, gumbi, predmeti umetne obrti, deli gramofonskih aparatov, izdelki fine mehanike itd. se kemično in elektrokemično polirajo.

Brez takega poliranja bi bil predmet precej drugačen in tudi drugega izgleda. Četudi bi Al-predmete še tako lepo mehansko spolirali, bi površina Al nikdar ne dobila tako lepega izgleda.

Uporaba kemičnega in elektrokemičnega poliranja Al in njegovih zlitin ima v svetu zelo velik komercialni pomen. V zadnjem času se vse bolj in bolj širi pri nas in to kot predobdelava Al pred anodno oksidacijo.

Kemično poliranje

Kemično poliranje Al ni v stvari nič drugega kakor potapljanje Al-izdelkov v mešanico raznih anorganskih kislin na primer mešanico H_3PO_4 , H_2SO_4 , HNO_3 , in to za kratek čas 15—60 sekund pri temperaturi do $100^\circ C$.

Znanih je več postopkov. Od vseh teh postopkov je za naše razmere najcenejši »Kinalbrite« postopek, s katerim je mogoče dobiti zelo dobre rezultate, tako pri poliranju čistega Al kakor pri poliranju njegovih zlitin. Kopel se sestoji iz mešanice H_3PO_4 , HNO_3 in H_2SO_4 kisline. V tej mešanici je največ H_3PO_4 . Polirni efekt kemičnega gladenja površine bistveno presega efekt mehničnega poliranja. V nasprotju z mehničnim poliranjem, pri katerem se mora znaten del materiala obrusiti, če se hoče dobiti lep sijaj, pa pri kemičnem poliranju ni nikaškega jedkanja v globino, to pa pomeni, da se večja hrapavost kot n. pr. praske, razne luknjice s kemičnim poliranjem ne odstranijo. Kljub temu pa dobi predmet svetleč izgled. Če želimo dobiti prav sijajne površine, je priporočljiva kombinacija mehničnega in kemičnega poliranja in to tako, da se predmet najprej mehanično nato pa kemično polira. Sicer lahko s kemičnim poliranjem zgladimo tudi bolj grobe površine, vendar se to tako lahko ne posreči. Razen tega, da se za to porabi mnogo kemikalij in toplote, pride pri tem večkrat do neenakomernega jedkanja na površini. Kemično poliranje je uporabno največ za masovne artikle.

Pred kemičnim poliranjem je potrebno predmete očistiti in razmastiti. Če so predmeti samo malo in neenakomerno umazani in razmaščeni, jih lahko tudi brez predpriprav takoj kemično poliramo. To pa seveda kvarno vpliva na čistost

kopeli za poliranje, poraba kemikalij je zato večja, podaljša pa se tudi čas poliranja. Samo poliranje smemo večkrat prekiniti in ponoviti. Pri previsoki temperaturi bomo dobili svilen mat sijaj. Ako je kopel z raztopljenim Al prenasočena, jo moramo ohladiti, da se izločijo Al-soli, oddekantirati čisti elektrolit in mu dodati potrebno količino svežega elektrolita. Ta postopek je za zlitine Al, ki so brez Cn, posebno primeren.

Po kemičnem poliranju moramo predmete takoj izprati. Izpiranje mora biti popolno, v nasprotnem primeru nastanejo zaradi preostalega elektrolita na površini motni madeži. Popolno izpiranje je predpogoj za uspeh pri delu. Med poliranjem se na Al-površini napravi fina prozorna kožica, katero moramo odstraniti, sicer nam pri nadaljnji oksidaciji (eloksiranju) postane površina mat. Odstranitev te kožice se da doseči s potapljanjem v 10 % N_2OH , segreti na $50^\circ C$ za 2—10 sekund ali pa s kratkotrajno potopitvijo v banjo za eloksiranje brez uporabe električnega toka. Kemično polirana površina Al je v taki obliki neuporabna, ker mora biti zaradi zaščite in trajnosti sijaja še naknadno oksidirana. Oksidacija predstavlja nanos tanke plasti Al-oksida (Al_2O_3), ki pa refleksiji malo škodi. Če predmete ne moremo takoj anodno oksidirati, jih moramo konzervirati. To dosežemo, če jih obesimo v 2 % raztopino Na kromata pri sobni temperaturi za 10 sekund. Če prostor dovoljuje jih smemo pustiti tudi dalj časa v raztopini kromata. Posoda, v kateri poliramo, mora biti iz stekla, porcelana, lahko je tudi železna, mora pa biti obložena s kakšno umetno maso.

PC — prevleka ni primerna.

Analiza kopeli za kemično poliranje je komplicirana in dolgotrajna. Zato v praksi popolne analize ne delamo. Poslužujemo se samo čiste empirične (izkustvene) regeneracije kopeli. V iztrošeno kopel dodajamo komponente in opazujemo kako elektrolit polira. Zelo važno vlogo pri tem postopku pa igra HNO_3 , ki mora biti v kopeli vedno prisotna. Prisotnost HNO_3 se da ugotoviti pri nitroznih plinih, ki so rdečkastorjave barve in se razvijajo pri poliranju. Ako teh plinov ni, je znak, da nimamo dovolj HNO_3 v elektrolitu. Zaradi razvijanja nitroznih plinov (so strupeni), moramo skrbeti za dobro ventilacijo. Če delamo z manjšimi količinami, lahko delamo v digestoriju (poseben prostor v laboratorijih, napravljen za izparevanje).

Elektro-kemično poliranje

Poznano je ravnotako več postopkov. Za naše pogoje je najprimernejši in najcenejši postopek H_3PO_4 — H_2SO_4 . Kopel vsebuje malenkostno količino HNO_3 . Te reagente mešamo med seboj v sledečem vrstnem redu: H_2O , H_3PO_4 ,

H_2SO_4 , HNO_3 . Po mešanju vse skupaj segregujemo. Pri dodajanju HNO_3 moramo skrbeti za dobro ventilacijo, kajti razvijajo se strupeni nitrozni plini. V svežo kopel moramo dodati tudi 0,5 utežnih odstotkov Al odpadkov in jih raztopiti, tako, da elektrolit vsebuje 0,5 % Al v obliki sulfata.

Elektrokemično poliranje se razlikuje od kemičnega poliranja v tem, da pri elektrokemičnem poliranju poliramo s pomočjo električnega toka, velike gostote 10—15 Amperov/dm² pri 12—18 Voltih. Temperatura kopeli se ravna po vrsti Al in po željenem efektu poliranja. Običajno se polira pri temp. 70—80° C. To poliranje prav tako zavisi od Al. Reflektorje iz čistega Al (rafinal) ali čistega Al visoke stopnje čistote (reflektal) poliramo 1 minuto, običajni čisti Al 2 minuti, dele raznih aparatov, večje predmete kot n. pr. profile, palice, globoke posode pa tudi do 5 minut. Delo pri elektropoliranju je pravzaprav enostavno. Predobdelava je taka kot pri kemičnem postopku poliranja. Ker ima vroča kislinna mešanica sposobnost odmaščevanja, odstranjevanja raznih nečistoč in oksida, moremo predmete brez priprave takoj polirati. Razumljivo pa je, da gre to na račun kemikalij.

H_3PO_4 — H_2SO_4 — postopek moremo smatrati kot univerzalen postopek. Z njim dosežemo zadovoljive uspehe oz. rezultate kakor na čistem Al tako tudi na raznih Al-zlitinah. Temp. in napetost kakor tudi čas poliranja moremo v širokih mejah varirati, zavisno od materiala in željenega efekta poliranja.

Kopel se mora od časa do časa zaradi kontrole analizirati in popravljati z dodatkom H_3PO_4 , H_2SO_4 in HNO_3 . Posebno je treba paziti, da količina H_3PO_4 ne pade pod dovoljeno vrednost. Prebitna H_3PO_4 prav nič ne škoduje. Elektrolit postane z uporabo črn. Z dodatkom HNO_3 ali nitratov Na in K pa postane zopet svetel. Z daljšo uporabo se nabere na dnu Al-sulfat-fosfat. Včasih lahko te soli motijo poliranje. V tem primeru je treba elektrolit ohladiti, pustiti da se vsedejo vse netopne soli in oddekantirati čisti elektrolit. Nato kad očistimo z oddekantiranim elektrolitom, ponovno napolnimo, dodamo pa tudi potrebno količino svežega elektrolita. V tem primeru odpade dodajanje Al-odpadkov v kad, ker vsebuje stari elektrolit dovolj Al v obliki soli. Kad je lahko iz betona ali lesa, prevlečena s Pb. Predvideti je treba segregiranje in hlajenje (cevasti — grelni ali hladilni elementi s prikjučkom na paro in vodo). Kad mora biti opremljena s termometrom od 0°—150° C. Za naše prilike bi popolnoma odgovarjala kad v velikosti 1,2 m dolžine, 0,5 m širine in 1 m višine. V taki kadi bi bilo mogoče polirati predmete s površino do 50 dm². Za poliranje so potrebne velike gostote toka in bi bil za predmet površine 50 dm² potreben približno 1000 amperski selenski usmernik. Katode v kadi za poliranje so lahko svinčene. Al-predmeti se obešajo kot anode. Anodna in katodna površina naj

bi bili v razmerju 1 : 1. V bližini kadi za poliranje mora biti kad za izpiranje. Slednja mora biti tako blizu kadi za poliranje, da lahko predmete v manj kot 3 sekundah prenesemo iz polirne kadi v kad za izpiranje. Razumljivo je, da je čas za odcejanje elektrolita s predmeta prekratek in tako se znatne količine elektrolita prenesejo v kad za izpiranje.

Ta kratek sestavek pove samo najvažnejše o tej vrsti poliranja. Iz njega je razvidno, da je stvar v bistvu precej enostavna. Za praktično izvedbo poliranja ne potrebujemo ničesar drugega kot samo primerne kadi in nekaj kislin. Pri elektrokemičnem poliranju pa je potreben usmerjen električni tok. Pri vsem tem naštevajnu pa ne smemo pozabiti na dobro voljo in natančnost, ki je ne sme manjkati. Kemično in elektrokemično poliranje ima poleg drugih prednosti v primerjavi z mehanskim poliranjem še to, da je cenejše. Sicer lahko visoki sijaj dobimo tudi pri Al-predmetih, ki smo jih samo mehansko polirali, toda taki predmeti v kopeli za eloksiranje mnogo bolj izgubijo sijaj kot predmeti, ki so bili kemično ali elektrokemično polirani. Vzroki temu pojavu so verjetno lokalna pregretja in razni ostanki sredstva za poliranje, ki so vtisnjeni v površino. Prav zaradi tega je kemično in elektrokemično poliranje **nenadomestljivo**. Če ne bo prišlo do kakšnih vmesnih težav, bomo tudi mi dobili v kratkem napravo za elektropoliranje.

Prave teorije za kemično in elektrokemično poliranje nimamo. Ena teorija razlaga kemično poliranje tako, da predpostavlja, da se na poglubljenih mestih napravi tanka plast Al-oksida, ki na teh mestih štiti (pasivizira) aluminij. Na izboklinah (povzdignjenih mestih) take zaščitne plasti Al-oksida ni in zato pride na teh mestih do bolj intenzivnega raztapljanja Al v kislinah. Na ta način se izravna površina. Ko izginejo vzbokline (vzpétine), se tudi preko njih napravi oksidna kožica in s tem se poliranje ustavi. To naj bi bila razlaga za kemično poliranje. Elektrokemično poliranje so si razložili na precej podoben način. Tudi ta teorija predpostavlja, da se na celi površini Al napravi izredno tanka kožica Al-oksida, ki ima zelo velik električni upor. Na povzdignjenih mestih je plast Al_2O_3 tanjša kot v vdolbinah. Posledica tega je, da skozi vršičke teče več toka. Zaradi tega se hitreje razkrajajo v kislinah kot vdolbine. To naj bi povzročilo ravnanje površine.

Vseh pojavov pri kemičnem in elektro-kemičnem poliranju ni mogoče z nobeno teorijo razložiti.

Za konec bi rad še to povedal, da danes v svetu poskušajo polirati na tak način tudi druge kovine Ni, jeklo, Cn, Zn itd. Bilo bi neprecenljive vrednosti, če bi samo s potapljanjem predmeta dobili lepe gladke, sijajne površine, saj bi s tem odpadlo drago in zamudno mehansko poliranje.

Ing. B. S.

SVETLOBA - VARNOST

Razsvetljava motornih vozil

Noč prinaša najraznovrstnejše nevarnosti. Le s težavo prodira človeško oko skozi nočne temine, in že zelo stara so človeška stremjenja, noč razsvetliti in s tem nevarnosti zmanjšati do največje možne mere. Dobiti nadomestilo za nedosegljivo sončno svetlobo, te želje spremljajo človeško zgodovino od njenega začetka pa do danes.

Motorna vozila, ki razsvetljujejo določen prostor le kratek čas, zahtevajo svetila posebne vrste. Hitrost, s katero se gibljejo, narekuje, da mora biti njihov voznik pravočasno opozorjen na vse nevarnosti, katere lahko nastanejo na cestišču pri nočni vožnji. Tako smo spoznali, da je varnost nočne vožnje odvisna predvsem od kvalitete razsvetljave t. j. luči in svetilk, s katerimi je opremljeno sodobno vozilo.

Pojem razsvetljave motornih vozil obsega vse vrste luči, katere služijo vozniku samemu ali pa ostalim koristnikom ceste. Luči, katerih naloga je osvetljevanje, imenujemo »žaromete«. Luči, s katerimi pa želimo opozarjati voznika samega ali pa ostale koristnike ceste na nekatere posebne predstoječe nevarnosti, ukrepe ali dejanja, pa imenujemo »signalne svetilke«.

Da bi lažje doumeli principe, na katerih so zasnovane, oziroma na katerih bazira konstrukcija in izvedba najraznovrstnejših luči ter svetilk, moramo poseči malo v teorijo t. j. nauk o svetlobi.

I. SVETLOBA IN MATERIJA

V popolnoma zatemnjeni sobi ne vidimo teles, ki nas obdajajo. Kakor hitro pa prižgemo vžgalico, svečo ali slično, postanejo telesa vidna. Z večjo ali manjšo natančnostjo zaznamo obliko, velikost, medsebojno razdaljo ter barvo predmetov.

Kaj je torej svetloba? Vzrok za vidnost oblike, velikosti, razdalj in barv teles imenujemo svetlobo. Oko zaznava telesa le tedaj, kadar oddajajo svetlobo t. j. kadar svetijo ali so osvetljena.

Telesa, ki sama od sebe proizvajajo in oddajajo svetlobo, imenujemo »svetila«. Najvažnejše svetilo je sonce, ki s svojo svetlobo razsvetljuje vso naravo. Tudi vsako telo postane svetlo, če ga močno segrejemo. Nekatera telesa žare (železo nad 500°), druga gore (n. pr.: les).

Svetlobne izvore imenujemo »svetila«. Temna telesa pa so ona, katera prejemajo za vidnost potrebno svetlobo od svetil. Če damo med naše oko in svetilo zapored šipo, papir in les, zaznamo, da prepušča steklo svetlobo popolnoma, papir delno, les pa sploh ne. Glede na to razlikujemo **prozorne** (steklo, voda, zrak), **prosojne** (papir, tanke plasti tkanine) ter **neprosojne** (les, kovine) itd.

II. SVETLOBNE ENOTE

Svetlobni izvor

a) SVETILNOST ali jakost svetlobe merimo v normalnih svečah (NS), v Hefnerjevih svečah (HS) in v Candelah itd.

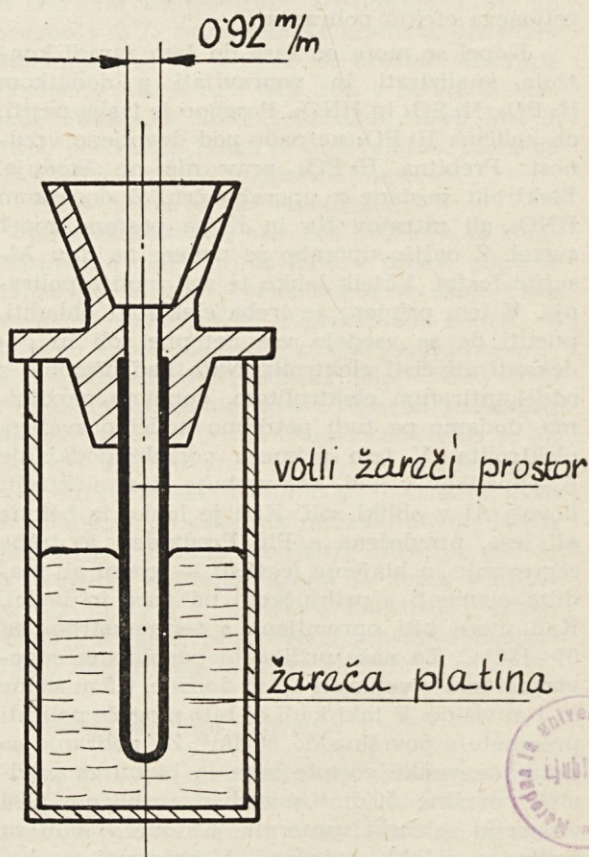
Svetilnost 1 NS dobimo tedaj, ko se za okroglo odprtino s premerom 0.92 mm sveti žareče telo, ki ima temperaturo 1774°C (taleča platina). Posoda za taljenje je iz torijevega oksida. (Sl. 1).

Svetilnost 1 HS daje plamen, ki je visok 40 mm in gori iz stenja $\varnothing 8\text{ mm}$, kot gorivo pa služi amylacetat.

1 HS je približno 10 Candel ali 1 W.

PRIMERI JAKOSTI SVETLOBNIH IZVOROV

Navadna sveča	1 NS
Petrolejka	10 NS
Avtomobilska žarnica	30—60 NS
Običajne žarnice	10—100 NS
Karbidna svetilka	—50 NS
Obločna luč	200—10 000 NS



Slika 1

Najmočnejši umetni svetlobni vir
na zemlji 2 biliona NS
sonce 14 000 trilionov NS

b) SVETLOBNI TOK Φ : označujemo z Lm, merimo pa v lumenih. 1 Lm je svetlobni tok, ki odpade na 1 m² površine krogle s polmerom $v = 1$ m, katera ima v središču svetlobni izvor 1 NS (normalne sveče). Svetlobni izvor z jakostjo 1 NS oddaja svetlobni tok, ki je enak številu m², ki jih ima kroglja z $v = 1$ m na svoji površini, torej

$$\Phi \text{ 1 NS} = 4 \pi \cdot r^2 = 4 \times 3,14 \times 1^2 = 12,56 \text{ Lm.}$$

VREDNOST SVETLOBNEGA TOKA
ZA RAZNA SVETILA:

Opalne žarnice 220 V	
160 W	3 000 Lm
250 W	5 000 Lm
Fluoroscenčne žarnice	
20 W 700	920 Lm
25 W 1050	1 250 Lm
40 W 1700	2 300 Lm
Navadne žarnice	
40 W/220 V	430 Lm
40 W/110 V	515 Lm
Žarnice za fotografijo	
75 W	3 000 Lm
120 W	5 000 Lm
265 W	10 000 Lm
450 W	20 000 Lm

c) OSVETLJENOST: neke ploskve označujemo z E, merimo pa v luksih. Z 1 luksom je osvetljeno telo, če na vsak m² njegove površine odpade svetlobni tok $\Phi = 1$ Lm; torej

$$E = \Phi/F$$

E izraženo v Lux

Φ izraženo v Lm

F izraženo v m²

za E = 1 lux velja

$$1 \text{ lux} = 1 \text{ Lm}/1 \text{ m}^2$$

PRIMERI OSVETLJENOSTI

1. narava
 - sonce poleti ob 12. uri . . . do 100 000 Lux
 - oblačen dan 1000—2000 Lux
 - polna luna do 0,2 Lux
2. prostori
 - delavnica za groba dela . . . 20— 30 Lux
 - za srednja dela 35— 50 Lux
 - za fina dela 40— 70 Lux
 - pisarne 40— 70 Lux
 - risalnice 60— 90 Lux
 - bolniške sobe 10— 20 Lux
 - operacijske sobe 160—300 Lux
3. ceste
 - stranske 1— 2 Lux
 - glavne 2— 6 Lux
 - proletne 5— 10 Lux

S. S.

Pregled dela in uspeha podjetja »Saturnus« v I. polletju 1959

Delavski svet podjetja je sprejel, po predlogu Upravnega odbora, plan proizvodnje po količini za 1959. leto, izražen v tonah kot sledi:

1. Deli za motorna vozila	ton	115
2. Deli za bicikle	ton	35
3. Embalaža iz bele pločevine	ton	1350
4. Ostala kovinska embalaža	ton	800
5. Ostali izdelki za široko potrošnjo	ton	300
6. Termični aparati	ton	90
7. Litografirana pločevina	ton	700
Vsega izdelkov	ton	3390

Pri sprejemanju proizvodnega plana je upoštevana proizvodna kapaciteta obratov, pogodbe s kupci, možnosti oskrbe s surovinami, polizdelki in pomožnim materialom. V preteklem letu 1958 sta pomanjkanje materiala in nepravčasna dobava povzročila, da ni bil plan po količini dosežen več kot s 95 %. V letošnjem letu smo se potrudili, da zagotovimo proizvodnji večje količine bele, črne, aluminijaste in dekapirane pločevine.

Ker smo dobili devize za uvoz pločevine, barv in lakov za 1959. leto šele v mesecu januarju, smo mogli uvoziti ta material šele v mesecu aprilu. Zakasnela dobava uvoznega materiala pri skoro praznih skladiščih, je seveda povzročila velike težave in zastoj v proizvodnji. Zaradi tega ni bil dosežen operativni plan, niti niso bile izpolnjene naše obveznosti do naših kupcev.

S tovarno lahkih kovin »Boris Kidrič« v Šibeniku smo imeli pogodbo, po kateri bi nam morala dobaviti aluminijško pločevino. Tovarna nam, iz sicer opravičljivih vzrokov, ni dobavila ničesar od pogodbenih količin, zaradi česar nam je zopet odpadla ta predvidena proizvodnja. Tudi nabava polizdelkov ni potekala kot smo planirali. Največje težave smo imeli s tovarno »Sava« v Kranju, ki nam ni dobavljala pravočasno gumic za žaromete in »Steklaro« Hrastnik, ki nam ni redno dobavljala stekla za žaromete. Vse kaže, da sta tovarni namenoma zavlačevali dobave, ker tudi mi nismo izpolnjevali naših obvez do njih, kot dobavitelji.

Tovarna »Milivoje Zakič« v Kruševcu nam ni dobavljala aluminijastih odlitkov v pogodbenih rokih, ker še niso osvojili kvalitetne proizvodnje takih izdelkov. Tudi tovarna »Eta« v Cerknem nam ni dobavljala v pogodbenih rokih plošč za kuhalnike, za kar je tudi imela opravčilo.

Razen že omenjenih težav zaradi oskrbe proizvodnje s surovinami in polizdelki, nismo dosegali plana proizvodnje zlasti v prvih mesecih vsled številnih bolezenskih izostankov, ki jih je povzročila epidemija gripe. Letošnja epidemija gripe je s svojo zavratnostjo in posledicami povzročila izredno veliko število obolenj ter mnogo dalj časa trajajočih obolenj. Zaradi boleznih manjkajoče delovne sile izpadnih ur nismo mogli nadomestiti niti s povečanjem nadurnega dela. V proizvodnji pa smo imeli še to »smolo«, da sta se nam zlomili 60-tonska stiskalnica in vlečna stiskalnica. Vse te težave, ki vse niso mogle biti upoštevane pri sestavi plana, so povzročile, da smo dosegli v I. polletju plan proizvodnje po posameznih mesecih takole:

Mesec	Osnovni plan proizvodnje		Operativni plan proizvodnje	
	po količini	po vred	po količini	po vred
januar	83 %	73.3 %	70.6 %	73.1 %
februar	85.7 %	94 %	105.2 %	89 %
marec	95.7 %	107 %	94.9 %	101.3 %
april	104.7 %	113.6 %	109.6 %	113.2 %
maj	106.3 %	107.2 %	117. %	107.6 %
junij	118.7 %	120.9 %	119.4 %	110.1 %
Skupaj I. polletje	95.9 %	102.7 %	103.2 %	99.1 %

Osnovni plan za posamezni mesec je ena dvajsetina letnega plana, operativni plan za posamezni mesec pa je del letnega plana, ki ga predvidevamo, da ga bomo dosegli v točno določenem mesecu, pri čemer se upošteva vse činitelje, ki vplivajo na količino proizvodnje, kot na primer:

1. število zaposlenih,
2. število delovnih dni v mesecu,
3. koriščenje dopustov,
4. bolezenski izostanki,
5. naročila kupcev,
6. oskrba s surovinami, polizdelki ter pomožnim materialom,
7. možnost izkoriščanja strojnega parka,
8. klimatski in drugi pogoji dela,
9. možnost čim racionalnejšega proizvodnega procesa z ozirom na vrsto izdelkov (asortiment), tekočo proizvodnjo brez zastoja in usklajenost proizvodnih operacij in proizvodnje obratov, ki sodelujejo na istem izdelku,
10. ostali činitelji, ki vplivajo na večjo ali manjšo storilnost gospodarske organizacije (investicije, racionalizacije, boljša organizacija dela in drugo).

V mesecu marcu smo operativni plan po vrednosti že dosegli, količinsko pa v februarju

in aprilu. V naslednjih mesecih smo vse bolj in bolj nadomestili zaostanek januarja in februarja.

Do konca I. polletja smo dosegli skupno osnovni plan, to je polovico letnega po količini 95,9 %, po vrednosti pa 102,7 %, operativni plan I. polletja pa po količini 103,2 %, a po vrednosti le 99,1 %. V zvezi z izpolnjevanjem plana se je povečala v drugi polovici polletja tudi delovna storilnost. Mesečno je prišlo na enega zaposlenega povprečno v I. tromesečju 226,469 din vrednosti proizvodnje, v I. polletju pa 235 747 din, računano z lastno ceno izdelkov.

Naša naloga je, da povečamo zlasti storilnost na enega zaposlenega, ker bomo samo na ta način ustvarili več dohodka in s tem tudi večji delež viška dela za družbo in za člane delovnega kolektiva. S tem večjim čistim dohodkom bo potem mogel delavski svet gospodariti v duhu dobrega gospodarjenja t. j. določiti sredstva za zvišanje osebnih dohodkov delavcev v sorazmerju s povečanjem storilnosti, a ostanek za sklade za izboljšanje delovnih pogojev, rekonstrukcije delovnih priprav in obratov. Samo z zvišanjem dohodkov bo omogočeno tudi zvišati življenjske pogoje našim članom kolektiva z izgradnjo stanovanj, otroških vrtcev, stanovanjskih servisov in zlasti ureditve našega DUR-a.

K povečanju proizvodnje v drugi polovici I. polletja je mnogo pripomogla boljša oskrba z materialom. Dobili smo novega dobavitelja za gumice v tovarni »Marijan Cavič«, Zagreb, ki po kvaliteti in rokih dobave povsem ustreza našim potrebam. Pločevino nam dobavlja Železarna Jesenice tako, da nam bo to podjetje v II. polletju dobavilo 236 ton hladno valjanih trakov in vlečene žice 231 ton, skupaj torej 467 ton. Že v I. polletju pa smo dobili za 30 ton več kot je po pogodbi.

Razen tega bomo še prejeli iz uvoza:

1. Iz Sovjetske zveze 400 ton bele pločevine,
2. Iz Italije in ostalih zapadnih držav 898 ton.

Uvozili bomo poleg naštetega še 80 ton dekapirane pločevine.

Skupaj bomo v letošnjem letu nabavili iz tujine 1845 ton valjanega materiala, dočim smo v letu 1958 uvozili samo 1357 ton. Poleg zgoraj navedene pločevine smo prejeli od konzervne industrije za izdelavo doz 904 tone bele pločevine, ali 92 ton več kot v 1958 letu. Po obračunu proizvodnje za I. polletje je razvidno, da je nujno potrebno sestaviti nove planske kalkulacije. Dosedanje kalkulacije so stare in v večini primerov niso uporabne, ker so se v zadnjih letih cene materialu precej spremenile. Spremenile so se tudi cene uslugam in osebni dohodki ter razne datjave. Da bi mogli spremljati stroške v proizvodnji, ugotavljati ali dosegamo prihranek ali prekoračujemo stroške in kateri so stroški, ki bi jih mogli znižati, je nujno potrebno sestaviti čim realnejše kalkulacije.

Polletni obračun izkazuje prihranek stroškov pri celotni proizvodnji v znesku 57 782 000 dinarjev ali 6,27 % odstopanja od planiranih stroškov. Delavski svet podjetja je sprejel sklep o izdelavi novih kalkulacij, ki bodo omogočile uspešno analizo proizvodnih stroškov. V primerjavi s preteklimi leti je razvidno, da se je zvišala upravna režijska za 0,44 %, a obratna režijska za 2,47 %.

v l. 1959	din 2 271 665 000.—
doseglo pa je v I. polletju	
celotnega dohodka	din 1 170 067 000.—
in sicer s prodajo izdelkov	din 29 265 000.—
Skupaj:	din 1 170 171 000.—
razlika med izrednimi dohodki	
in izdatki znaša	— din 104.000.—
doseženi celotni dohodek	
I. polletja	din 1 170 067 000.—

Iz tega se vidi, da je plan prodaje, kakor tudi plan celotnega dohodka presežen za 1,6 % in da je celotni dohodek za 16,8 % višji od lanskega polletnega uspeha. Če bi podjetje doseglo bolje plan proizvodnje po vrstah izdelkov, kot smo bili dolžni dobavljati kupcem, bi bila tudi realizacija plana prodaje mnogo boljša.

Plan izvoza pa v I. polletju ni bil dosežen stodstotno.

Izdelkov smo izvozili samo	87,6 %
odpadkov bele pločevine pa	83,2 %
Skupaj je dosežen izvoz le	86,6 %

Plan izvoza ni bil dosežen zlasti zaradi tega, ker nismo pravočasno uvozili materiala, ali pa ni ustrezala kvaliteta ter smo ga zato morali vrniti dobavitelju.

V posamezne države smo izvozili takole:

v Sirijo	za 1 383 687 deviz. din
v Jordanijo	za 609 688 deviz. din
v Libanon	za 1 606 257 deviz. din
v Egipt	za 2 041 444 deviz. din
v Irak	za 829 133 deviz. din
v Sudan	za 1 180 797 deviz. din
v Kanado	za 100 200 deviz. din
v Alžir	za 181 850 deviz. din
v Zap. Nemčijo	za 2 122 141 deviz. din

(v slednjem samo odpadke bele pločevine)

V letošnjem letu se je zmanjšal izvoz v Egipt in Jordan za polovico, zato pa je porastel v Sirijo, Libanon in Irak. Popolnoma sta izpadla Kuwait in Paraguay, osvojili pa smo tržišče Sudana.

Podjetje bi doseglo v I. polletju še mnogo boljši uspeh, če bi bil tarifni pravilnik sestavljen že v začetku leta. Novi tarifni pravilnik ni mogel biti prej izdelan, ker so izšli ustrezni predpisi in navodila o potrebnih dokumentaciji zelo pozno. Sama priprava pa je zahtevala temeljitega dela. Novi tarifni pravilnik, ki ga je sprejel delavski svet 6. junija in za katerega smo dobili tudi istega meseca soglasje Okrajnega

sindikalnega sveta in Občinskega ljudskega odbora, daje dovolj vzpodbude slehernemu članu kolektiva za povečanje storilnosti. Tarifni pravilnik določa namreč, da se osebni dohodek nad tarifno postavko deli med člane kolektiva sorazmerno z doseženim učinkom. Učinek se ugotavlja za vsak oddelek samostojno, za skupno upravo pa po učinku podjetja kot celota.

Da bi bila podana večja vzpodbuda za doseg večje storilnosti in večje rentabilnosti, je delavski svet sprejel pravilnik o premiranju, ki bo, kot kažejo že dosedanja rezultati, močno zainteresiral upravičence za doseg čimboljših rezultatov in s tem večjo storilnost ter dohodek podjetja.

Boljšo organizacijo proizvodnje in spremljanje stroškov onemogoča pomanjkanje obratnih in skladiščnih prostorov. Da bi te pomanjkljivosti odstranili, je podjetje sestavilo investicijski elaborat za nadzidavo skladišča in ureditev obratne ambulante.

Potrjen je tudi investicijski elaborat za rekonstrukcijo orodjarne v I. fazi, s čimer bi bilo odpravljen ozko grlo in v II. fazi gradnja obrata tehničnih predmetov, kar bo omogočilo ločitev proizvodnje embalaže od izdelave tehničnih predmetov. Po tej rekonstrukciji se bo povečal skupni dohodek podjetja, in sicer po I. fazi za 910 milijonov, a po II. fazi, ki naj bi bila končana do 1963 leta, pa celo za 2 milijardi 144 milijonov.

Zaradi velikega povpraševanja po litografi-ranih izdelkih, zlasti konzervah, je podjetje izdelalo investicijski elaborat za uvoz tunelske sušilnice v vrednosti 31 milijonov din. Elaborat za nabavo sušilnice in za nadzidavo skladišča ter ambulante je potrjen, z delom se bo pa v kratkem začelo.

celotnega dohodka	din 1 170 067 447.—
-------------------	---------------------

po odbitku:

1. poslovnih stroškov	din 718 837 605.—
2. nabava vrednosti materiala	din 22 948 790.—
3. prometnega davka	din 1 108 905.—
ostane dohodek podjetju	din 427 172 147.—

Dohodek podjetja je v odnosu do letnega plana dosežen 55,8 %, a v odnosu do doseženega dohodka v I. polletju 1958. leta pa 112,5 %.

Dohodek podjetja din 427 172 147 se po instrumentih Zveznega družbenega plana za 1959. leto deli tako:

1. del za federacijo znaša	din 206 726 559.—
2. del za politično teritor. enoto	din 9 800 546.—
3. čisti dohodek podjetja, katerega deli Delavski svet podjetja kot gospodar, znaša	din 210 645 042.—

Ker je podjetje presežilo delež prispevka družbe iz dohodka s tem, da je doseglo večji dohodek, sme polovico tega presežka zadržati in s tem povečati svoj čisti dohodek.

S tem je podjetje dobilo kot priznanje za večji uspeh din 7 127 320.—, s čimer se je tudi

povečala možnost zvišanja deleža, ki je namenjen za osebne dohodke. Čisti dohodek, ki ga je doseglo podjetje, je za 4,2 % višji kot v lanskem letu.

Delavski svet je razporedil čisti dohodek začasno do dokončne delitve, ki bo izvršena z zaključnim računom, tako:

čisti dohodek	210 645 042 din
za osebne dohodke	143 092 044 din
od tega za osebne dohodke do višine tarif. postavke	125 533 429 din
za premije in nagrade	1 673 584 din
za oseb. dohodke nad tar. post.	11 394 618 din
za dodatek na leta	4 490 413 din
za obvezni rezervni sklad	5 762 631 din
za skupni rez. sklad — 10 % od posebnega deleža	712 732 din
redni prispevek skupnemu rezervnemu skladu industrije	1 235 807 din
nerazporejena sredstva znašajo	59 841 888 din

Ta sredstva bo delavski svet dokončno razdelil konec leta na delež za osebne dohodke in na sklade podjetja.

Na osebne dohodke je razporejeno v odnosu do letnega plana 52,4 %, v odnosu do I. polletja 1958. pa 128,5 %

Kot kažejo rezultati meseca julija, bo podjetje doseglo do konca leta še mnogo boljši rezultat. Ne smemo se pa ustaviti na dosedanjih uspehih, temveč vložiti čim več truda za doseg maksimalnega izkoriščanja kapacitete podjetja.

Iz periodičnega obračuna se vidi, da so zaloge surovin koncem polletja za 65 milijonov večje kot 1. I. 1959. in znašajo 388 228 369 din. Tudi zaloge nedovršene proizvodnje so višje kot 1. I. 1959. za 8 194 000 din, ter znašajo koncem polletja 121 102 767 din.

Zaloga nedovršene proizvodnje je normalna in ni nekurantnih zalog. Zaloga gotovih izdelkov je večja kot 1. I. 1959. za 19 milijonov in znaša 41 190 640 din. Skupaj so torej zaloge za dinarjev 92 548 302 višje kot v začetku leta.

Višja zaloga gotovih izdelkov in surovin kot je sicer zaželena, utegne povzročiti pomanjkanje sredstev za žiro račun v Narodni banki.

Preobremenjenost uslužbencev fakturnega oddelka in zakasnitev dobavnic v ekspeditu veže naša sredstva, ker gredo računi z večdnevno zamudo h kupcu, namesto istega dne kot blago, ali najkasneje naslednji dan. Mnogo večjo pažnjo bo treba posvetiti izterjavi kupcev, če hočemo zagotoviti denarna sredstva za normalno poslovanje. Osnovna sredstva je podjetje le neznatno povečalo. Izvršilo je investicije za 8 533 819 din. Zaradi odpisov izrabljenih osnovnih sredstev pa so se ta zmanjšala za 4 398 377 dinarjev.

Dne 30. VI. 1959. je podjetje imelo v Narodni banki sledeča sredstva:

amortizacijski sklad — prosti del	14 323 389 din
amortizacijski sklad — blokirani del (ki ga ne more koristiti)	83 690 682 din
denarna sredstva sklada osnovnih sredstev	17 030 798 din
denarna sredstva sklada skupne uporabe	14 927 753 din

10 % rezervni del amortizacijskega sklada, ki se v I. 1959 ne more koristiti	1 073 243 din
rezervni sklad	37 436 191 din
Garancije za posojila iz sklada osnovnih sredstev	365 369 din
nerazporejena sredstva na žiro račun iz leta 1958	37 340 525 din

Vsa ta sredstva je delavski svet razporedil, vendar so še na žiro račun in jih uporabljamo kot obratna sredstva, v II. polletju pa so v glavnem že prenešana na sklade.

Nerazporejena sredstva I. polletja 1959. znašajo 59 853 422 din. Ta sredstva bo delavski svet po letnem obračunu razporedil na sklade in na osebne dohodke. Izredni dohodki in izdatki so v I. polletju majhni in niso omembe vredni. Delavski svet je o njih razpravljal in jih potrdil. Tudi izdatki za reprezentanco, ki znašajo 181 762 dinarjev so mnogo manjši kot pri drugih podjetjih enake veličine. Izdatki za reklamo in propagando, kakor tudi stroški razstav in sejmov niso visoki.

Potni stroški za potovanja v državi znašajo skupaj s stroški za potovanja v inozemstvu 400 758 din.

Dnevnice za vsa ta službena potovanja pa znašajo 452 095 din. Vse te izdatke je Delavski svet pretresal ter odobril na podlagi poročil, od katerih so bila za stroške potovanj v inozemstvo podana še posebno obširna poročila.

V I. polletju je podjetje imelo sledeče kredite za posojila ter je plačevalo letne anuitete (obroki za vračilo posojila) kot sledi:

	kredit v milj. din	anuiteta v milj. din
1. Investicijski za obratna sredstva	2,8	2,8
2. Posojilo za obratna sredstva	112	11,2
3. Invest. kredit za osn. sredstva	89	29,8
4. Invest. kredit za gradnjo stanovanj	42,2	13,8
Vsega :	246	57,6

Kredit za:

Da bi podjetje omogočilo delavcem med delom okrepčati se s toplim obrokom, se DUR dotira po sklepu delavskega sveta 200 000 din mesečno iz osebnega dohodka. Na ta način je omogočeno slehernemu članu kolektiva, da dobi kosilo za 50 din, za svoje družinske člane pa za 80 din.

Skupni dohodek abonentov je imel DUR v I. polletju 1959 2 220 619 din.

Ker pa s tem niso kriti stroški, ki presegajo dohodek od abonentov za 1 761 592 dinarjev, mora podjetje kriti ta primanjkljaj iz osebnega dohodka v neto znesku. Primanjkljaj za 1 obrok znaša 39,67 din.

Da bi izboljšali ureditve DUR, je podjetje nabavilo iz svojega sklada skupne uporabe sledeča osnovna sredstva:

Ogrevalno mizo	za 291 000 din
Hladilnik	za 360 000 din
Kotel za kuho	za 231 000 din

F. E.

Sklepi upravnega odbora od 1. I. do 18. IX. 1959

8. januar

Kot pomoč kombinatu proizvodnje ribjih konzerv v Slov. Primorju, ki organizira lastno tiskarno za litografiranje konzervnih doz, se dovoli tehničnemu vodji tiskarne tov. Bregant Vekoslavu, da lahko vsakotedensko po 1 dan pomaga v Izoli pri organiziranju nove tiskarne, delno na račun svojega dopusta, delno da se mu da izredni dopust.

Na 14-dnevni tečaj za termično obdelavo kovin se pošlje kalilec tov. Gladek.

Tečaja za družbeno upravljanje na Polzevem se udeležita predsednik UO tov. Rejc Peter in predsednik DS tov. Smrajc Janez.

Tečaja za kuhinjsko osebje v menzah, ki ga priredi Zavod za pospeševanje gopodinjstva se udeležita tov. Gris Vida in Šinkovec Nada.

Tečaja za angleški jezik se udeleži tovariš Medič Janez, referent za izvoz.

Tridnevnega tečaja za avtomatizacijo se udeleži tov. Jakič Slavko, vodja elektrodelavnice.

Vsi tečajniki se udeležijo tečaja na stroške podjetja iz sklada sredstev za skupno porabo.

Zaradi tatvin v garderobah naj se nabavi za vsako garderobno omarico nova žabica.

13. januar

Potrdi se predlagano normo v montaži avtoelektričnega oddelka. Predlagane norme za oddetek za brizgano barvanje se zavrne s tem, da se še enkrat analizirajo.

20. januar

Sprejme se predlagano normo v oddelku za brizgano barvanje. Normirci in obratovodje naj pripravijo še predloge za revizijo norm tam, kjer se je izpremenil tehnološki proces.

Odobri se predlog komisije HTZ za dodatne dopuste, v katerem so zajeti delavci, ki delajo na zdravju škodljivih delovnih mestih, matere z otroki, invalidi in vodilni uslužbenci. Predlog se da DS v potrditev.

Podjetju »Lesonit« v Ilirski Bistrici se povrne 90 000 din, ki jih je plačalo kot štipendijo tov. ing. Bergantu Srečku, ki je sedaj uslužben kot šef kemijskega laboratorija v »Saturnusu«. Tov. ing. Srečko Bergant se udeleži tečaja angleškega jezika na stroške podjetja — sklada za skupno porabo.

Podjetje plača v breme sklada skupne porabe 4000 din, kot naknadni račun za tečaj angleškega jezika, ki ga je obiskoval v preteklem letu tov. ing. Verčko Lovro in za katerega je UO odobril udeležbo na tečaju že lansko leto.

Predvidenega tečaja za kvalifikacijo in visoko kvalifikacijo delavcev kovinske stroke se lahko udeležijo vsi, ki imajo za to potreben staž,

na račun podjetja, vendar po predvidenem razporedu s strani vodstva podjetja, da ne bi v kakem oddelku manjkali vsi preddelavci.

Odobri se izvršena in plan službenih potovanj.

3. februar

Sprejme se operativni plan za februar v višini 200 000 000 din.

Potrdi se predlog uporabe sklada skupne porabe, ki se predlaga DS v potrditev.

Poročilo inventurne komisije za inventuro se vzame na znanje. Predlaga se DS, da potrdi predlagane odpise.

Za razmnoževanje raznega študijskega materiala naj se nabavi ciklostil, vendar šele po odobritvi letnega zaključnega računa za l. 1959.

Anketa v zvezi z menzo ni bila dobro izvedena, zato naj se izvede še enkrat, zadolženi sta tov. Demšar Malči in Rejec Marija.

Odobri se nabava delovnih čevljev za transporterje.

5. februar

Vsled velikih naročil za konzervni oddetek, ki pa nima dovolj delovne sile, ker jo je zaradi pomanjkanja dela oddal drugim oddelkom, se na novo sprejme 18 delavk, delno pa pritegne izposojene delavke iz drugih oddelkov.

Da bi se zavrlo prekomerno naraščanje bolnikov, se bo vpeljala kontrola nad bolniki, sporazumno z Zavodom za socialno zavarovanje.

27. februar

Operativni plan za mesec marec se postavi v višini 200 000 000 din.

UO soglašja s predloženim investicijskim planom za l. 1959, ki bo predložen DS v potrditev z navedbo prioritete za posamezna dela.

Za galvano in brusilnico se potrdi predložene norme. Odkloni se predlog, da bi se vsem, ki delajo po normi zvišala tarifna postavka za 2 din.

Zaradi velikih planskih obvez se udeležencem tečaja za visoko kvalifikacijo odobri samo 3 dni izrednega plačanega dopusta. Za polaganje zaključnih izpitov za tečajnike se plača po 4000 dinarjev takse za izpit, vendar samo za one, ki bodo izpit uspešno opravili.

Dvoletni ekonomski šoli za borce NOV se odobri podpora 10 000 din.

Za gasilsko službo se odobri nabavo orodja in prevoznega vozička za peno.

3. marec

Dr. Skapinu Vasotu, finančno-komercialnemu direktorju podjetja, ki je odpovedal službeno razmerje, se odobri krajši odpovedni rok, kot

je z zakonom predpisan, vendar ob pogojih, da dovrši ekonomski del investicijskega elaborata, da bo letni zaključni račun v marcu gotov, da svoje posle v redu preda upravi podjetja ter da eventualne nejasnosti uredi po svojem prihodu nazaj v Jugoslavijo.

V časopis se da razpis za delovno mesto gospodarsko-komercialnega direktorja, ker se bo računovodstvo ločilo kot samostojen sektor.

3. aprila

Ker je dosedanji predsednik UO odšel iz podjetja, se izvoli nov predsednik tov. Turk Janez.

Operativni plan za april se določi v višini 190 000 000 din.

Ustanovi se novo delovno mesto »kontrola bolnikov« s tarifno postavko 15 000 din mesečno.

Za ureditev počitniškega doma v Velikem Lošinjju se pošlje 2 delavca. Glede nakupa tunnelne peči za tiskarno podjetja potujeta v Nemčijo tov. ing. Verčko Lovro, tehnični direktor, in Bregant Vekoslav, tehnični vodja tiskarne.

11. april

Osvoji se predlog Tarifne komisije za tarifne postavke novega tarifnega pravilnika za DS.

14. april

Novoizvoljeni člani upravnega odbora si izvolijo za predsednika tov. Turk Janeza, za namestnika predsednika pa tov. Rojec Feliksa.

Tov. Kompare Jelki, dosedanji računovodkinji, se odobri nagrada 50 000 din za večletno vestno delo in ker je izdelala bilanco za l. 1958 kljub temu, da je že prej potekel njen odpovedni rok.

Tov. Zupančič Jožetu, socialnemu delavcu, se za njegovo diplomsko delo, kjer obravnava tematiko tovarne »Saturnus«, odobri delno povračilo stroškov, in sicer 20 000 din.

Podjetju »Fructal« v Ajdovščini se prizna 2 000 000 din za razliko, ki je nastala v preteklih letih v količini bele pločevine zaradi manjše teže plošč, čeprav je bilo število plošč pravilno.

27. in 28. aprila

Odobri se predlog predlaganih tarifnih postavk za delavstvo grafične stroke, enako tudi razne popravke tarifnih postavk, ker oboje se bo dalo DS v potrditev.

Predlagani »Pravilnik o nagrajevanju po učinku«, del o premijah, se sprejme z določenimi popravki, kar se da DS v potrditev.

Glede dodatka za leta zaposlitve v »Saturnusu« se da nov predlog DS.

DS se predlaga nov način nagrajevanja vajencev, odvisen od uspeha in letnika šole.

DS se predlaga odobritev višjih dnevnic zaradi višjih cen prenočišč in prehrane.

Odobri se plačilo za osmrtnice in vence za umrlo člana kolektiva tov. Mihovljanca in Puharja.

Odobri se plačilo stroškov 300 din dnevno po osebi za taborjenje vajencev pri predvojaški vzgoji.

6. maja

Operativni plan za maj se postavi na 188 630 000 din. Odobri se predlog za delitev sklada skupne porabe, ki se da DS v potrditev.

Obstoječa stanovanjska komisija naj pregleda prošnje posameznikov za posojilo za gradnjo stanovanjskih hiš.

Odobri se zaposlitev treh oseb v ekspeditu.

Preostalo mleko v prahu, ki ga člani kolektiva nočejo kupiti, naj se razdeli med njih brezplačno.

Za udeležbo na seminarjih, kjer bodo izdelovalci avtoopreme seznanjali osebje servisnih podjetij z lastnostmi in funkcioniranjem žarometov in svetilk ter ostale električne opreme za vozila, se določi tov. Sekirnik Sandi kot zastopnik »Saturnusa«.

3. junija

Operativni plan za junij se določi na vrednost 208 000 000 din.

Sprejme se na znanje poročilo o izvršenem službenem potovanju ing. Verčka L. in Breganta V.

Podjetje prispeva za kritje stroškov letovanja vajencev, ki ga prireja LM v Omišlju, po din 3500 na osebo.

Odobri se študijsko potovanje v Italijo ing. Bergantu S., vodji kemičnega laboratorija. Potovanje je bilo odobreno že v lanskem letu, vendar ni bilo izvršeno.

26. junija

Operativni plan za julij se postavi v vrednosti 202 000 000 din.

Glede priprave proizvodnje »Omnia« pokrovov je treba urediti pravno stran t. j. odkup licence od angleške firme, obenem pa posredovati v tovarni aluminijastih izdelkov »Boris Kidrič« v Ražicah pri Šibeniku zaradi ustreznosti proizvodnje aluminijaste pločevine.

Potrdi se nekatere predlagane norme.

Odobri se plačilo članarine DIT.

Odobri se izvršena službena potovanja. Nabavno službo je treba organizirati tako, da bo doseženo boljše izkoriščanje voznega parka.

K izvedbi izleta gasilske čete v Pacug se odobri po 1000 din prispevka za vsakega vajenca, ki se udeleži izleta.

Ugotovi se, da je za disciplino v gasilski četi, ki je precej popustila, odgovoren sekretar

podjetja. Osnovni šoli »Vide Pregarčeve« v Mostah, nad katero ima podjetje patronat, se odobri 50 000 din.

Za naziv novoustanovljenemu glasilu podjetja se izbere ime »Glas Saturnusa«.

Za bilten Rep. odbora sind. kovinarjev se odobri oglas za 20 000 din.

Že kupljeni jedilni pribor za menzo je treba gravirati z oznako menze in ga dati v uporabo.

17. julija

Sprejme se na znanje poročilo o premijah za I. polletje. S tem v zvezi se da DS sledeče predloge:

ker oddelek za eloksirane ploščice še ni v celoti formiran, naj se premija oddelkovodji tega odelka zniža za 50 %.

Vodji nabavne službe se zniža premija za junij za 13 %, t. j. za kolikor obrat avtoelektrike ni dosegel plana zaradi pomanjkanja materiala.

Tarifna komisija naj izdela predlog premiranja galvane, ki bi ne bil vezan na proizvodnjo obrata avtoelektrike.

Vsled novih kapacitet v tiskarni se poviša normativ za tiskarno za 10 % od julija dalje.

Referentu za izvoz se prizna še 0,3 točke po kriteriju 8. Besedilo kriterija za izvrševanje plana izvoza je dopolniti v tem smislu, da zajema izvoz le proizvodnjo tovarne.

Tarifna komisija naj pripravi predlog za korekturo odnosov po kriteriju 8 — rentabilnost.

Odobri se pristop v članstvo Društva ekonomistov z letno članarino 12 000 din.

14. avgust

Sprejme se popravke norm za galvano.

DS se predlaga, naj se prvi trije premijski kriteriji, ki se nanašajo na čisto konkretne proizvodne naloge (plan obrata, plan podjetja, plan

asortimenta) preimenujejo v »normative proizvodnje« in se v bodoče obravnavajo enako kot norme. To je storjeno v soglasju z OSS.

Korigira se kriterije normativa asortimenta tako, da se za obrata konzervnih doz in avtoelektrike postavi normativ 90 % doseganja, za obrata okrogle in štirioglate embalaže pa 85 %. Tiskarna se veže na povprečje embalažnih obratov.

Šefu nabave se normativ proizvodnje izpremeni toliko, da je vezan na plan embalaže z 1 točko, na avtoelektriko pa z 2 točkama. Nabavni referent pa je vezan samo na avtoelektriko.

V premijske upravičence se vključi tudi delovno mesto vodje prevzemne pisarne, enako kot skladiščnik pločevine. Planerjem proizvodnje se korigira normativ proizvodnje na 1,5, na novo pa se vključi v kriterij 5 premijskega sistema.

Osvoji se korigiran predlog odnosov po kriteriju rentabilnosti. Vsi sklepi se predlagajo DS v potrditev.

Ker je dosedanji predsednik UO menze odšla v pokoj, se izvoli nov predsednik tov. Skubic Pepca.

Potrdi se izvršena potovanja v juliju.

Za zastopnika podjetja v šolskem odboru šole »Vide Pregarčeve« se izvoli tov. Robič Edo.

Tov. Žužek Frančiški, štipendistki podjetja na šoli za socialne delavce, se odobri še nadalje štipendija v višini njene prejšnje plače in otroškega dodatka proti predložitvi potrdila, da OD ne prejema.

Za odobreno potovanje na mednarodni sejem v Parmi, Italija, se odobri vsem 4 udeležencem po 10 000 din poleg pripadajočih dnevnic.

Odobri se izplačevanje nadomestila za ločeno življenje tov. Lunarju v znesku 6000 din mesečno.

Sklepi delavskega sveta od 1. I. do 18. IX. 1959

23. januar

Sprejme se na znanje poročilo o ogledu mednarodne razstave embalaže v Parmi.

K rang-listi delovnih mest po analitični oceni, ki je bila izdelana v sodelovanju z ostalimi podjetji kovinske embalaže v Jugoslaviji, se pripominja, da v celoti ne ustreza organizaciji in stvarnemu stanju v »Saturnusu«.

Sprejme se predlog spremembe »Pravil« podjetja, ki določa daljši plačan letni dopust kot je po zakonu predvideno. Dodatni dopust se nanaša na delovna mesta, kjer so zdravju

škodljivi vplivi, na vodilna delovna mesta, na invalide v delovnem razmerju in na matere z malimi otroki in znaša od 1—6 dni.

Ker je dosedanji predsednik Disciplinske komisije tov. Pogačnik Vili upokojen, se izvoli novega in sicer tov. Dernovšek Ladota, obratovodjo obrata za izdelavo konzervnih doz.

6. februar

Sprejme se na znanje poročilo o študijskem potovanju tov. direktorja v USA.

Sprejme se predlog UO o razdelitvi sredstev podjetja:

a) Sklad osnov. sredst. skupno	55 000 000 din
1. Za plač. anuitet od kredita za nabavo osnov. sredstev	25 000 000 din
2. Za plač. anuitet od kredita za obratna sredstva	14 000 000 din
3. Udeležba iz lastnih sredstev za nadzidavo ekspedita (predvideni skupni stroški 35 000 000 din, od tega 15 000 000 din kredita)	10 000 000 din
4. Za nabavo novih osnovnih sredst. (stroji in naprave)	5 000 000 din
b) Sklad za skupno porabo skupno	42 000 000 din
1. Za plač. anuitet od kredita za nakup stanovanj	13 890 000 din
2. Lastna udeležba (z 20 % doprinosom) za nakup novih stanovanj	15 000 000 din
3. Ureditev prostorov menze (z 20 % doprinosom)	500 000 din
4. Dotacija za notranjo ureditev (z 20 % doprinosom) počitniškega doma v Lošnju	2 000 000 din
5. Nadzidava otroškega vrtca (z 20 % doprinosom)	2 000 000 din
6. Prispevek za gradnjo stanovanj za borce NOV	4 000 000 din
7. Prispevek za pralnico v komuni in za gradnjo sindikalnega doma, dotacija množičnim organizacijam, vključno sindikalno organizacijo v podjetju	3 000 000 din
8. Nerazporejeno	1 610 000 din

Na predlog inventurne komisije in UO se sklene, da se viški in manjki pri inventuri vknjižijo na neposlovne razhodke oziroma dohodke, odpiše pa se za 3 145 689 din raznih materialov.

Tov. Popovič Milan, ki je bil disciplinsko odpuščen, se ponovno sprejme v službo, vendar začasno.

23. februar

Priprave za novi tarifni pravilnik naj se dokončajo do 5. marca, nakar naj se celoten predlog predloži DS v razpravo. Za predsednika tarifne komisije se izvoli tov. Bregant Vekoslav, tehnični vodja tiskarne.

Za delovno predsedstvo zbora volivcev se izvoli tov. Rojc Feliksa, Roš Tonco in Černe Angelo. Za zapisnikarico pa tov. Gabrijelčič Mileno.

Potrdi se odločba Disciplinske komisije o odpustu delavcev tov. Sodja Marjana, Grojzdek

Cirila in Krapec Steva, ki so grobo kršili delovno disciplino.

Odobri se vpis strojev v vrednosti 3 430 000 din med osnovna sredstva.

27. marca

Odobri se zaključni račun za leto 1958, delitev čistega dohodka in zaključni račun obratne menze.

Izvoli se novega člana UO in sicer tov. Jančar Janeza iz orodne delavnice, kot namestnika pa Pavlič Maksa iz tiskarne.

Odobri se znesek 38 000 din za kritje stroškov poslovnega večera s tovariši in tovarišicami, ki so bili upokojeni v letu 1958.

Sklene se, da se odpiše terjatev 24 000 din od podjetja »Autopreduzeče« v Poreču, ki je v likvidaciji in je znesek neizterljiv.

Za letno skupščino Udruženja metalopredelovalne industrije, ki se vrši v Rogaški Slatini, se kot delegate določi tov. Rakuščka Zdravka, direktorja, in tov. Smrajca Janeza, predsednika DS.

Odobri se odpis sušilnice v oddelku za brizgano barvanje s knjižno vrednostjo 303 263 din.

13. april

Zadolži se posameznike, da bodo tolmačili poslovno poročilo za leto 1958 po posameznih oddelkih.

Izvoli se nov upravni odbor v sestavi:

Člani:

Turk Janez	Černe Angela
Einspiler Jože	Šlambergar Vili
Rojec Feliks	Ošaben Janez
Jančar Janez	Bečan Tončka

Namestniki:

Globokar Tone	Sekirnik Sandi
Vidergar Srečko	Pungerčar Vinko
Medič Janez	Pavlič Maks
Samar Nada	Mazi Ivanka

Za proslavo 1. maja se odobri 250 000 din v breme osebnih dohodkov.

Odobri se izplačilo 60 % plač po tarifnem pravilniku kot akontacijo za plače nad tarifnim pravilnikom za I. tromesečje.

19. maja

Odobri se predlog novega tarifnega pravilnika in Pravilnika o nagrajevanju po učinku z nekaterimi manjšimi spremembami.

Sprejme se na znanje poročilo upravnega odbora od I. 1. dalje.

Za menzo se odobri mesečna akontacija v višini 200 000 din.

Za nabavo strojev za menzo se odobri 2 000 000 din.

Sklene se, da prične podjetje izdajati svoje glasilo in to zaenkrat tromesečno. V uredniški odbor se določijo tov. Črne Bogomir, Bregant Vekoslav, Hercog Janez, Einšpieler Jože in Medič Janez. Prva številka naj izide v polovici avgusta.

Odobri se razdelitev nagrad za uspehe pri HTZ in sicer 120 000 din, ki jih je podjetje prejelo od Zavoda za socialno zavarovanje kot nagrado.

Tov. Meršolju in Vrzlju se odobri posojilo po 600 000 din za gradnjo stanovanjske hiše.

Imenuje se komisija za inventuro menze: tov. Vidmar Franc, Omejc Rezka in Šimenko Pija.

Imenuje se komisija za odpis drobnega inventarja: tov. Maver Tomaž, Ščurk Emil in Dečman Edi.

Odobri se razdelitev stanovanj. V bloku dobijo stanovanje: Rakušček Zdravko, Kerznar Jože, Kunšič Anton, Požgaj Zvone, in Homan Štefan; sstanovalki sta Jeriha Marica in Vidovič Elza. Dve garsonjeri se dodelita Ošaben Janezu in Derganc Majdi. Izpraznjena stanovanja prej navedenih se dodeli: Ferenčak Ediju, Najdič Francu, Kušelj Cilki, Kovačič Justu in Zavrl Cilki. Odobri se znesek 22 296 din za nabavo plinske ogrevalne peči za orodjarno.

Dr. Škapinu V., ki je izdelal ekonomski del investicijskega elaborata za rekonstrukcijo (130 strani), se odobri nagrada 100 000 din, ker mu ni mogoče plačati nadurnega dela, ker je bil vodilni uslužbenec.

3. junija

V spomin nenadoma umrle tov. Ocepke Angelce, ene najvidnejših javnih delavk, ki je pred vojno bila delavka v tovarni, se odobri 200 000 din kot prispevek v sklad otroške ustanove Angele Ocepke.

6. junija

Osvojijo se pripombe OSS glede novega tarifnega pravilnika in Pravilnika o nagrajevanju po učinku in se sprejme sledeče sklepe: Korigira se povprečno povišanje tarifnih postavk za 2,2% navzdol. Končna delitev osebnih dohodkov nad tarifnimi postavkami se izvede 100% z ozirom na učinek (delovno storilnost) posameznih obratov. Obenem se izvrši še manjše korekture tekstualnega dela.

Določijo se nagrade za predloge naziva novega tovarniškega glasila (1. nagrada 3000 din, 2. nagrada 2000 din) in za osnutke za naslovno stran (1. nagrada 5000 din, 2. nagrada 3000 din in 3. nagrada 2000 din).

Uredniški odbor se pooblasti, da izvede razpis.

Izdela naj se osnutek za značke z oznako podjetja.

Odobri se 65 000 din stroškov za podiranje sušilnice v oddelku za brizgano barvanje in 390 000 din za novo kad za razmaščenje.

22. junija

Odobri se predlog tarifnih postavk za kvalificirana in visokokvalificirana delovna mesta grafične stroke, ki so vsklajene z zahtevami OSS in drugih podjetij grafične stroke.

Odobri se nabava pisalnih in računskih strojev za računovodstvo v znesku 1 700 000 din iz amortizacijskega sklada.

15. julij

Odobri se prispevek 2 500 000 din Občinske-mu sindikalnemu svetu za nakup počitniškega doma v Portorožu in sicer plačljivo v 5 letih po 500 000 din, pričenši v letu 1960.

Razporedi se nerazporejena sredstva v višini 57 340 525 kot sledi: na račun denarnih sredstev sklada osnovnih sredstev 25 540 525 din in na sklad skupne porabe 31 800 000 din.

Odobri se izplačilo 70 000 din kot prispevek za gradnjo vodovoda na Lošinju, kjer ima podjetje svoj počitniški dom.

Odobri se nakup dvigala za galvano.

Odobri se prodaja elektromotorjev, ki niso uporabni za podjetje.

7. avgust

Vzame se na znanje polletno poslovno poročilo, iz katerega je razvidno, da je podjetje doseglo polletni plan s sledečimi rezultati: vrednostni polletni plan:

spodnji obrat	100,6 %
4-oglati obrat	91,9 %
tiskarna	103,7 %
konzervni obrat	107,6 %
avto-elektro oddelek	100,8 %
Celotno podjetje	102,7 %

Ostali rezultati poslovanja v I. polletju so razvidni iz posebnega članka v tej številki.

Vzame se na znanje, da je bil potrjen zaključni račun za leto 1958 z manjšimi izpremembami.

Za predsednika Upravnega odbora menze je bila izvoljena tov. Skubic Pepca.

Odobri se hišnemu svetu Kavčičeva 11. 500 000 din za nabavo novih štedilnikov, ker so bile montirane v stavbo že stare peči, prošnjo za nabavo boilerjev pa se zavrne.

Odobri se: 56 000 din za nabavo 2 aparatov za gašenje požara po elektriki; odpis osnovnih sredstev za ventilator iz galvane, ki se je razletel, ker je bil zavarovan, je bila škoda povrnjena in 2 500 000 din za kritje stroškov v zvezi s po-

večanjem telefonske centrale (povečanje za 50 števil, nabava 2 sekretarsko-telefonskih aparatov in postavitve radio-razglasne postaje).

Odobri se potovanje na ogled mednarodnega embalažnega sejma v Parmi, Italiji, tov. Dernovšek Ladotu, Turk Janezu, Papler Jožetu in Jančar Janezu.

19. avgusta

Odobri se investicijski elaborat za rekonstrukcijo tovarne. V eni od prihodnjih števil bo objavljen izčrpen izvleček tega elaborata, ki predvideva 314 000 000 din za stroške za 1. fazo, 649 000 000 din stroškov pa za 2. fazo rekonstrukcije. Pri tem se bo dohodek zvečal po dovršeni 1. fazi za 431 000 000 din, po 2. fazi pa za nadaljnjih 510 000 000 din.

Potrdi se predloge UO glede sprememb Tarifnega pravilnika in Pravilnika o nagrajevanju po učinku.

Sklene se naslednja delitev čistega dohodka za I. polletje 1959:

Čisti dohodek	210 645 042 din
od tega: za osebne dohodke	167 092 044 din
za sklade	7 231 170 din
nerazporejeno	36 321 882 din

Upravni odbor menze naj še razpravlja o nadaljnji ureditvi menze in delitvi hrane. Upoštevajoč tudi varianto enolončnice v dopoldanskem času in kosilo ob 14. uri. Menza ne sme prekoračiti mesečne dotacije 200 000 din.

Zavrne se prošnja tov. Novak Feliksa, ki je bil disciplinsko kaznovan s kaznijo odpusta iz podjetja, za milejšo kazen. Odobri se nabava novega kompresorja namesto dosedanjega, ki je iztrošen.

18. septembra

Vzame se na znanje poročilo UO od 20. maja dalje.

Obravnavan je bil predlog plana proizvodnje za leto 1960. Ocenjuje se, da bo plan podjetja za leto 1959 v vrednosti 2 270 000 000 din izvršen z 2 485 000 000 din. Po oceni se bo izdelalo 126 ton **delov za kamione**, plan za prihodnje leto znaša 130 ton, potrebe po teh izdelkih so še občutno večje. **Delov za kolesa** se bo predvidoma izdelalo 34 ton, plan za leto 1960 je 35 ton, več ne bo možno izdelati z ozirom na povečano proizvodnjo delov za kamione.

Embalaže iz bele pločevine bo predvidoma izdelano le 420 ton, plan za leto 1960 je 1500 ton, seveda če bo dovolj bele pločevine na razpolago. **Aluminijaste embalaže** v letu 1959 ni bilo skoraj

nič proizvedene, ker ni bilo na razpolago ustrezne pločevine. Ker je za leto 1960 boljša perspektiva glede dobave pločevine, je plan postavljen na 20 ton. **Ostala kovinska embalaža** bo proizvedena v količini 762 ton, plan za leto 1960 je 900 ton. **Litografirane plošče** se bodo izdelovale za lastne potrebe, ker so se dosednji odjemalci — tovarne ribjih konzerv v Slov. Primorju, v tem pogledu osamosvojile in si v novem kombinatu organizirale lasten obrat litografije. **Termičnih aparatov** bo izdelano 112 ton, plan za leto 1960 je zmanjšan na 110 ton zaradi povečanja proizvodnje delov za avtomobile. Da pa se bodo omenjeni artikli izdelali v predvideni količini, bo potrebno izvršiti nekatere investicije in sicer nadzidavo ekspedita, katere se bo preselil oddelek za napajanje in montažo delov za avtomobile in bicikle. Prostore, kjer se sedaj vrši montaža termičnih aparatov pa bo zasedla ročna orodjarna. Druga investicija pa je nabava nove tunnelne peči, s katero se bo povečala kapaciteta tiskarne. Ker so storjeni vsi ukrepi za pravočasno in dovoljno nabavo surovin in so tudi dobri izgled za to, vsled predvidenih novih investicij, ki bodo delno povečale proizvodne kapacitete tovarne, ker se predvideva, da se bo proizvajalo v večjih serijah tehnične predmete kot doslej in da bo z raznimi organizacijskimi ukrepi uspelo še nadalje povečati storilnost na posameznika, se postavlja plan za leto 1960 v vrednosti 2 600 000 000 din.

Ker so sredstva amortizacije blokirana za plačilo tunnelske peči, se odobri nabavo sledečih osnovnih sredstev iz sklada osnovnih sredstev: 1 elektromotor za 162 000 din, 4 kom »Rex« stolov za 19 432 din, 1 elektromotor za 60 000 din, 1 ventilator za 110 459 din, pisarniško opremo za zastopnika podjetja v Beogradu 46 200 din, 1 kuhinjski univerzalni stroj za 355 000 din in 1 veržno dvigalo za 31 000 din.

Potrdi se »Pravila o poslovanju počitniškega doma«.

Odloči se, da se začasna delovna razmerja lahko sklepa na vseh pomožnih delovnih mestih v proizvodnji in administraciji. — Odobri se najem kredita 4 000 000 din za nakup stanovanj. — Od občine Moste se odkupi 1 samsko sobo za 600 000 din, v katero se bo vselil telefonist — invalid podjetja.

Zamenja se dosedanjega člana Disciplinske komisije tov. Kovač Andreja s tov. Jančar Janezom. — Odločbe o tarifnih postavkah za vsa delovna mesta in »Pravilnik o nagrajevanju po učinku« morajo biti razdeljeni do 1. oktobra t. l. — Glede premiranja delavcev v orodjarni se sklone, da se naj jim daje čimveč dela na akord, za kar se bo vršil poseben sestanek orodjarne, konstrukcije in strojne delavnice.



Moštvo Saturnusa 1959



Naš vratar brani

Udeještvovanje športnega aktiva

Z rastjo kolektiva in razgibanim športnim življenjem v sklopu sindikalne podružnice, je nujno moralo priti do posebne športne organizacije, ki je povezovala vse športnike in športnice v kolektivu, kajti sindikalna podružnica se ni mogla ukvarjati s športom, ker so pred njo popolnoma druge naloge.

Leta 1955 je bil na iniciativo športnikov ustanovljen športni aktiv »Saturnus«, s samostojnim vodstvom in proračunom. V okviru športnega aktiva so bile formirane sekcije, in sicer: smučarska, kegljaška, nogometna, namiznoteniška, odbojcarska, planinska, šahovska ter leta 1958 še badmington in fotosekcija. Ustanovljena je bila tudi strelska družina »Saturnus«, ki pa je bila vsled neaktivnosti leta 1957 razpuščena.

V vseh sekcijah se je športno udeještvovanje članov več ali manj uspešno odvijalo in so se posamezne sekcije uveljavljale na raznih tekmovanjih.

Ena najbolje organiziranih in najaktivnejših je smučarska sekcija, ki omogoča članom smučarjem res prijetno izživljanje na belih poljanah. S svojim aktivnim delom in resnimi treningi so se člani te sekcije uveljavili na raznih tekmovanjih. Največ zanimanja so člani pokazali za alpsko smučanje t. j. smuk, slalom in veleslalom. Naša ekipa je na tradicionalnih smučarskih tekmah kovinarjev v veleslalomu trikrat zaporedoma osvojila prehodni pokal in ga dobila v trajno last.

Vsem aktivnim članom te sekcije je športni aktiv omogočil nabavo rekvizitov, t. j. smuč, palic, vetrovk, puloverjev in rokavic, tako, da so člani odlično opremljeni.

Tudi sami člani smučarji so po lastni iniciativi izdelali več sto plaket in zaslužek uporabili za izboljšanje materialnih pogojev. S tem denarjem je sekcija tudi omogočila 3 članom ogled svetovnega smučarskega prvenstva v alpskih disciplinah v Badgasteinu (Avstrija).



Pred startom na Krvavcu 1959



Sodniki na cilju



Najboljša v vožnji — Krvavec 1959

Redno vsako leto prireja smučarska sekcija klubsko tekmovanje v veleslalomu ali slalomu. Zadnje klubsko tekmovanje je bilo februarja t. l. na Krvavcu. V letošnjem tekmovanju je bilo zelo razveseljivo to, da smo na startu videli tudi tovarišice, ki so tekmovali v konkurenci z moškimi.

Letošnje prvenstvo kovinarjev v veleslalomu na Vršiču je bilo izvedeno 15. 4. V ostri konkurenci je dobila prehodni pokal ekipa Litostroja, II. mesto je zasedla naša ekipa, v tekmovanju starejših članov je I. mesto zasedel naš član.

Kegljaška sekcija se vse od svojega obstoja uspešno uveljavlja v tekmovanjih ljubljanske podzveze bodisi ekipno, bodisi posamezno. Te uspehe so naši kegljači dosegli z rednimi treningi in z udeležbo na tekmovanjih. Letošnji uspeh kegljačev beležimo na tekmovanju v počastitev 40. obl. KPJ, ko so v konkurenci 4 moštev z veliko razliko podrtih kegljev osvojili I. mesto in pokal v trajno last. Za poglobljanje stikov z drugimi športniki je bilo organizirano gostovanje v Izoli, kjer so naši srečanje odločili v svojo korist.

Ker je v tovarni večje število navdušenih nogometašev, je bilo nujno, da se nogometna sekcija poživljuje s prijateljskimi srečanji v nogometu. Naši enajstorici je manjkala celotna oprema, zato smo se odločili za nakup dresov, čevljev in žog, ter naše moštvo res zavidanja vredno opremili.

Letošnji uspehi nam kažejo, da ne smemo zanemariti to športno panogo, temveč jo še razvijati in vključevati nove nogometaše.

Od najpomembnejših uspehov lahko smatramo tekmovanje v počastitev 40. obl. KPJ, kjer je naša enajstorica v močni konkurenci 4 moštev osvojila I. mesto in pokal v trajno last, ter na turnirju, ki ga je organiziral »ROG« isto tako v konkurenci 8 moštev osvojila I. mesto ter lep pokal.

Želeti pa je, da bi naši fantje vložili več volje v svoj šport, kajti vodja nogometne sekcije ima pred tekmo velike težave pri sestavljanju moštva z nekaterimi dobrimi nogometaši, ki, čeprav še mladi, nimajo volje do igranja.

Odbojka, namizni tenis in šah pa so sekcije, ki se občasno igrajo na raznih turnirjih. Redno in intezivno se pa ne ukvarjajo s to panogo. Edino pri šahovski sekciji, ki je bila ponovno formirana beležimo uspeh, ko so igrali v II. sind. ligi in osvojili 6. mesto med 12 ekipami.

Tudi namizno teniška sekcija je sodelovala na turnirju »ROGA« in izvedla klubsko prvenstvo.

Planinska sekcija občasno prireja planinske izlete, kjer je pa žal številčno slaba udeležba.

Lansko leto smo na željo ustanovili še dve novi sekciji in sicer badmington in fotosekcijo.

Badmington sekcija je takoj pričela s treningi in uspeh ni izostal. Naši člani so sodelovali na drž. prvenstvu v badmingtonu in na republiškem prvenstvu, kjer je naš član Jarc Viktor dosegel prav lep uspeh s I. mestom v kategoriji starejših članov.

Za popularizacijo in napredek tega športa je bilo izvedeno klubsko prvenstvo v badmingtonu, katerega se je udeležilo veliko število članov.

Odigrane igre so pokazale, da imamo v svojih vrstah dobre tenisače, potreben je le intenziven trening, ki je sredstvo za pot k uspehu. Našim badmingtoncem pa želimo še mnogo uspeha.

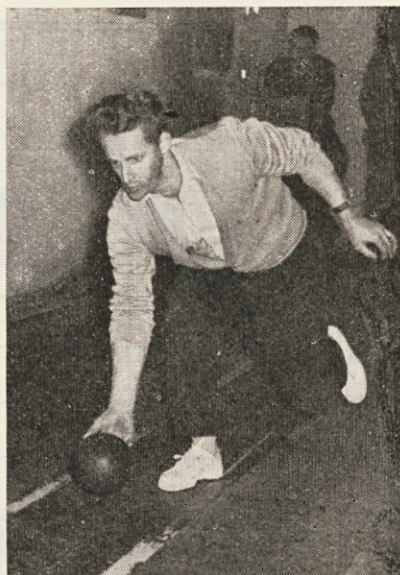
Z naraščajočim številom fotoamaterjev se je pokazala potreba po ustanovitvi foto sekcije in združenju vseh fotoamaterjev v krožek ter jim



V borbi za III. mesto — Krvavec 1959



Vršič 1959 — Naši tekmovalci



Kegljaško tekmovanje

omogočiti nadaljnje delo. Naš športni aktiv je amaterjem pod skrbnim vodstvom tov. Vabška uredil in opremil temnico, tako da vsa foto dela izdelujejo sami. Nabavili smo tudi bliskovno luč za nočne in notranje posnetke. Nešteto posnetkov s tekmovanj, izletov, zabav in iz produkcije kaže, da so aktivni pri svojem delu ter da ne bo nikdar zadrege po dokumentih iz preteklosti.

Z voljo in dobro organizacijo je ponovno uspelo formirati strelsko sekcijo, ki je trenutno še vključena v Strelsko družino »Vide Pregarc«. Športni aktiv je omogočil nabavo dveh novih zračnih pušk in s tem dal materialno osnovo za razvoj tega lepega športa v našem kolektivu. Redni treningi in občasna prijateljska srečanja so porok, da bo sekcija še rastle in razvijala svojo dejavnost ter vključevala vedno več članov in članic v svojo sredino. Po nekaj mesecih treninga je sekcija že sposobna formirati mladinsko, člansko in žensko ekipo. Rezultati nad 125 doseženih krogov niso več nobena redkost. Na ustanovnem občnem zboru sekcije je predstavnik našega športnega aktiva obljubil sekciji vso moralno in materialno pomoč tako, da za razvoj sekcije ni nobenih ovir.

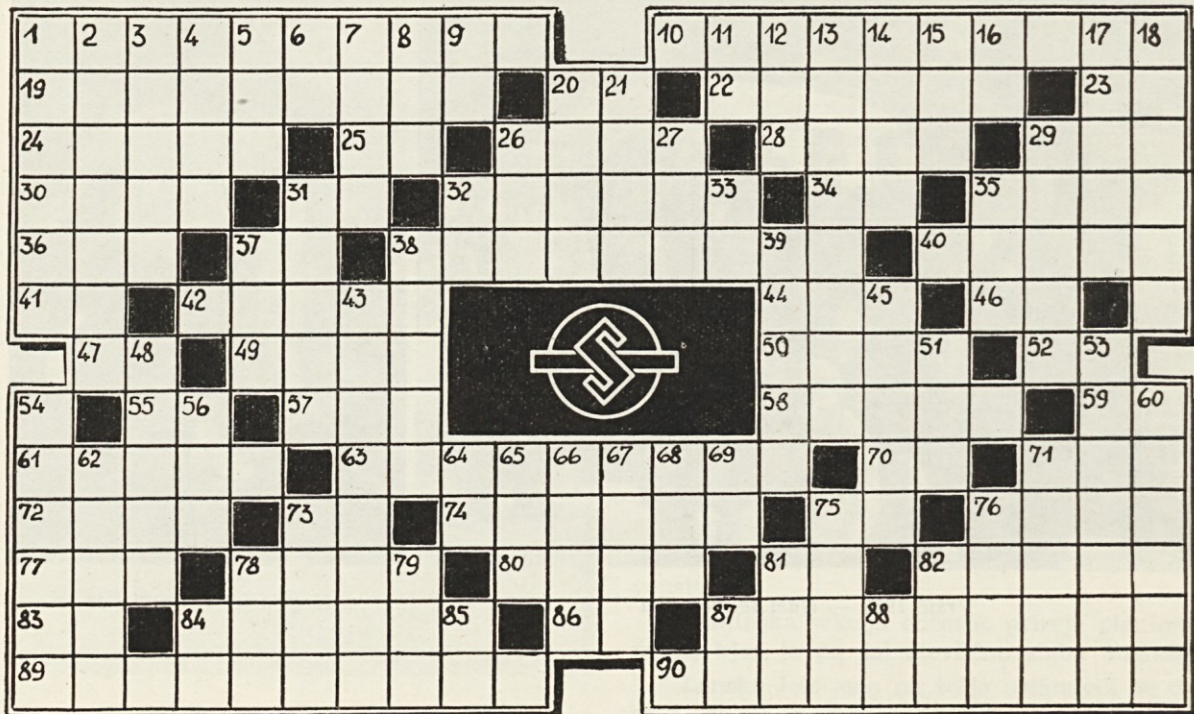
Športni aktiv naše tovarne se uveljavlja s svojim delom in je njegov obstoj nujen, kajti celotno športno življenje se odvija preko aktiva, ki je motor vsega dogajanja, istočasno pa zdru-



Zmagovalna ekipa v veleslalomu kovinarjev pod Jalovcem 1958

žuje in povezuje športnike v organizacijo, ki skrbi za pravilen športni razvoj in rekreacijo naših članov kolektiva.

Vključujte se v sekcije našega
športnega aktiva



Nagrada križanka

Vodoravno: 1. naš izdelek, ki se uporablja v gospodinjstvu, 9. obložen z lepenko, 19. izmeček, odpadek, 20. ista soglasnika, 22. svojilni zaimек, 23. japonska dolžinska mera, 24. klicati, imenovati, 25. začetnici slovenskega pisatelja («Agitator»), 26. prebivalec evropske otočne države, 28. stara država v Arabiji, 29. stran, del telesa, 30. nadloga, 31. soglasnik s prizvokom, 32. naš izdelek za opremo koles, 34. kadar, 35. del telesa, 36. pristanišče v Mali Aziji, 37. sosedni črki, 38. material, iz katerega izdelujemo številne izdelke, 40. moško ime, 41. predlog, 42. gorska žival (množ.), 44. ameriško moško ime, 46. oblika pomožnega glagola, 47. 21. in 2. črka v abecedi, 49. nogometni klub I. italijanske lige, 50. potomec, 52. ista soglasnika, 55. pri, zraven, 57. srbohrvaški vzklik, 58. graben, 59. ameriška kratica za »v redu«, 61. kubični meter, 63. skrčitev, zmanjšanje prostora (množ.), 70. dva soglasnika, 71. števnik, 72. očka, 73. 12. in 18. črka, 74. snov, iz katere izdelujejo okna, 75. osebni zaimек, 76. kemična prvina, razkužilo, 77. bodica, 78. Zolajev roman, 80. velika reka v Nemčiji, 81. pritrilnica, 82. šale, norčije, 83. ali, 84. občina, 86. ista samoglasnika, 87. raznoter, raznovrsten, 89. božjast, 90. majhne električne mere.

Navpično: 1. slovenski narodni heroj (Stane), 2. odvetnik, 3. zvarjenje, 4. namizna potreščina (dvojina), 5. poljedelski izdelek (množ.), 6. prislov, 7. padavina (ivje), 8. tovarna zdravil v Ljubljani, 9. začetnici slavnega italijanskega pevca, 11. nemški predlog, 12. sovražnik kovin, 13. obrat v naši tovarni, 14. država v ZDA, 15. neumen, 16. rimska številka 4,

17. vonji, 18. surovina za naše izdelke, 20. prislov (stran), 21. razburkana tekočina, 26. moško ime, 27. kovinski izdelek, 29. vrsta pladnjev, naš izdelek, 31. kolesarski pribor, naš izdelek (množ.), 32. dva soglasnika, 33. začetnici priimka in imena največjega slovenskega pisatelja, 35. otok v severnem Jadranskem morju, 37. naselbina, 38. letalec, 39. pokopališče znamenitih mož v Ljubljani, 43. tovarna kovinske embalaže v Ljubljani, 45. prebivalci Azije, 48. naš izdelek, otroška igrača, 51. kesanje, 53. naš izdelek, pisarniška potreščina, 54. naš izdelek, ki se uporablja v gospodinjstvu, 56. domača žival, 60. korenine, 62. bilo, 64. znižana glasbena nota, 65. števnik, 66. žensko ime, 67. ribje jajčece, 68. pod, 69. dve črki, 71. služabniki, 73. zasilno naselje, taborišče, 75. roditeljica, 76. sedež, 78. oseba iz judovske mitologije, 79. ljubkovalno žensko ime, 81. kos, 82. nizka gozdna rastlina, 84. sosedni črki v abecedi, 85. medmet, 87. vzklik, ki ga uporabljajo konjski vozniki, 88. dva samoglasnika.

Za pravilne rešitve so razpisane 3 nagrade:

1. nagrada 1500 din
2. nagrada 1000 din
3. nagrada 500 din

Rešitve je oddati v zaprtih kuvertah do 10. decembra t. l. in sicer v nabiralnik »Glas Saturnusa« pred vratarnico. V kuverti mora biti poleg pravilne rešitve še ime in priimek reševalca in naveden oddelek, v katerem dela.

Rešitev je lahko napisana na izrezani križanki ali pa na posebnem papirju po tekočih številkah.

