



# GLASILLO DELOVNEGA KOLEKTIVA SATURNUS

GLASILLO DELOVNEGA KOLEKTIVA "SATURNUS" LJUBLJANA - LETO V. - ŠTEVILKA 5 - JULIJ 1963

## 26. julij, usodni dan za prebivalce Skopja

### ZK prilagaja oblike dela novim pogojem

Aktiv članov ZK je temeljito obravnaval vsa problematiko Saturnusa. Naloga in sprejeti sklepi omogočajo članom ZK aktivno delovanje na vseh področjih družbenega življenja. Posebno je aktiv poudaril potrebo po novih oblikah dela organizacije ZK in njenih članov.

Na podlagi analiz dosedanjega dela ZK in njenih članov je bilo moč ugotoviti, da nekateri člani ZK smatrajo, da ugled ZK pada. To pa zaradi tega, ker se ZK ne spušča več v obravnavo konkretnih vprašanj. Člani v novih, spremenjenih pogojih ne najdejo več pravega dela. Ob vsem tem želim poudariti, da VII. Kongres ZKJ, III. in IV. Plenum CK ZKJ odločno zahtevajo spremembo sistema in metod dela, saj je jasno, da stare oblike, stari sistemi pomenijo cokolno družbenega razvoja.

Komuniste je treba čutiti na vseh delovnih mestih, v vseh družbenopolitičnih organizacijah in v organih delavskega ter družbenega samoupravljanja. Pri tem je treba paziti, da komunisti ne nastopajo kot izvajalci določenih sklepov, ampak da nastopajo kot

zagovorniki stališč in sklepov, ki jih je sprejela ZK, so pa v korist celotne družbene skupnosti.

Pri nas želimo vse člane ZK aktivno vključiti v delo na vseh področjih. Dosedanja oblika dela nam tega ni omogočila in je zato nujno, da smo ustanovili aktivne komunistov, ki delajo na posameznih področjih. Imeli bomo aktiv komunistov tehničnih delavcev, aktiv komunistov, ki delajo v organih delavskega samoupravljanja in aktiv komunistov, ki sodelujejo v družbenih in političnih organizacijah. Aktivni

Nadaljevanje na 2. strani

Preden bi hotel karkoli razpravljati o statutu našega kolektiva mislim, da moramo načelno spregovoriti o tem, na kakšen način bomo pristopili k izdelavi statuta, oz. koga bomo vključili v to delo.

Mislim, da je težko postaviti določene koncepte o oblikah, ki se jih bomo posluževali pri izdelavi statuta in koga vse bomo vključili v to akcijo.

V naši tovarni je CDS že imenoval komisijo, vendar mislim, da ta komisija nikakor ni kos nalogi, ki je pred nami, prav tako smo pri izbiri komisije vse preveč ozko gledali na eni strani vloge statuta, na drugi strani pa verjetno nismo razčistili pojma, kaj naj ta komisija dela.

Preden začnemo kakorkoli pripravljati statut, mo-

### Razmišljajmo o statutu

ramo določiti ljudi, ki bodo zbirali in pripravljali material. Menim, da moramo v komisijo vključiti vrsto strokovnjakov v tovarni, ki bodo obravnavali problematiko iz svojih področij. Vrsto področij morajo izdelati prav strokovne službe v podjetju kot so: tehnični sektor, splošni sektor, komercialna itd. Smatram, da problematiko s teh področij ne bi kazalo pripravljati kje drugje, kajti vsa ta področja naj detajlno obdelajo strokovne službe našega podjetja.

Nočem trditi, da je izdelava statuta izključno stvar vodstvenega kadra v podjetju, da je ta dolžan izde-

lati cel program. Drži pa, da prav ta kader lahko veliko prispeva k stvarnejši izdelavi statuta. Strokovne službe naj pripravijo programe, ki so izključno strokovnega značaja ter naj bodo odraz stvarnih potreb kolektiva na tem področju, ne sme pa biti to koncept za cel statut, ki bi se omejeval le na strokovna področja. Jasno je, da bomo morali v statutu obravnavati vlogo strokovnih služb in mesto, ki jim pripada. Ne gre tu za formalno reševanje te plati dela, temveč kaj lahko ugotovimo, da bomo vse bolj določevali vlogo teh služb. Jasno moramo določiti, da so strokovne službe servisi proizvodnih enot. Reševati obstoječe probleme s tehnične plati je njihova naloga. Ves naš nadaljnji razvoj podjetja je treba usmeriti na izpopolnjevanje tehnologije proizvodnje ter v vsestransko krepitev razvojnih služb.

Ne bi se preveč omejeval na področje strokovnega dela statuta, ker nam je jasno, da bomo to področje še posebej reševali in nakažovali konkretne strani našega nadaljnega razvoja.

Ce obravnavamo statut naše organizacije z vidika družbeno političnih organizacij, si moramo biti slej kot prej na jasnem, kakšno vlogo morajo odigrati ti samoupravni organi, kajti ni nam popolnoma jasno, kakšna stališča bomo zastopali pri izdelavi statuta, to pa predvsem iz sledečih vidikov:

● ali naj druž. organizacije v kolektivu razpravljajo o potrebi statuta gospodarskih organizacij in pri tem postavljajo že znana splošna merila delovnih odnosov.

Nadaljevanje na 5. strani

#### PREBERI TUDI TI

- EE embalaža — kaj nas tare? — 2
- Kamen pri kamnu — palača — 3
- Od barvne fotografije do želja novih postopkov — 4
- Poznate Aerosol? — 6
- Lepo je bilo v Saturnusu — 7
- Železna zavesa pred Jugoslavijo — 9

### Bi že lahko uvedli 42-urni delavnik

Nova ustava nam je prinesla tudi novost, da bomo lahko delali 42 ur na teden pri enakih osebnih dohodkih kot jih imamo sedaj.

Glede uvedbe tega bodo še izšli posebni predpisi Zveznega izvršnega sveta, vendar to naj ne bo vzrok, da ne bi delovni kolektivi že sedaj pregledali svoje možnosti in pogoje za uvedbo krajšega delovnega časa.

Pred nadaljnjim razmišljanjem nam nekaj mora biti vsem in popolnoma jasno: da lahko ohranimo enake osebne dohod-

ke kot doslej, vendar pri krajšem delovnem času, moramo v tem krajšem delovnem času narediti vsaj toliko kot dosedaj, ali z

drugimi besedami, za kolikor skrajšamo delovni čas, za toliko moramo povečati našo storilnost dela.

Kakšne možnosti so pri nas?

Naš delovni kolektiv je z ozirom na dobre delovne rezultate že pred leti uvedel delovni čas 46 ur na teden, plačanih pa je bilo 48 ur.

Ce vzamemo, da je sedanji delovni čas 46 ur tedensko — 100%, potem bi bilo 42 ur tedensko — 91,3%. V lanskem letu je bila proizvodnja po stalnih statističnih cenah 4 823 295 000 din pri 2 687 783 din plačanih ur (dejansko izvršene in nadomestila torej 1794,53 dinarjev na eno plačano uro. Da bi dosegli isti efekt pri krajšem delovnem času, bi se morala vrednost proizvodnje na 1 uro dvigniti, zato zmanjšamo število plačanih ur na 91,3%, tako dobimo 2 453 946 potrebnih plačanih ur oziroma 1 965,53 din na 1 uro ali za 9,53% več kot v lanskem letu.

V prvih štirih mesecih letošnjega leta je bila vrednost proizvodnje 2 012 363 000 din pri 1 082 390 plačanih urah, ali 1 859,18 din na 1 plačano uro, ali za 3,60% več kot povprečno lansko leto. Torej z rezultati prvih

Nadaljevanje na 5. strani

### Največ poškodb pri mladih in nekvalificiranih delavcih

Statistike kažejo, da se letno pripeti v naši državi približno 600 000 nesreč pri delu, katerih posledica je bolniški stalež in okrog 800 000 nesreč manjšega značaja, pri katerih zadostuje strokovna pomoč zdravstvene službe. Milijon 400 000 nesreč predstavlja resen zdravstveni, v gospodarstvu in socialnem zavarovanju pa resen finančni problem. Po podatkih ugotovimo, da stroški za zdravljenje, izguba delovnih dni zaradi profesionalnih boleznih in poškodb pri delu že presegajo 35 milijard dinarjev na leto. Tako je stanje v celi državi. Kako pa pri nas?

Največ nesreč se je pripetilo med prvo, drugo in tretjo uro. Kriza utrujenosti po treh urah preide in se zopet pojavi v predzadnji uri.

Analiza nezgod po strokovnosti in po starosti poškodovancev kaže, da se največkrat poškodujejo ne-

kvalificirani, polkvalificirani in mladi delavci od 21 do 25 leta starosti. Od 103 se je 77 nezgod pripetilo prav nekvalificiranim in polkvalificiranim delavcem. Največkrat se poškodujejo novosprejeti delavci in tisti, ki jih premeščamo z enega delovnega mesta na drugo.

Analiza nezgod po spolu kaže, da se je sestav poškodovancev spremenil. V prejšnjih letih so se največkrat poškodovale ženske. Lansko leto pa nam kaže obratno sliko. Več poškodb je pri delavcih in gre pri njih iskati vzroke v rekonstrukciji tovarne. To trditev potrjujejo viri poškodb, kjer je opaziti, da so se delavci poškodovali na njim neznanih delovnih mestih.

Pri razdelitvi poškodb po vzrokih vidimo, da pri delavkah prevladuje osebni faktor. Ugotovili smo, da ponesrečenke ne delajo samo v tovarni, ampak delajo še pozno v noč za hrano ali

Nadaljevanje na 3. strani

# Za boljše metode sprejema delavcev gre

Cilj vsake gospodarske organizacije je, da ima strokovno sposoben, zdrav in stalen kader. Zaradi tega mora biti tudi sprejem delavcev strokoven in predvsem načrten. Zaradi zahtevnih nalog pri sprejemu delavcev se je v praksi pokazalo, da te naloge ne more uspešno opravljati samo komisija za sklepanje in odpoved delovnega razmerja in referent za sprejem, kot se je to izvajalo do sedaj. Da je bil ta način sprejemanja pomanjkljiv potrjuje dejstvo, da predvsem pri novospredetih delavcih opažamo in ugotovljamo razne težave in napake pri delu in izven dela, ki se kažejo pri delu in produktivnosti.

Nedvomno je postopek sprejema, ki je v našem podjetju hitrejši od postopka, katerega imam namen v današnjem članku obdelati, vendar ne opravlja svoje naloge tako, da bi

- ugotoviti in rešiti druga vprašanja, ki se ob sprejemu novega delavca postavljajo kot npr. stanovanjske prilike, prehrana, oddaljenost, družinske razmere itd.

- varnost pri delu
- nagrajevanje
- medosebni odnosi
- ogled obratov

Po končanem teoretičnem delu uvajanja pošljemo novospredete delavce v obrate, kjer bodo delali. V tem dnevu delavci spoznajo oddelek, delovno mesto in dobijo še zadnja navodila glede varnosti pri delu.

Tak način sprejemanja delavcev zagotavlja podjetju zdrav, strokoven in stalnejši kader, sprejetemu delavcu pa dobro počutje v novem kolektivu.

Fani Žužek



▲ Mimo »Mare« ni mogoče postati član kolektiva. Z njo se vsakdo sreča



▲ Pri sprejemu delavcev ima varnostni tehnik zelo važno vlogo. Nove delavce mora seznaniti z dolžnostmi in pravicami pri HTV

zadostil zahtevam večjega in sodobnega podjetja.

Poleg komisije za sklepanje in odpoved delovnega razmerja mora biti tudi strokovna komisija, katero naj bi sestavljali obratni zdravnik, socialni delavec, varnostni tehnik, referent za sprejem in vodja kadrovske — socialne službe. Strokovna komisija mora biti v tesni povezavi z Zavodom za zaposlovanje delavcev, ki posredujejo zahtevane kadre.

Strokovna komisija naj bi imela predvsem sledeče naloge:

- preveriti dokumentacijo prosilca o prejšnjih zaposlitvah
- ugotoviti zdravstveno in fizično sposobnost prosilca

Na podlagi vseh teh ugotovitev komisija odloča o primernosti in neprimernosti prosilca za sprejem in tako pripravljen predlog posreduje komisiji za sklepanje in odpoved delovnega razmerja, kateri je na podlagi raziskav strokovne komisije precej olajšano delo in tako tudi bolje opravlja svojo nalogo.

Zaradi sistematičnega in načrtnega dela komisij, naj bi se sprejem delovne sile vršil 2 krat mesečno in sicer 1. in 15. v mesecu.

Postopek sprejema s tem še ni končan. Sprejetim delavcem naj se v obliki uvalnega seminarja, ki naj traja do dva dni, posreduje sledeče:

- pravice in dolžnosti iz delovnega razmerja

## ZK prilagaja oblike dela novim pogojem

Nadaljevanje s 1. strani

bo o obravnavali vsa konkretna vprašanja s področja na katerem aktiv dela. Smatram, da bomo s takimi oblikami omogočili čimveč ljudem obravnavati posamezne probleme, ki nastajajo.

Organizacijski sestanki članov ZK bodo konkretnejši in krajši.

Sedaj si oglejmo še nekatera najvažnejša vprašanja, ki jih bomo morali rešiti:

- utrditev sistema delavskega samoupravljanja
- prenos pristojnosti s centralnih organov na organe samoupravljanja po EE

● izdelava statuta naše gospodarske organizacije, ki bo temeljna listina in dokument sedanjega stanja ter razvoja v prihodnosti. Zaradi tega je o njem treba temeljito razpravljati in ga vsestransko obdelati.

Nakazana organizacijska shema in problemi, ki so pred nami, so zadostna utemeljitev za spremembo obstoječih oblik dela organizacije ZK in njenih članov. Tako postavljeni aktivni bodo lahko obravnavali še druga vprašanja, ki jih bo porajal razvoj našega kolektiva.

Jože Einspiller

## EE embalaža — kaj nas tare?

EE embalažo sestavljajo štirioglati, okrogli oddelek in samostojni oddelek v Zalogu. Oddelek v Zalogu ima svoj proizvodni plan, štirioglati in okrogli pa imata skupnega. Do take razdelitve je prišlo vsled tega, ker spodnji oddelek izdeluje poleg končnih tudi polizdelke, ki jih ostala dva izdelujeta do konca. Tako ima sedaj 217 ljudi v treh oddelkih skupen plan. Ker ta plan ni razdeljen po oddelkih in po številu ljudi, se dostikrat dogaja, da nek oddelek prispeva več k uresničitvi plana kot drugi, vendar za to ne bo dobil več kot tisti, ki je manj ustvaril. Vprašanje teh odnosov je načel svet naše EE na seji, ker člani EE zahtevajo, da se to vprašanje čimprej uredi. Kajti vsak oddelek bi želel imeti svoj plan, ki bi ga vsak dan kontroliral in bi bil za uspeh nagrajen. Skupen proizvodni plan ne prikazuje tistega, kar si oddelek želi.

Da bi to vprašanje pravilno rešili, bi bilo potrebno uvesti cenik del. Z njim bi lahko vsakemu polizdelku ali končnemu izdelku določili ceno oziroma plan, ki bi ga lahko razdelili na posamezne oddelke. Brez dvoma bi s tem izpolnili vrzel v načinu nagrajevanja po ekonomskih enotah.

Janez Turek

## Poglejmo še naprej po dvorišču

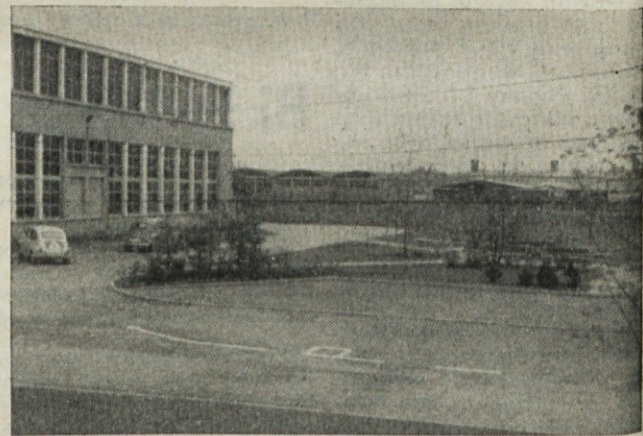
Ko pripeljejo premog, ni prevoznega sredstva, ko je prevoznost sredstvo prosto, ni ljudi, da bi ga naložili in tako ostane skladišče kurilnice prazno, a premog se na dežju in soncu spreminja v prah.

Poglejmo še naprej po dvorišču! Smeti se mečejo skoraj na sredino dvorišča, ker še niso urejene smetiščne jame med staro in novo stavbo, verjetno so pa na nekem prostoru predvidene.

Na tako stanje vplivajo tudi nekateri objektivni činitelji. Dela pri gradnji pri-

lavca, ki bosta skrbela za splošni red in čistočo, za prevoz premoga in za razna dela, za katera sedaj zahtevamo delavce iz oddelkov. Pri tem pa malo kateri pomislijo, da so to delavci iz proizvodnje, ki morajo poleg svojega dela opraviti še to izredno. Zaradi tega je delo dostikrat površno opravljeno. Smatram, da so to zadostni razlogi, ki zahtevajo reorganizacijo dvoriščne službe.

Preselimo se za trenutek v obrat v Zalogu. Že ob vstopu imamo občutek, da smo se preselili iz temne



▲ Urejena okolica je ponos obrata v Zalogu. Res, da so pogoji v Mostah precej slabši, vendar bi se dalo še več narediti

zidka tiskarne so v polnem teku, vsak oddelek ima le toliko delavcev, kolikor jih potrebuje za nemoteno delo.

Naj še vprašam delavce iz posameznih oddelkov kakaj ob zamenjavi uporabljenih stvari, uporabljajo dvorišče za skladišče odpadkov (police, deli miz, različni vozički in drugi predmeti); zakaj čistilke pometajo in stresajo smeti kar čez rampo — mogoče bi potrebovali še dodatne moči, ki bi delo do konca opravile. Dvoriščenik, ki dela honorarno, ne zmore vsega dela, razen tega mi pa ni znano, koliko časa traja njegov delovnik, ker ga vidimo le v jutranjih urah.

Po izjavi tehničnega direktorja je bilo sklenjeno, naj se zaposlita še dva de-

noči v sončni dan. Stavba seveda novejša, okrog lepa ograja, asfalt pri vhodu in pred tovarno, ob robovih cvetlične gredice in nizko grmičevje, okrasna drevesa, ki so nasajena v lepem razporedu. Oddihu med malico so namenjene lične klopi. Ko se sprostiš in vživiš v naravo, nehoti požreš, da si v tovarni, le ključ sirene te povrne v stvarnost. Malica je končana in spočit se vrneš na delo.

Da je v Zalogu to mogoče, je razumljivo, ker je več nezasedenega prostora, ki se ga da lično urediti. In to tudi je. Prepričan sem, da bodo tudi v centralnem obratu lahko temeljito uredili okolico, kjer bodo gradbeni delavci končali svoje delo.

Matija Horvat

# Kamen pri kamnu – palača

Sredi tedna, med 24. in 30. junijem se je pojavilo na oglasnih deskah v tovarni obvestilo:

V nedeljo dne 30. junija bo prostovoljna delovna akcija za ureditev okolice v našem počitniškem domu v Kranjski gori. Prosimo vse člane in mladino...

Obvestilo ni ostalo osamljeno. V nedeljo zjutraj se nas je zbralo na tovarniškem dvorišču kar nepričakovano številno prostovoljcev. Avtobus nam je odpeljal proti Kranjski gori. Po prijetni vožnji z »vmesno postajo pri Mariniškem v Naklem« smo prispeli v sončnem jutru do našega počitniškega

načrtu v dobrih štirih urah docela spremenila zunanjo okoličico doma. Postavili smo nove betonske klopi, drog za zastavo, splanirali in očistili zadnje dvorišče, uredili dovozno pot pod domom, pospravili travnato jaso itd. Okrog dveh popoldan smo z delom končali. Sledilo je kosilo, ki žal zaradi velike udeležbe verjetno ni docela potešilo nekaterih železcev, ki so še imeli tek. **To nevšečnost bo potrebno v bodoče odpraviti!**

Sledil je počitek, ki ga je vsak po svoje užival. Tudi to pot so se ustanovile skupine, vendar tokrat: skupina pri igranju kart, skupina na ležalnih stoli, prostovoljci za izlet na Vršič in Vitranc ter skupina zaspancev, v kateri sem sodeloval tudi jaz. Ta del



▲ Tudi mladi so pridno prijeli za lopate. Škoda je le, da se tudi v mladinski organizaciji ne znajdejo bolje

doma. Seveda so odgovorni tovariši poskrbeli, da je že pred nami požrtvovalni šofer »Franc« s svojim Deutzem pripeljal precejšnjo pošiljko orodja, potrebnega za delo. Med tovorom pa ni manjkalo tudi okrepčil v dobro znanih »Unionskih zabojih«.

Ura je bila devet in naskočili smo »borbeni zadatek«. Pet skupin z določenimi nalogami je pričelo z delom tako, da smo bili resna konkurenca v opušenem kopališču nastanjeni mladinski brigadi. Naša brigada, sestavljena iz tovarišic in tovarišev je po določenem

programa, ki je bil verjetno pestrejši, je v redu potekal, saj smo razigrane tovariše le s težavo pregovorili, da je že prišel čas odhoda proti domu. Razigranim od preživetega dne in »dobre Rebutle« je bila pot do Ljubljane dokaj krajša pa tudi prijetnejša kot zjutraj.

Ob koncu izražam vso zahvalo vsem udeležencem, kot sindikalni podružnici in upravi za sodelovanje, da je akcija prostovoljnega dela res dobro uspeła.

Jurij Vabšek

## Največ poškodb pri mladih in nekvalificiranih delavcih

Nadaljevanje s 1. strani

stanovanje, ali pa imajo veliko družino, kateri je potrebno precej skrbi in nege. Delavke, ki delajo v tovarni dvanajst in več ur, nato morajo doma opraviti še vrsto gospodinjstkih del, prihajajo v tovarno utrujene. Prav utrujenost je eden glavnih virov poškodb.

Pri poškodbah ne smemo pozabiti še na poškodbe pri prihajanju in odhajanju z dela. Teh je bilo lani kar 10. Pri delu v tovarni se je torej ponesrečilo le 92 ljudi — glej diagram.

Nedvomno moramo poudariti, da je med vzroki nesreč tudi premajhno upoštevane navodil inšpekcije za delo. Sicer je varnostna služba izdala odločbo za odstranitev pomanjkljivosti. V njej smo določili tudi roke za izvršitev. Kljub temu, da smo s tem seznanili vodilne uslužbenke v podjetju, se zahtevane stvari niso uredile zaradi preobi-

lice dela, ali zaradi premajhnega zanimanja.

Problem predstavljajo nezavarovane stiskalnice, neodgovarjajoči sanitarni in delovni prostori. Skratka delovne pogoje bo treba letos izboljšati. Podjetje mora delavcu nuditi ugodne delovne pogoje, denarna sredstva pa pri tem ne smejo biti problem.

Če bomo v prihodnje hoteli preprečevati nezgode, bomo morali pri tem vsi sodelovati. Paziti bomo morali še bolj na stalnost dela na enem delovnem mestu (brez nepotrebnega premeščanja), na normalen počitek pri delu in po njem, na zmanjšanje nočnega dela še posebej pozimi, ker je ogrevanje precej slabo, na zmanjšanje nadurnega dela v stranskih obratih, na reševanje stanovanjskega vprašanja zaposlenih in kar je najvažnejše, skrbeti bomo morali za več in boljše strokovno usposabljanje delavcev. Anton Zabjek

# Nov način normiranja v OTY

Za uvod naj omenim, da star način normiranja v veliki meri ne odgovarja hitremu razvoju naše industrije, zato je bilo nujno potrebno pristopiti k novemu modernemu načinu normiranja, ki se imenuje študij gibov, oziroma standardizacija delovnih mest — časov.

Ta način normiranja se je po svetu že uveljavil in ga uporabljajo vse industrijske razvite države na svetu. Samo za primer naj navedem, da je Anglija na ta način povečala proizvodnjo 4-krat in to med drugo svetovno vojno, kar je imelo levji delež pri odbijanju invazije na Anglijo. Sam način postavljanja standardnih časov je zelo zapleten in predstavlja pionirsko delo za naše obrate. Toda s pomočjo strokovne literature si bomo olajšali delo toliko, da bomo pristopili k standardizaciji pod pogoji, kakršni trenutno nastopajo v obratih. Sam način študija dela obsega mnogo činiteljev, ki bistveno vplivajo na dvig proizvodnje.

Napačno mišljenje bi bilo, da bi se proizvodnja dvignila samo z večjimi naporimi delavcev, to se pravi z večjim elanom, intenzivnostjo itd. Potrebno je urediti delovna mesta tako, da delavec posluhuje samo stroj, ne pa da opravlja še razna dela, ki ne spadajo v delovno operacijo.

V naših oddelkih, t. j. v stiskalnici in montaži, te-

žimo za tem, da bi si ustvarili take pogoje dela, ki bi omogočili čim lažje delo in s tem pripomogli k dvigu standardnih časov.

Za ilustracijo naj navedem kaj je to študij gibov in kakšno vlogo ima pri postavljanju norm. Pri starem načinu normiranja z uro v velikih primerih ni bilo mogoče postaviti realne norme in je bilo zato tudi precej vroče krvi. Pri novem načinu to odpade in osebnost sploh ne pride do izraza. Tukaj so določeni časi za posamezne gibe in razdalje, kar je razvidno iz navedenega primera.

Opis gibov	Roka L + D	Razd. v cm	Čas min./1000
Prime obroč	L	20	11
Namesti obroč na orodje	LD	20	19
Prime ročico	D	60	8
Pritisne ročico	D	30	12
Oblikovanje			10
Sname obroč iz orodja	L	20	11
Vloži obroč v zaboj	L	30	7
Skupni izdelavni čas			78
Razni dodatni časi			6
<b>S k u p a j</b>			<b>84</b>

## Še več pozornosti konzervnim škatlam

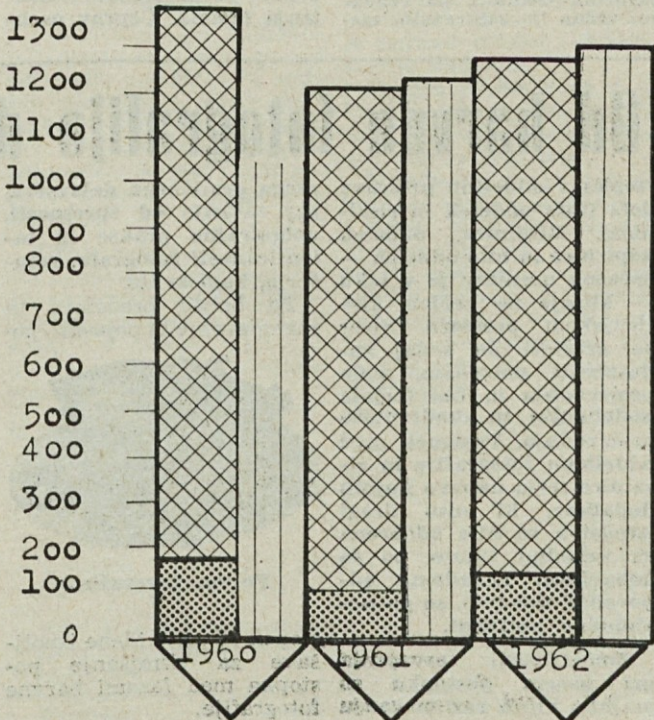
V letu 1950 je tovarna izdelovala dnevno okrog 2000 raznih konzervnih škatel za mesno in sadno-zelenjavno industrijo ter je bila s tem edini proizvajalec v Jugoslaviji.

Po 12. letih lahko ugotovimo, da izdelujemo dnevno okrog 120 000—130 000 konzervnih škatel, kar je 60-krat več ter predstavljamo slabo tretjino jugoslovanskih proizvodnih zmogljivosti na področju mesne ter sadno-zelenjavne industrije v konzervni embalaži.

Samo ta majhen pregled nam dokazuje, da moramo v bodoče proizvodnji konzervnih škatel posvečati še več sredstev, to pa zaradi tega, ker so potrebe v jugoslovanskem merilu že sedaj večje od naših zmogljivosti, da ne govorimo o bližnji bodočnosti.

Ker nastopamo v velikem odstotku kot indirektni izvozniki preko predelovalne industrije, ki uporablja naše konzervne škatle, je ta naloga še posebno važna.

Feliks Rojec



delavci večji del uporabljajo samo eno roko in to desno, medtem ko leve v veliki meri ne uporabljajo. Zato bi bilo potrebno, da delavce postopoma priučimo k obojročnemu delu, kjer to zahtevajo delovne operacije. Dognano je, da dela, ki se opravljajo obojročno in v nekem določenem ritmu (taktu) zdaleč toliko ne utrujajo, kakor pa delo z eno roko. (Na primer: priviti je potrebno 2 matici na dva vijaka. Če privijemo tako, da obojročno primemo matici in s simetričnim gibom privijemo, za 50% povečamo storilnost, kakor če bi to delali enoročno. Seveda moramo za to imeti urejeno delovno mesto.)

To naj bi bil samo delni opis standardnih časov in nazorna osvetlitev vsem tistim, ki gledajo na to skeptično in sumijo v uspeh.

Zvone Pirc

	Število zaposlenih
	Število izpadlih delovnih dni
	Število poškodb

◀ Letošnje leto bi moralo biti boljše od leta 1961. Gre za blagor posameznika in za blagor nas vseh

# Tudi v varčevanju z materialom za notranje rezerve

Zgodilo se je pred leti, točnega datuma se ne spominjam... Možak se je pripeljal v tovarno s triciklom, uredil vse pisarniške formalnosti in zapeljal vozilo k rampi ob skladišču odpadkov. Naložil je odrezkov pločevine, kolikor je siromašni tricikelj zdržal, sedel nanj in se odpeljal. Vse to se je potem še večkrat ponovilo. A glej, kmalu se je standard dvignil in mož je začel prihajati z avtomobilom. Torej iz odpadkov si je napravil avtomobil! Avtomobil iz odpadkov, ki jih tovarna ne rabi, a najbrž tudi iz odrezkov, katere bi tovarna lahko porabila... Odrezki bele in črne pločevine po 24 dinarjev za kilogram! Tem odrezkom nameravam posvetiti naslednje vrstice.

Pri tako visoki proizvodnji in pri takšni izbiri izdelkov, kot jih ima naša tovarna, so širši ali ožji trakovi pločevine kot ostane pri rezanju, povsem

logična nužnost. To so odrezki, ki jih razdeljene po širinah pod 80, od 80—120 in nad 120 mm skladiščimo na police skladišča odpadkov. Ti odrezki se v proizvodnji stalno pojavljajo, izkoriščamo pa jih v precejšnji meri za štancanje neliografiranih sestavnih delov embalaže manjših dimenzij. Prav tako pri štancanju obročev za patent škatle premera 130 do 230 mm ostajajo rondele, ki običajno romajo v vagon kot odpadki po 10 dinarjev za kilogram. Lahko bi se porabile za dna, obroče ali pokrove manjših dimenzij.

Nekateri člani kolektiva sicer menijo, da tak način proizvodnje v sodobno urejeni tovarni ni rentabilen. Menim pa, da bi bilo čimboljše izkoriščanje odpadkov vsekakor zelo koristno. Prepričan sem, da tovarna ne bi imela izgube, če bi eno stiskalnico namenila zgolj štancanju na zalogo iz odpadkov. Pri tem bi de-

lavki, ki bi stalno delala na tej stiskalnici, plačali kak poseben dodatek, kajti delo po normi resda skoraj ne bi bilo mogoče.

V preteklih dveh letih smo izgubili vrsto odjemalcev patent škatel ravno zaradi previsoke prodajne ce-

ne. Tu, v izkoriščanju odpadkov, je že činitelj, ki bi lahko vzpodbudno vplival na znižanje prodajne cene in s tem na ponovno pridobitev odjemalcev, ki to embalažo sedaj rajši naročajo po nižji ceni pri konkurenčnih podjetjih.

Spominjam se, da smo pred leti v neki krizi za pločevino dokaj temeljito »počistili« vso »pozabljeno«. Zato bi tudi danes podoben slučaj lahko »zbrisal« prah s pločevine, ki se nahaja bolj ali manj pozabljena in zaprašena po najrazličnejših kotih tovarne ter tam počasi propada. Dokler je skladišče natrpano s pločevino, žal tako radi pozabljamo na besedo »varčevanje z materialom«. Vsakdo izmed onih, ki so takorekoč zrasli s tovarno, bo lahko potrdil, da so znali nekoč mnogo bolj izkoristiti sleherni košček materiala.

Svočasno morda prejemali mojstri in predelavci poseben dodatek na prihranke pri materialu. To jim je bila nekakšna vzpodbuda, prihranki pa so se lahko porabili za druge izdelke.

Sedaj, ko imamo na razpolago skladišče polizdelkov, bi bilo štancanje na zalogo še lažje izvedljivo. Istočasno bi nastale prav gotovo razbremenitve strojev, ker bi v trenutku potrebe, glede na naročilo, že imeli pripravljene sestavne dele. Ker je kot vemo za patent škatle potrebno štancati dno, pokrov in obroč, bi v času, potrebnem za izdelavo teh polizdelkov tri stiskalnice lahko delale že drug izdelek. Odpadlo ali vsaj zmanjšalo bi se s tem nepotrebno čakanje okroglega ali štirioglegata oddelka, ki imata čestokrat obode že pripravljene, manjkajo jim le ostali sestavni deli, ker »štancarija« z obstoječim strojnimi parkom ne more vselej pravočasno izdelati potrebnih izdelkov.

Razmislimo o tem in izluščimo uporabno!

Ivan Lukančič



▲ Lahko bi bili veseli, če bi se zgodilo, da bi v skladišču odpadkov začeli tarnati, da nimajo dela

## Kakovostna surovina — kakovostni izdelki

Že izdelava izdelkov v malih serijah povzroča izdelovalcu nemalokrat težave ter mora zato z naknadnimi operacijami popravljati napake, ki so se pojavile med izdelavo. Ta popravila ne predstavljajo posebno veliko finančno škodo. Škoda pa narašča s številom izdelanih predmetov. Večje serije, pri katerih je potrebno iz kakršnegakoli vzroka popravljati del izdelkov ali celo celo serijo, povzroča občutno finančno škodo.

Normalno je, da nima kvaliteta izdelkov, ki jih izdelujemo v večjih ali manjših serijah, v določeni mejah. Tako nihanje moramo v interesu finančnega uspeha kar najbolj ožiti, da si ne nakopljemo dodatnega dela ali da preprečimo prevelik izmet.

Brez dvoma je eden glavnih vzrokov nastajanja izmeta nestalna kvaliteta surovin, ki jih potrebujemo za predelavo. Jasno je, da pri dobavitelju, ki nam dobavlja te surovine, kvaliteta ravno tako niha v dogovorjenih mejah. Če nabavljamo surovine pri stalnih dobaviteljih, spoznamo na podlagi večkratnih dobav pomanjkljivosti, ki jih moramo predvidevati. V kolikor dobavitelje večkrat menjamo, tolikokrat bomo imeli težave, predno bo-

mo ugotovili, na kakšen material in kakšne pomanjkljivosti lahko računamo. Seveda se s točno določljivo materiala pri naročilu izognemo marsikateri nevednosti, pa vendar nastanejo pri različnih dobaviteljih tudi različna dodatna presenečenja.

Za naše izdelke so najvažnejše surovine hladno valjani trakovi za izdelavo raznovrstne embalaže ter za nekatere izdelke avtoopreme in dekapi-rana pločevina, ki jo uporabljamo v pretežni meri za globoke vleke sestavnih delov svetilnih teles. Čeprav naša nabavna služba naroča pločevino po normativih, kakršne je predpisal konstruktor, prihaja v podjetje pločevina zelo različnih lastnosti, pa vendar še vedno v zahtevanih me-

jah. Odstopanja v kvaliteti od srednje mere, katero je upošteval tudi konstruktor, težijo v glavnem k trši kvaliteti, povečani debelini, pregrubi zrna-tosti itd.

Če naročimo material stalno pri istem dobavitelju, lahko te hibe po nekaj pošiljkah odpravimo bodisi z ostrejšimi prevzemnimi pogoji, ali pa spremenimo kvaliteto naročenega materiala pri čemer upoštevamo težave, ki smo jih imeli pri prvih dobavah. S takimi ukrepi olajšamo delo vhodnemu kontrolorju, ki bi moral imeti dostikrat še deseti čut, če bi hotel odkriti pri prevzemu vse pomanjkljivosti, ki lahko povzročajo izmet.

Te težave pa so skoraj nerešljive, če večkrat menjamo dobavitelje, pa naj si bo to pri naročilih pločevine, viljačnih izdelkov, kovic, cevi, tesnil ali ostalega reprodukcijskega materiala.

Seveda ne smemo pripisati vse krivde za izmet samo nekvalitetnim surovinam, poiskati moramo še ostale povzročitelje nastajanja izmeta. Čeprav oseb-

Vzemimo za primer, da sedem odrezkov dimenzije 530 × 120 mm tehta 1 kilogram, kar zneso 24 dinarjev, če jih prodamo privatniku. Iz teh sedmih trakov lahko dobimo 28 obročev premera 99 mm za patent škatle. Ti obroči so izdelani iz celih plošč po 12 dinarjev kos, kar zneso v tem primeru 336 dinarjev. Če prodajo torej tovarna 1000 kilogramov teh odrezkov, dobi zanje v najboljšem primeru 24 000 dinarjev, če jih pa porabi sama za svoje polizdelke znaša vrednost 336 000 dinarjev! Nič slabši izračun ne bi dobili pri ožjih uporabnih trakovih in pri rondelah.

na krivda, bodisi delavca ali nastavljalca, ni ravno majhen povzročitelj nekvalitetne izdelave, moramo skrbeti predvsem za res dobra orodja, ki bodo po svoji konstrukciji, izdelavi

in vzdrževanju zagotavljala dobre izdelke.

V kolikor bomo postopoma izločili posamezne pomanjkljivosti bomo res dosegli tisto kar vsi želimo, količino in kakovost.

Janez Herzog



▲ Grafični delavci delajo v precej neugodnih pogojih

Ob rekonstrukciji tiskarne, ki se že vrši, in ob predvidenih novih zmogljivostih — tiskarski stroj in novi lakirni ter tunelski napravi, se ne moremo izogniti vprašanju za izboljšavo po-

## Od barvne fotografije do želja novih postopkov

stopka v oddelkih priprave dela (foto oddelek in risalnica). Risalnica, oddelek kopirnice in foto oddelek — začasna ureditev je v teku — kličejo po večjem življenjskem prostoru. Sicer so prostori do sedaj zadostovali potrebam, toda proizvodnja in čas terjata sodobnejšo in modernejšo proizvodnjo. Postopek med oddelkom fotografije in risalnice terja nabavo nujnih dodatkov, ki niso dragi (sredstva so bila odobrena za vzhodno valuto, pa so dobavitelji nenadoma odpovedali dobavo), so pa neobhodno potrebni.

Zmogljivosti osvajanja pri našem postopku so majhne kljub razumevanju

vsega grafičnega delavstva, saj zavisijo od spretnosti, dolgotrajne prakse in talentiranosti fotografa, retušerja, kopista itd.

Za boljše predstavo in razumevanje bi pojasnil po-



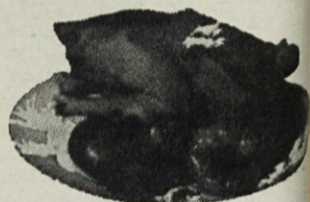
Polton neretuširan

stopke in predvidene izboljšave za skrajšanje postopka med fazami barvne fotografije.

Da dobimo fotografijo na cinkovo ploščo, iz katere tiskamo, je potrebno, da fotograf posname poltonske negative na film ali steklo — steklo je nerodno za obdelavo.

Za vsako barvo posebej (4 osnovne barve: rdeča, rumena, plava in črna), ki jo dobi fotograf — retušer, obdeluje poltonski negativ. Posnema se v črnih, sivih in tonsko belih razlikah. Za to uporablja posebno v vodi razredčeno barvo tako, da že ob začetku čimbolj zmanjša razliko v odtenukih posameznih barv. Oko fotografa ne more popolnoma ločiti posamezne barve. Zato jo mora fotograf-retušer posneti v belih, svetlih in

temnih sivih tonih ter določiti gostoto ali svetlobno posamezne barve. Po obdelavi poltonskih negativov fotograf z večkratnim poskusom s tesnim sodelovanjem litoretušerja, posnema skozi mrežo posnete rastne pozitivne v odgovarjajoči jakosti.



Polton retuširan

Nadaljevanje na 6. strani

# Razmišljajmo o statutu

Nadaljevanje s 1. strani

ali bomo z zelo jasnimi koncepti nakazali vsebinski del statuta in v njem skušali prikazati bistvene stvari s področja samoupravne zakonodaje in vse večje vloge samoupravnih organov v neposredni proizvodnji.

Ce bomo pri izdelavi statuta upoštevali dejstvo, da ta pravni akt ne sme rasti iz vodečega kadra v kolektivu, potem moramo zagotoviti sodelovanje delavcev v organih upravljanja. Čim širši krog neposrednih proizvajalcev bomo vključili v izdelavo statuta, tem lažje bomo pri tem zastopali stališča celotnega kolektiva.

Pri tem ne gre za obliko sodelovanja, da bomo pripravili in obdelali posamezna področja ter jih predložili v razpravo širokim množicam v kolektivu, temveč da ustanovimo študijske grupe, ki bodo to problematiko z vidika lastnega interesa in kolektivne odgovornosti postavljali na pravo mesto. Zdi se mi potrebno, da sta celotna izdelava in priprava statuta stvar celega kolektiva, posebno vlogo pa ima sindikalna podružnica, ki mora biti pobudnik in izvajalec vseh demokratičnih interesov v korist kolektiva.

V kakšni obliki se bodo komunisti vključili v izdelavo statuta, nam še ni po-

polnoma jasno. Menim, da morajo prav oni aktivno sodelovati z vsemi odgovornimi organi v podjetju ter pred celotnim kolektivom zastopati stališča, ki so v skladu z našimi skupnimi hotenji.

Smatram, da bi morali komunisti predhodno postaviti določene smernice za to delo, vendar ne v obliki, da bi na svojih sestankih razpravljali o problemih v tej zvezi, temveč morajo priti na dan s stvarnimi predlogi. Ne moremo izključevati dejstva, da je za tolmačenje statuta mogoče usposobiti člane ZK. Formirali naj bi manjše študijske grupe. Naloga TK ZKS pa je, pripraviti člane ZK za tolmačenje.

Razmišljajmo o tem, kakšno vlogo bo imel CDS podjetja, ali mu pristojnosti z novim statutom padajo ali postaja vsesplošen organ demokratičnega odločanja v kolektivu?

Z razvojem proizvajalnih sil se spreminjajo proizvajalni odnosi, ki so v obdobju od leta 1950 nedvomno prerasli šablonsko usmerjanje in vodenje organov samoupravljanja ter da so ti odnosi v razmerju že zastareli ter je treba poiskati nove bolj življenjske oblike dela v organih samoupravljanja.

S tem nočem trditi, da sedanji način dela DS ne

odgovarja, drži pa to, da ga niti najmanj nismo skušali spremeniti v času, ko so se razmerja medsebojnih odnosov v proizvodnji bistveno spreminjala.

Razmišljajmo tudi o tem ali so člani DS v podjetju res najboljši, ali so ti organi sposobni reševati vsa komplicirana vprašanja in

sprejemati odločitve, ki so rezultat večletnega strokovnega študija. Zdi se mi, da z ozirom na sestav članstva DS lahko ugotovljamo, da je že šestokrat moral samo laično odločati o važnih stvareh v kolektivu.

Torej se postavlja vprašanje pri tem načinu dela, ali iščemo po sedanji obliki

krivce kolektivne odgovornosti ali bomo šli na individualne odgovornosti pri posameznikih.

Morda bi kazalo, da poskušamo pri DS v podjetju ustanoviti vrsto strokovnih UO, ki bodo imeli nalogo pripraviti vso obstoječo problematiko, ki jo naj rešuje CDS. Slavko Vrzel

## Bi že lahko uvedli 42-urni delavnik

Nadaljevanje s 1. strani

4 mesecev nismo še dosegli potrebnih rezultatov pri dvigu storilnosti.

Ce vzamemo za primerjavo mesec maj, dobimo sledeče rezultate:

proizvodnja po statističnih cenah z lastno realizacijo 601 131 000 din, plačane ure 264 043 ali 2276,26 din na 1 uro, torej za 26,84% več kot povprečno lansko leto.

Za prvih 5 mesecev skupaj pa je rezultat:

proizvodnja 2 613 394 000 din, plačane ure 1 346 433, proizvodnja na 1 plačano uro 1 940,98 din, ali za 8,16% več kot povprečno lansko leto. Torej tudi v prvih 5 mesecih skupaj še nismo dosegli zahtevanega rezultata, vendar smo se mu že precej približali.

Ker so majske rezultati zelo dobri, računamo pa, da bo takih rezultatov še večina od preostalih 7 mesecev v tem letu, lahko sko-

ro z gotovostjo računamo, da bomo z junijem že dosegli postavljeno nalogo povečanja storilnosti, in da jo bomo nato tudi stalno držali.

Vse navedeno je izračunano na osnovi sedanjih kapacitet, vsako povečanje (v tiskarni, v konzervni embalaži, v AE) nam bo rezultate še izboljšalo.

Vendar je dosedanje razmišljanje samo del našega vprašanja.

Storilnost, narejena na navedeni način, upošteva samo eno stran in to zgolj vloženo delo. Upoštevati pa moramo še finančno stran, to je s kakšnimi stroški dosegamo uspehe pri navedenih grobih količinskih pokazateljih. Upoštevati moramo še vložena sredstva in finančni uspeh.

Sledeči podatki kažejo odnose v % in sicer povprečje prvih 5 mesecev 1963 nasproti povprečju celega leta 1962:

Doseženo v l. 1963	A. Osnovni pokazatelji
Celoten dohodek	118,82 %
Netto produkt	109,89 %
Dohodek	106,70 %
Čisti dohodek	108,26 %
Proizvodnja po statist. cenah	—
Obratna sredstva	115,26 %
Vrednost osnovnih sredstev (zaradi primerljivosti za l. 1962 korigirana, kot da bi bila realizirana)	115,92 %
Povprečje vseh vloženih sredstev	115,59 %
Število plačanih ur	120 %

Iz navedenega opazimo:

Proizvodnja po statističnih cenah zelo odstopa od celotnega dohodka. Po stalnih statističnih cenah opazujemo proizvodnjo zato, ker je to izveden naravni pokazatelj, ki nam kaže gibanje fizičnega obsega proizvodnje.

Ker se prodajne cene naših izdelkov stalno znižujejo, se seveda celotni dohodek, ki predstavlja prodajo, znižuje v manjši meri kot pokazatelj, kjer jemljejo stalne cene.

B. Izvedeni pokazatelji

a. na 1000 din vloženih sredstev je bilo doseženo (po korekturi kot prej):	
Celotni dohodek	102,79 %
Netto produkt	95,07 %
Dohodek	92,31 %
Čisti dohodek	93,64 %
b. Na 1 uro je bilo doseženo	
Celotni dohodek	99 %
Dohodek	89 %
c. Vrednost osnovnih sredstev na 1 delavca	97 %

Vložena sredstva so se povišala v manjši meri kot je narasel celotni dohodek, kar je pozitivno.

Število plačanih ur, t. j. število delavcev se je zvišalo bolj kot celotni dohodek, kar je negativno.

Število ur se je zvišalo bolj kot vložena sredstva.

Netto produkt, dohodek in čisti dohodek so se povečali občutno manj kot celoten dohodek, kar je zelo negativno in to zaradi tega, ker so nesorazmerno narasli stroški. To je zelo zaskrbljujoče.

Ker nastopa tako nesorazmerje med celotnim dohodkom in dohodkom v l. 1963 so vsi izvedeni podatki seveda tudi negativni.

Negativen je tudi podatek, da vrednost osnovnih sredstev na 1 zaposlenega pada, ko pa smo v fazi investiranja.

Ce bi vzeli za primerjavo podatke za isto razdobje obeh let, bi bili rezultati v letošnjem letu mnogo ugodnejši.

Seveda moramo pri tem kompleksnem pregledu upoštevati dejansko stanje v katerem je podjetje.

V fazi rekonstrukcije nastopajo disproporcije med proizvodnjo in vrednostjo osnovnih sredstev. Isto nastopa prva leta po investiranju, ko zmogljivosti še niso polno izkoriščene.

Celotni dohodek ne raste sorazmerno povečanemu obsegu proizvodnje. Prodajne cene naših artiklov že nekaj let nevzdržno padajo, kljub nasprotnemu primeru pri drugih gospodarskih organizacijah.

Poslovni stroški že leta neprestano naraščajo in se seveda na ta način dohodek stalno manjša v odnosu na volumen proizvodnje.

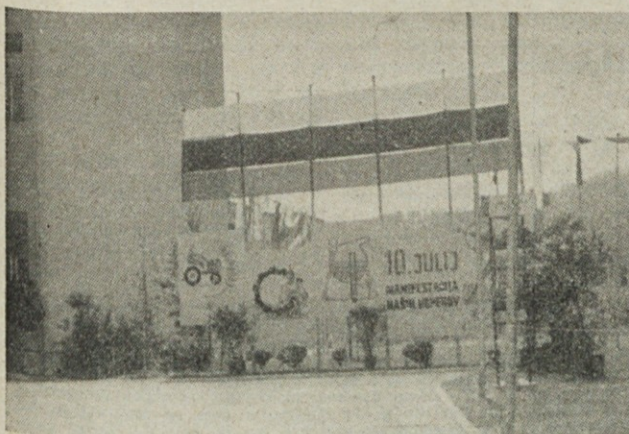
Vendar bi zelo grešili, če bi vzroke za slabšanje finančnega rezultata iskali samo drugje, izven našega podjetja.

Brez dvoma so možnosti za povečanje storilnosti, ekonomičnosti in rentabilnosti pri nas samih, v naši hiši.

Pri tem ne bi smeli vso težo položiti na ramena neposrednih proizvajalcev, da bi ti povečali fizične napore. Nasprotno, naloga vseh ostalih služb v podjetju naj bi bila, da z izboljšanjem celotne organizacije dela delovni kolektiv v celoti doseže povečanje storilnosti. Ta vprašanja naj ne bi reševali stihijsko, ampak po vnaprej določenem programu, torej plansko.

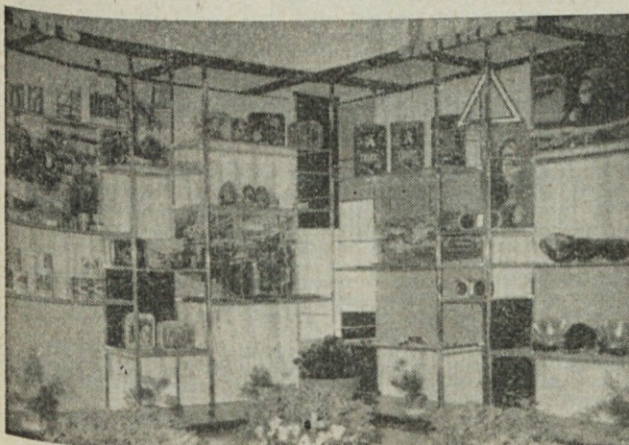
Da bi mogli pravilno in pravočasno ukrepati, potrebujemo pravilne podatke in analize. Zato sta potrebna čvrsta disciplina in čut za odgovornost pri izpolnjevanju naših notranjih dokumentov, na podlagi katerih, če so pravilno izpolnjeni, lahko dobimo, kar zahtevamo in to naj bi bila tudi ena od nalog drugega polletja.

Bogomir Črne



### STE OBISKALI?

Med tretjim in desetim julijem je bila v osnovni šoli Ketteja in Murna gospodarska razstava delovnih organizacij naše občine. Med 50 razstavljalci je bilo tudi naše podjetje. V zelo privlačnem paviljonu smo razstavljali izdelke, ki so prikazali razvoj in proizvodnjo Saturnusa v zadnjih letih



**Centralni delavski svet:**

- je obravnaval problematiko izvoza
- sklenil, da mora splošni sektor oziroma kadrovska služba pripraviti navodila, po katerih bi se postopalo, da bi zagotovili večjo disciplino članov kolektiva
- člani CDS so soglasno sprejeli in potrdili vse zaključke stanovanske komisije za razdelitev posojil in zamenjavo stanovanj
- sprejel pravilnik o regresiranju letovanja naših delavcev in njihovih svojcev

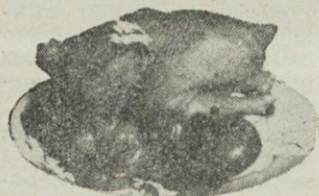
**Upravni odbor podjetja:**

- je reševal pritožbe članov kolektiva na odločbe o višini osnov za obračunavanje osebnih dohodkov
- za ureditev okolice tovarne morajo poskrbeti in se v ta namen sestati tovariši Zdravko Rakušček, Janez Deisinger ter Radomir Krnjaič
- je ugotovil, da ekonomski pokazatelji kažejo na upravenost delitve dobička v višini 10 % za mesec maj
- stara in neuporabna vozila je treba pregledati in jih nato prodati Odpadu
- sprejel glavna načela 7-letnega programa razvoja našega podjetja
- podrobneje berite o 7-letnem programu v naslednji številki Glasa Saturnusa.

**Od barvne fotografije do želja novih postopkov**

Nadaljevanje s 4. strani

Fotoretušer s prekrivanjem rastra da dokončno gostoto posamezni barvi in tudi potencira risbo (izrazite črte, tekst itd.). Fotograf naredi iz rasternih pozitivov negativ in jih pregleda litoretušer, nato pa izdelava odgovarjajočo količino kontaktov — za vsako



**Rastrski posnetek neretuširan**

barvo posebno, ki jih predhodno določi litokopist na osnovi že prej izdelane montaže — delovnega načrta.

Litokopist montira na odgovarjajočo dimenzijo kontakte za vsako barvo posebej na posebna polja. Zmontirano folijo s kontakti kopira pri veliki svetlobi in določenemu času na emulzirano cinkovo ploščo. Z daljšim prepiranjem cinkove plošče je litografija na cinkovi plošči pripravljena za tiskanje.

Običajno pred tiskanjem večje količine izvršimo poizkusno tiskanje, ki kaže razne pomanjkljivosti.

Reprodukcija je običajno zadeta med 50—60 % originala, seveda je to odvisno od sposobnosti retušerja in sodelavcev.

Ko pri poizkusnem tiskanju ugotovimo razlike, se celoten postopek ponovi, ker zahtevnejše delo zahteva večkratno poizkusno tiskanje.

Dostikrat se pojavlja vprašanje osvajanja novih kakovosti litografij, ki so običajno vezane na zelo kratek rok in večje število

reprodukcij. Vse razprave in nepotrebna pregovarjanja bi odpadla, če bi tovariši — čeprav so že dolgo vrsto let v tovarni — poznali postopek in težo dela. Zato sem obširneje opisal postopek osvajanja novih kakovostnejših del.

Z nakupom »densitometra« s katerim merimo gostoto svetlobe posnetka in povečevalnika za razbremenitev fotografskega aparata, bi zmanjšali retušo za 70 %. Uporabljali bi ga za reprodukcijo barvnih dia ali negativov in njemu dodeljene kontaktraste. Pri postopku, kjer uporabljamo densitometer in povečevalnik z dodatkom kontaktraste, se podvoji delo v fotooddelku, toda zmanjša se v risalnici za 70 %. Še posebno, če upoštevamo, da za retušo porabi litoretušer pri komplicirani barvni fotografiji 120 do 250 ali pa še več ur, da ne govorimo o ostalem delu. Fotograf lahko z različnimi maskami, ali z vmesnimi svetlobnimi ločevanjem barv neprimerne boljše in hitreje izloči razne barve kot pa litoretušer.



**Rastrski posnetek retuširan**

Vodilni tovariši so uvideli našo željo po napredku. Zato so dovolili tovarišu Pavliču potovati v Zahodno Nemčijo. Tam je obiskal podjetje »AGFA«, ki se ukvarja samo s fotografskim materialom.

V Agfi so tovariša Pavliča seznanili z najnovejšim

O splošnem pomenu sejma Alpe-Adrija je bilo že precej napisanega.

Tega ne bi hotel ponavljati, napisal pa bi nekaj o naši udeležbi na njem.

Saturnus je razstavljal embalažo, artikle široke potrošnje in dele za motorna vozila. Inozemski kupci so se najbolj zanimali za embalažo. Tako smo v okviru sejemskega kontingenta zaključili posel s podjetjem »Sidel Werke iz Dunaja«. Poslali jim bomo 500 000 sidolk v skupni vrednosti \$ 20 000. Za uvoz pa sta se vključili podjetji Centromercur iz Ljubljane in Color iz Medvod. Uvozili bosta surovine in predmete široke potrošnje.

Zanimiv je bil tudi obisk direktorja uvoza G. Giulia Spagnula iz podjetja Stock v Trstu. Temu podjetju bomo še ta mesec poslali prvo pošiljko Aluvi pokrovčkov. G. Spagnul si je ob tej pri-

liki ogledal naš paviljon, ki ga je zelo visoko ocenil. Predvsem ga je presenečala kakovost naših litografi-ranih izdelkov. Ob tej priliki je povabil naše predstav-nike v Trst. Podjetje smo že obiskali. Takrat so njihovi strokovnjaki tudi naredili poizkus zapiranja steklenic z našimi pokrovi. Poizkus je uspel nad pričakov-anji. Steklenice so bile tako dobro zaprte, da kupci niso imeli nobenih pripomb. Podjetje Stock je naročilo prvo pošiljko, ki jo bomo poslali že ta mesec.

V tistih dneh nas je obiskal tudi šef propagande podjetja Stock g. Furlan. Želel je spoznati naše sposobnosti in strojne zmogli-

vosti za izvoz izdelkov reklamnega značaja. S seboj je prinesel tudi nekaj novih osnutkov, da bi jih izdelali v naši tovarni. Izbral si je tudi nekaj naših vzorcev, ki bi služili propagandi Stockovih izdelkov.

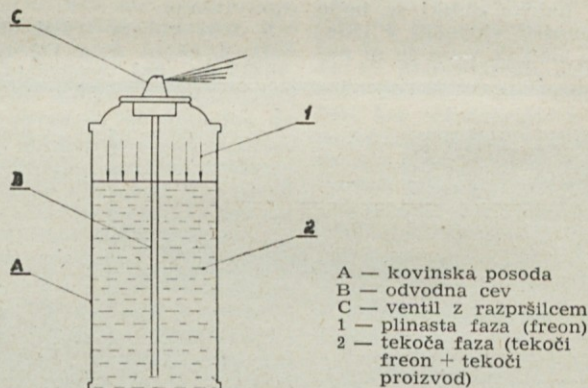
Posebno pozornost je med obiskovalci sejma vzbujal naš novi kolesarski žaromet. Največ interesentov je bilo iz Avstrije, Nemčije in Italije. Možnosti za uveljavitev tega predmeta na tujem trgu so velike. Res pa je, da je pri tem izdelku konkurenca zelo huda, kar vpliva na znižanje cene. Torej je pogoj za prodor na tuji trg vključitev v svetovne cene.

Janez Medič

**Poznate aerosol?**

Približno pred 10. leti so se pojavili v zapadnih državah razni proizvodi z imenom »Aerosol«, ki so označevali nov način embalaranja raznih proizvodov.

Pojem Aerosol označuje stanje, ki se dobi, če se neka tekočina ali trda snov drobno razprši v plinu kot je to pri megli in dimu. Prvikrat so se pojavili Aerosoli v času druge svetovne vojne in to pri zatiranju raznih insektov. Izkušnje so pokazale, da je delovanje insekticidov — kemična sredstva za uničevanje insektov — uspešnejše in ekonomičnejše, če se uporabljajo v fino razpršenem stanju. Na osnovi tega so pričeli insekticide razprševati pod pritiskom. Tako je nastal prvi Aerosol, ki je bil izdelan iz pločevinaste posode in napolnjen s tekočim insekticidom ter plinom, ki je omogočal razprševanje. Plin, ki se je tedaj uporabljal v ta namen, je bil Freon 12. Freon 12 daje pri normalni temperaturi razmeroma velik pritisk, kar je zahtevalo trde kovinske posode, da so ga bile sposobne držati. Vsled tega je bilo potrebno najti druge pline z manjšim pritiskom. Raziskovanje na tem področju je dalo dobre rezultate. Odkritih je bilo večje število plinov, podobnih freonu 12, imenovanih s skupnim imenom Freoni. Freoni so v kemičnem smislu fluorovi in klorovi derivati nižjih zasičenih ogljikovih vodikov.



A — kovinska posoda  
B — odvodna cev  
C — ventil z razpršilecem  
1 — plinasta faza (freon)  
2 — tekoča faza (tekoči freon + tekoči proizvod)

Na tržišču se pojavljajo s popolnoma komercialnimi imeni kot npr.: Arcton (Imperial Chemical Industry), Frigen (Hoesust) in Genetron (General Chemicals).

Odkritje Freona z nizkim pritiskom je omogočilo embalaranje Aerosolov v lahkih posodah iz bele pločevine. S tem pa je bila dana osnova za široko uporabo Aerosolov v praktičnem življenju. Iz dneva v dan se pojavljajo na tržišču novi proizvodi embalarani na ta način. Glavni proizvodi, ki se tako embalarajo so:

- kolonjske vode,
- šamponi,
- insekticidi,
- laki za lase,
- sredstva za poliranje avtomobilov in pohištva,
- dezodoransi,
- proizvodi za sončenje itd.

V Aerosol pločevinasti škatli sta prisotni tekoča in plinasta faza. Pritisk plinske faze je z ozirom na zunanji atmosferski pritisk precej večji, kar zavisi od vrste plina Freona. S pritiskom na ventil se ustvari neposreden kontakt z zunanjim atmosferskim pritiskom, kar ima za posledico potiskanje tekoče faze skozi cev in razpršilec. Tekoča faza se na ta način tako fino razprši, da lahko lebdi v zraku tudi po več ur. Polnjenje aerosol pločevinastih škatel se opravlja običajno na dva načina in sicer:

- pri normalni temperaturi ali
- pri nizki temperaturi.

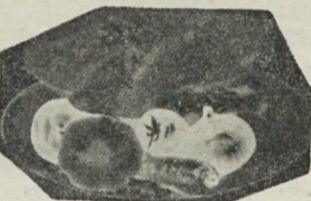
V obeh primerih polnjenja je plin Freon v utekočinjeni obliki pomešan direktno z enim od omenjenih proizvodov. Pri normalni temperaturi se polnijo Aerosol škatle v zaprtem sistemu s pomočjo specialne polnilne naprave. Pri nizki temperaturi pa se polnijo Aerosol škatle tako, da se močno ohlajena mešanica tekočega plina Freona in proizvoda vlije v odprte Aerosol škatle in šele nato hermetično zapre. Pri embalaranju kemijsko nestabilnih proizvodov se namesto tekočega Freona lahko uporablja tudi tekoči dušik.

Naša tovarna je že uspela rešiti v celoti problematiko izdelave Aerosol pločevinastih škatel in že tudi pričela z masovno proizvodnjo. Potrebe po tej vrsti embalaže so v Jugoslaviji velike.

Srečko Bergant

postopkom, ki občutno zmanjšuje delo fotografa.

Predstavniki »AGFE« so izrazili pripravljenost pomagati ob predvideni zidavi



**Rasternegativ retuširan**

novega obrata »priprave dela«. Pomagali bi s strokovnimi nasveti in pri osvajanju novih postopkov. Menim, da bi nam to zelo koristilo in pripomoglo k zbolšanju kakovosti in k hitrejšemu osvajanju novih

Novi postopek je dosežek filma z imenom »Werimask film«. Pri tem filmu odpadajo vsi maskovni postopki, ki sem jih naštel pri skoraj še do nedavna sodobni maskirni tehniki. Pri tem postopku odpade tudi barvna fotografija na papirju. Pri Werimasku se uporabljata barvni dia-pozitiv (na filmu ali steklu) ali pa negativ, ki ne delata težav fotografu, barve so naravnost in ostrina se ne zmanjšuje.

Z omenjenimi postopki bi povečali zmogljivost našega



**Rasternegativ neretuširan**

osvajanja kakovostne reprodukcije, samo želimo si, da kljub težavam čimprej dobimo težko pričakovane naprave. Janez Ošaben

# Pozimi draga zelena solata — poleti star krompir

UO počitniških domov je v svojem dopisu o dotiranju gospodarske organizacije Saturnus iz sklada skupne porabe počitniškim domovom za znižanje penzijskih storitev — uslug zaposlenim v tovarni Saturnus, izdanem dne 14. 6. 1963 med drugim citiral pod točko II/4, komu pripada dotacija oziroma regres. Dobesedno se ta odstavek glasi takole: — »Ožjemu svojcu aktivnega člana podjetja Saturnus (otroci, zakonski drug, oče, mati), če ga le ta preživlja.« Za uveljav-

či. Drugi dan 10. 7. 1963 je ponovno nadaljevala pot, da bi končno prinesla zahtevano potrdilo. Priči sta podpisali in se sedaj potrdilo nahaja v rokah tov. Lukančiča. Plačati je morala tako 50 din za prošnjo, 200 din za potrdilo in stroške prevoza 120 din, skupni nepotrebni strošek znaša 370 din. Vprašam UO počitniških domov, zakaj ta nepotrebni strošek? Jasen dokaz je že to, da mi je tajništvo našega kolektiva izdalo za ženo zdravstveno knjižico leta 1956 — kar

Med člani kolektiva je zelo veliko burnih debat o naši menzi. Največkrat prav upravičeno, ker je precej slabega. Za odstranitev pomanjkljivosti prepočasi ukrepamo, kar se nam krepko maščuje in za kar je vedno prikrajšan sleherni, ki se hrani v naši menzi. Na zunaj se dostikrat hvalimo, češ koliko denarja damo za boljšo prehrano. Radi govorimo, da imamo prehrano dobro urejeno, pa ni res. Jasno je, da v enolončnici ne more biti narezkov in podobnega, vendar nas ne more nihče prepričati, da se iz teh sredstev, ki so menzi na razpolago, ne da bolje urediti prehrane. Velikokrat pokvari hrano slab okus, kar je posledica premalo vloženega truda.

malice je bilo opaziti, da nekaj ni v redu, ker so abonenti nejevoljni vstajali od mize in začeli vpovedovati tistim, ki so šele hoteli sestiti, da se jim ne spleča malicati.

Kot mrzli obrok hrane smo pozimi večkrat dobili drago zeleno solato, ko je bila po 800 din, sedaj pa slab krompir, ko je solata po 80 din. Če pogledamo gomilo krompirja, ki je v skladišču, bomo težko ugotovili ali je to krompir ali kompost. Tovarišicam, ki so v menzi pripravljale krompir, lahko izrečemo samo pohvalo, da so iz tiste gomile nabrale še toliko krompirja. Priporočljivo bi bilo, da bi se kdaj oglasila inšpekcija, ki bi z zaprtimi očmi marsikaj videla. Pri-zadeti se lahko vedno izgovarjajo, vendar je vprašanje, če so ti izgovori stvarni!

Smatram, da bi moral biti odnos do delavca tudi v tem pogledu mnogo boljši.

Ivan Grobeljšek

## STOP — nimaš prednosti!

AMD Moste je v naši tovarni organiziralo enomesečni tečaj za šoferje amatere. Tečaj je obiskovalo okoli 40 slušateljev. Za teoretični del tečaja je moral vsak udeleženec plačati 4000 dinarjev.

Imamo pravila o lepem vedenju ali bonton. Uči nas, kako se moramo obnašati v družbi. Za vse voznike motornih vozil je tudi nekakšen bonton, ki se mu pravi »Prometna pravila«. Bodoči šofer se jih nauči na takem tečaju. Če ženski popusti nitka na nogavici, ali se komu odtrga gumb na nekem delu obleke, ve, kaj mu je storiti. Če pa šoferju odpove motor, ali če se zgodi kakšna druga okvara, ve kaj mu je storiti le, če je pazljivo poslušal predavanja o motoroznanstvu. Na našem tečaju smo se torej učili voziti po cesti, skozi križišča, ravnati z vozilom v vsakem vremenu in v različnih stanjih. Naučili smo se tudi, kaj pomeni kratica AMD — a d i j o m o j d e n a r .

Predno postaneš šofer, moraš opraviti izpit pred komisijo tajništva za notranje zadeve. Zakaj ta organ ti da potrdilo, da si sposoben upravljati vozilo na naših cestah in v naših mestih. Sedaj bi pa morali ustanoviti neko društvo, ki bi organiziralo tečaj, na katerem bi se učili, kako najceneje priti do našega tako poceni in priljubljenega Fička.

Drago Novak

## Na avtobusu

Lepega sončnega dne sta se vozila na avtobusu Franci in Pepe.

Nenadoma si začne Franci s prstom čistiti nos. Ko Pepe to čiščenje nekaj časa opazuje, reče Franciju: »Ti, kaže, da bo dež!«

Franci začudeno vpraša: »Zakaj? Saj ni niti oblaka na nebu!« Nato odvrne Pepe: »Veš, vidim, da cestar kanale čisti.«

## Kakor na Koroškem

Sedeli smo v koči in gledali skozi okno proti plazu. Dež je v velikih kapljah padal iz svinčenih oblakov. Vstopi oskrbnik koč, nas nekaj časa opazuje in nato reče: »Ravno tako bo, kakor lansko leto na Koroškem!« Mi smo tiho, prav debelo ga opazujemo. On pa zopet reče: »Ja, ja, pa ravno tako bo, kakor lansko leto na Koroškem!« Tedaj ga le nekdo vpraša: »In kaj je bilo?« On pa odgovori: »I kaj, dež je prenehalo!«

»ŽULI TE ČEVELJ,« DOBRA IDEJA SE TI JE PORODILA! VZEMI SVINČNIK IN PAPIR V ROKE IN NAPIŠI, SAJ RES! DO KDAJ? DO DESETEGA AVGUSTA V UREDNIŠTVO ALI V NABIRALNIK GLASA SATURNUSA!

## Aktualno! Zakaj nepotrebnih 370 dinarjev

Ijanje te pravice, morajo biti priložena potrdila pristojnega organa, da navedene osebe zaposleni član v tovarni Saturnus dejansko preživlja.

O tem ukrepu UO počitniških domov našega kolektiva bi rad spregovoril nekaj besed in seznanil vse člane kolektiva — posebno pa še UO počitniških domov.

Cas dopustov je prišel. Prijavil sem se z vso pet člansko družino, da bi skupaj preživeli dopust ob naši prelepi morski obali in si nabrali novih moči in zdravja za nadaljnje delo.

Mislil sem — no s prijavo je stvar končana, toda ni bilo tako. Moral sem prinesiti potrdilo, da ženo dejansko preživljam in da ni nikjer zaposlena. Dne 9. 7. 1963 je žena odšla na lov za potrdilom, odprla mnoga vrata ter končno zvedela, da potrebuje dve pri-

mi ne bi, če bi bila žena kje zaposlena. Tudi pristojnemu organu v občini Vič-Rudnik se je čudno zdelo, zakaj potrdilo, ko je že zdravljena knjižica zadosten dokaz. Vsem bi to zadostovalo, le našemu UO počitniških domov to ne za dostuje. Zakaj — ne vem? Mislilim, da je v našem kolektivu še vedno preveč birokracije.

UO počitniških domov vprašam, zakaj nepotrebni izdatki in pota, saj sem na šibkih finančnih nogah in moram preživljati pet člansko družino. Dvanajst let že doprinasam k dvigu celotnega kolektiva in zato trdim, da je ta postopek nepravilen in prosim UO počitniških domov, da mi odgovori, zakaj ravno njemu zdravstvena knjižica ni zadosten dokaz oziroma dokument.

Marjan Bajc

## Po dveh poteh k istemu cilju!

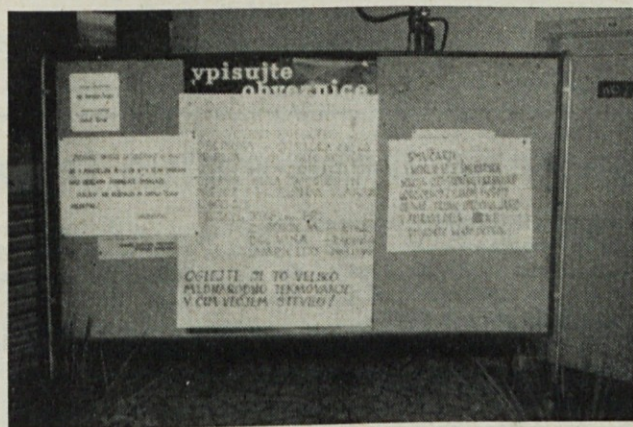
Dne 23. maja smo v naši tovarni organizirali predvorbno zborovanje, ki je bilo sorazmerno dobro obiskano. Istega dne ob 14.30 uri je organizacija Zveze mladine Slovenije organizirala predavanje o našem pogledu na svet. Na predavanju je bilo prisotnih 10 mladincev. Z udeležbo na zboru volivcev smo lahko zadovoljni, čeprav bi bila lahko še večja, z udeležbo na predavanju mladinskega aktiva pa res ne moremo biti. Vzrok za majhno udeležbo bi morali iskati v vrsti pojavov, ki nastajajo v družbenem življenju našega kolektiva. Zaradi posebnosti tega primerja, ki kaže, da smo dne 23. maja organizirali dve akciji, od katerih je ena pomembnejša, druga pa verjetno nekoliko bolj zanimiva, želim načeti vprašanje sodelovanja med organizacijami in usklajevanja njihove dejavnosti. Istega dne smo organizirali dve akciji, dogaja pa se, da tudi po 14 dni niti sindikalna, niti mladinska organizacija ne organizirata ničesar.

Koncept in področje dela sta za posamezne družbeno politične organizacije jasna in jasno je tudi, da se področja njihovega dela med seboj prepletajo. Ta razlog narekuje potrebo po uskladitvi programa že takrat, ko se ta sprejema.

Posebna potreba po usklajevanju se kaže pri organiziranju same dejavnosti. Dejavnost družbenih organizacij je usmerjena na zadovoljevanje najrazličnejših interesov občanov in delovnih ljudi v delovnih kolektivih. Ker si posamezne organizacije prizadevajo, da bi te najrazličnejše interese in želje v kar naj-

večji meri skušale zadovoljiti in ker se dejavnosti teh med seboj prepletajo, naj se med seboj povezujejo in dogovarjajo za različna področja, različne oblike in ob različnem času. To je potrebno zaradi tega, da bi dosegli največji učinek in razvili pestro dejavnost. Tega se vodstva različnih organizacij dobro zavedajo, vendar iz bolj ali manj znanih vzrokov ne posvečajo sodelovanju zadostne pozornosti.

In dogajajo se primeri, podobni temu. Ko stvar ne uspe, iščemo vzroke in se sprašujemo zakaj delo družbenih organizacij ne teče tako kot bi naj. Menim, da se taki in podobni primeri ne bi smeli več dogajati, ker tako razcepljena dejavnost, pa naj služi še tako plemenitim ciljem, ne more roditi pravega uspeha.



Prav v sedanjem času, času razgibanega vsakdanjega življenja, se moramo še bolj kot kdaj koli držati pravila, da je samo v SLOGI MOČ.

Peter Marn

▲ Organizatorji posameznih akcij obveščajo tudi preko oglasnih desk. Ko je akcija končana, naj organizatorji pobere lepake in dajo prostor drugim. Oglasne deske bodo privlačnejše

Najbolj pereče vprašanje v kolektivih je trenutno še vedno prav gotovo stanovanjsko vprašanje. Stanovanje dobiti je poglavje zase, a vendar so samo tri možnosti, ki nas privedejo do tega cilja. Te naj bi bile sledeče:

1. Stanovanje dobiti po redni poti.
2. Stanovanje dobiti po sreči (v to srečo se računava poznanstvo in posredovanje vplivnejših ljudi).
3. Stanovanje si zgraditi z lastnimi sredstvi — seveda kdor jih ima, ali z dobljenimi krediti družbe.

Kdor izpade iz teh treh točk, spada v četrto točko,

v katero spadajo prosilci, ki iz leta v leto potrpežljivo čakajo na ugodno rešitev vlozene prošnje, ali pa se uvrstijo v eno od prvih treh točk.

Prisluhnimo sedaj besedam prosilke P. K., ki sodi v četrto točko tega spisa. Zvenijo nekako tako:

»V tovarni sem zaposlena od leta 1952. Ker nisem imela stanovanja in ga še danes nimam, a sem poročena in mati enega otroka, sem vložila prošnjo za stanovanje že leta 1957. Vsako leto sedaj prošnjo ponovno vlagam.

Tedaj sem stanovala kot podnajemnica na Karlovski cesti št. 26. Leta 1960

sem se morala izseliti zaradi rušenja hiše v Krimsko ulico. Ker tedaj odločbe za stanovanje nisem imela, sem se morala vseliti k tri članski družini v eno sobo, tako da smo bili štirje skupno z družino Sodja Vide. Pripomniti moram, da je moj mož z otrokom stanoval pri tašči in tastu, a jaz se tja ne morem preseliti zaradi že tako pretesnih prostorov njihove družine. Tako še danes živim skoraj ločeno življenje.

Sama sebe sprašujem, zakaj nobena moja prošnja ni ugodno rešena, saj tudi jaz po svojih močeh vlagam v dobrih skupnosti in naše tovarne in to že 10 let. So pa primeri, da so ljudje

v tovarni zaposleni po 2 leti in so že dobili stanovanje.«

Da se je stanovanjsko vprašanje obravnavalo na sejah DS, je povsem jasno in verjetno mnogim tudi znano. Ravno tako je bila o tem širša razprava na občnem zboru sindikalne podružnice. Eno pa je, vsi ti zainteresirani ljudje prav gotovo niso prisotni na teh forumih in umestno bi bilo, da se v našem glasilu »Glas Saturnusa«, obširneje objasni, ali vsaj odgovori na:

1. Kdaj član kolektiva pridobi pravico, da lahko vloži prošnjo za stanovanje.
2. Po kakšni lestvici, ali na kakšen način se prošnje rešujejo in kaj se v prošnjah upošteva.

3. Koliko lastnih finančnih sredstev mora dati prosilec in pod kakšnimi pogoji.

4. Koliko časa je predvidena, da bi rešili stanovanjsko krizo v našem kolektivu.

5. Ali so kakšne druge možnosti, da bi mogoče prosilci združili svoja finančna sredstva, ter bi še s pomočjo stanovanjskega fonda občine ali mogoče tudi podjetja zgradili nekaka združna stanovanja, ali temu podobno.

To so v glavnem točke, ki zanimajo prizadete. Lepo in tudi prav bi bilo, da bi dobili zaželeni odgovor.

Matija Horvat

## ODGOVOR STANOVANJSKE KOMISIJE

Pisec članka trdi, da je stanovanje dobiti poglavje zase. Res je. Zajec pa tiči v tem, da je v našem podjetju vedno več prosilcev kot pa razpoložljivih stanovanj za razdelitev. Ko že omenjamo to dejstvo, si oglejmo še trenutno stanje glede povpraševanja po stanovanjih.

Za dodelitev družinskega stanovanja prosijo 115 zaposlenih, za dodelitev samskega stanovanja, kjer pridejo v poštev sobe, predvsem pa garsonjere, prosijo 42 naših ljudi. Torej bi morala naša tovarna kupiti oziroma razdeliti 157 stanovanj, da bi pokrila trenutne potrebe po stanovanjih. Da bo slika še bolj jasna, naj povemo še to, da stane družinsko stanovanje manjšega tipa približno 4 milijone dinarjev in bi mi potrebovali za rešitev trenutne stanovanjske problematike, oziraje se na skupno število prosilcev za dodelitev stanovanja približno 628 milijonov dinarjev. Pri tem finančnem izračunu so izvzeti prosilci za dodelitev posojila, ki si sami gradijo stanovanja ali so vključeni v stanovanjske zadruge. Da bi pokrili potrebe teh bi potrebovali okrog 10 milijonov dinarjev. Številke nam najbolj jasno povedo, da tega problema ne bo mogoče rešiti hkrati in v najbližji prihodnosti, čeprav bomo morali, zavedajoč se pereče stanovanjske problematike, vlagati v stanovanjsko izgradnjo čim več sredstev, oziroma v sklad za reševanje stanovanjske problematike zaposlenih v naši to-

varni. Ker pisca članka in tudi ostale zanima, kdaj bo mogoče rešiti v celoti stanovanjsko krizo naših zaposlenih ljudi, bi bil odgovor sledeč: To je odvisno predvsem od tega, da ne bomo v bodoče sprejemali nove delovne sile, ki večinoma prihaja v našo tovarno z nerešenim stanovanjskim vprašanjem in se dogaja, da se rešene prošnje zamenjajo s prošnjami novosprejetih delavcev. Rešitev problema je torej odvisna od mehanizacije in avtomatizacije proizvodnega procesa, kar ima za posledico, da se število zaposlenih ne poveča.

Vsekakor bo potrebno o stanovanjski problematiki, o stanovanjskih pogojih naših zaposlenih ljudi v bodoče še več razpravljati in najti čim več oblik za reševanje. Sedanja praksa reševanja stanovanjskega vprašanja poteka tako, da tovarna kupuje zgrajena stanovanja, ki jih nato razdeli med prosilce po določenih kriterijih. Za dodeljeno stanovanje je potrebno položiti samoprivepek. Višina tega sedoloča po finančni zmogljivosti posameznika. Ta denar se steka v sklad skupne porabe, ki se nato razdeli

med prosilce za dodelitev posojila, ki sami gradijo stanovanje. V zadnjem času se vedno bolj uveljavlja oblika načrtnega varčevanja pri občinskih stanovanjskih skladih, kjer mora varčevalec zbrati 50 % vrednosti stanovanja, da se prikladi na natečaju za nakup stanovanja. Ostalih 50 % pa mu kreditira občinski sklad na dolgoročni kredit. Tudi tem nudimo pomoč s 30 % udeležbo v finančnih sredstvih v obliki posojila.

Poleg naštetih oblik reševanja stanovanjske problematike pa so gotovo še druge, morda za naše zaposlene še bolj sprejemljive. Pravilno bi bilo, da o tem razmišljamo in predlagamo posamezne načine.

Odgovoriti je tudi potrebno, kdaj si član kolektiva pridobi stanovanjsko pravico. Po sprejetem Pravilniku o dodeljevanju stanovanj, zaposleni pridobi stanovanjsko pravico po treh letih neprekinjene delovne dobe v tovarni.

Izjeme so le pri posameznikih, ki sodijo v skupino strokovnjakov, ki postavljajo stanovanje kot pogoj za sklenitev delovnega razmerja. Popolnoma jasno nam mora biti, da moramo ugoditi zahtevi strokovnjaka, ki ga potrebujemo. Zategadelj si pri vsakokratni razdelitvi stanovanj uprava podjetja pridržuje pravico razpolagati s tremi stanovanji, s katerimi bi pokrila



▲ Srednji je »Saturniški«. Rabili bi jih še vsaj deset, da bi ublažili stanovanjsko stisko

stanovanjske potrebe ljudi, nujno potrebnih za nemoteno proizvodnjo. Pri dodeljevanju stanovanj se upoštevajo sledeči kriteriji:

- delovna doba v tovarni SATURNUS
- družinski člani prosilca, zaposleni v podjetju SATURNUS
- zasluge v NOB
- zasluge v političnem in družbenem življenju
- invalidnost
- odlikovanja
- sodna odpoved stanovanja
- pretečena doba od dneva vložitve prošnje za dodelitev stanovanja
- oddaljenost od tovarne
- kakovost stanovanja, kjer biva prosilec
- bolnik v družini, starček
- neugodni psihični vplivi
- prizadevnost pri delu
- ostali pogoji

Ti kriteriji se točkujejo po posebni tabeli »Merila za določanje vrstnega reda

prosilcev za dodelitev stanovanja«, ki je sestavni del Pravilnika o dodeljevanju stanovanj. Na podlagi izdelanega vrstnega reda prosilcev za dodelitev stanovanja, stanovanjska komisija predloži svoje predloge delavskemu svetu podjetja v razpravo in potrditev. Delavski svet lahko predlog stanovanjske komisije zavrne ali sprejme.

Pri dodeljevanju stanovanj sodeluje tudi predstavnik sindikalne podružnice, ki naj zagovarja težnje članov kolektiva, članov sindikalne podružnice.

Upamo, da je z odgovorom vsaj delno zadoščeno piscu in ostalim, ki te problematike ne poznajo. O razpoložljivih stanovanjih za razdelitev v bližnji prihodnosti, pa bomo pisali v eni izmed prihodnjih številčk našega glasila.

Stanovanjska komisija tovarne SATURNUS

Kadri, kadrovanje in planiranje kadrov so danes vsestranski problem našega gospodarstva. Žal so še danes podjetja, ki za pravilno reševanje nimajo kaj prida smisla. Ko smo obiskovali 6-mesečni tečaj za VK delavce, ki ga je organizirala IKS — Šiška, smo se lahko prepričali o tem, ne da bi zato pregledovali personalne mape.

Iz Saturnusa nas je bilo na tečaju največ — 14. Druge gospodarske organizacije so bile bolj skope, saj so se nekateri tovariši šolali na lastne stroške. Ta podjetja so na prošnje svojih tovarišev odgovorila, češ da imajo že dosti strokovnjakov, ki so samo bolje plačani, ne naredijo pa nič več.

Zato ni čudno, če smo se počutili kot velesila. Zakaj? Mi nismo bili sami, z nami je bil kolektiv, ki nas je spremljal, ki nam je nudil vse, a zahteval je, da se učimo, da izpopolnimo strokovno znanje. Le tako bomo najboljše koristili kolektivu in nam samim.

## Znanje je treba stalno izpopolnjevati

14 visokokvalificiranih delavcev več je samo kaplja v morje. Če so pa ti delavci razporejeni na taka delovna mesta, da stanjihovo znanje in sposobnost dobro izkoristijo, se ta kaplja dobro pozna.

Diplome! Spričevala! — Kaj s tem?

To je le dokaz, da imaš neko znanje. Stvar pa je treba postaviti tako, da diploma še ne pomeni avtomatičnega prihoda na določeno delovno mesto, oziroma prejemanje zajamčenega osebnega dohodka. Potrdilo o pridobljenem znanju naj bo dokument, ki vzbuja prepričanje, da posameznik ima neko znanje na podlagi katerega se lahko poteguje za določena delovna mesta, a i pa bo tam tudi ostal (kako dolgo), je odvisno od rezultatov, ki jih pokaže. To naj bi bilo bistvo razlike med dejansko in formalno kvalifikacijo.

S tem bi rad opomnil na nekatere stvari, ki se mi ne zdijo najboljše. Ko se pojavi neko prosto delovno mesto, se mnogokrat (ne vedno!) na to delovno mesto postavi človek od zunaj, čeprav imamo v večih primerih ustreznije kadre sami, ki so trenutno na slabšem, strokovno manj zahtevnem delovnem mestu. Ali pa imamo človeka, ki strokovno in organizacijsko-politično ne ustreza v popolnosti delovnemu mestu, kjer dela že vrsto let. To vemo in to je tudi vse.

Moramo vedeti, da bi hitrejša zamenjava kadrov prispevala k hitrejšemu uveljavljanju sposobnejših delavcev. Mi, ki nam je kolektiv pokazal vso svojo širokogradnost in razumevanje pri poglobljanju našega znanja, se zavedamo, da smo mu dolžni to in še in še več vračati.

Slavko Gerlica



# Kako si kontroliram mesečni osebni dohodek



Na mnogih sestankih in razpravah se pritožujejo delavci, da jim obračunski list osebnega dohodka ni povsem razumljiv, ter da jih moti sistem bruto osebnega dohodka, kakor tudi dopolnilni proračunski prispevek pri kontroli pravilnosti obračuna.

Vsak član našega kolektiva, v nadaljnjem tekstu bom uporabil besedo »delavec«, prejme odločbo o bruto osebnem dohodku in neto osebnem dohodku, ki pred-

stavlja le osnovo za razdelitev osebnih dohodkov. Če delimo bruto osebni dohodek s 63% dobimo neto osebni dohodek, od katerega še ni odtegnjen dopolnilni proračunski prispevek.

Na primer: bruto osebni dohodek  $\times 63\%$  je 50 000  $\times 63\% = 31\,500$ .

Pri primeru sem vzel za bruto osebni dohodek din 50 000. Razlika med bruto in neto osebnim dohodkom je:

bruto osebni dohodek	din 50 000.—	100 %
neto osebni dohodek	din 31 500.—	63 %

Odtegljaji za prispevke

	din 18 500.—	37 %
--	--------------	------

Od tega odpade:

za 15% proračunski prispevek	7 500	15 %
za 22% prispevek za socialno zavarovanje	11 000	22 %

Dopolnilni proračunski prispevek se odtegne vsakemu delavcu od neto osebnega dohodka. Dopolnilni proračunski prispevek zna-

ša 15% od rednega proračunskega prispevka.

Redni proračunski prispevek znaša pri din 50 000.—

bruto osebnem dohodku din 7 500. dopolnilni pa 15% od 7 500 din 1 125.—

Ker v obračunskem listu ni izkazan posebej redni proračunski prispevek temveč skupaj s socialnim prispevkom, lahko vsak izračuna dopolnilni proračunski prispevek kar iz bruto osebnega dohodka. Redni proračunski prispevek znaša 15% od bruto osebnega dohodka, dopolnilni pa 15% od rednega proračunskega prispevka ali 5%  $\times$  15%

bruto osebnega dohodka, t. j. 2,25% od bruto osebnega dohodka.

Na primer: 50 000  $\times$  2,25 = din 1 125.— Kot vidite smo dobili enak znesek kot pri računu 15% od 7 500.—

Cisto izplačilo se torej izračuna na sledeč način direktno iz bruto osebnega dohodka. Če je bruto osebni dohodek 100 din

15% proračunski prispevek	15	—
22% prispevek za soc. zav.	22	—
dopolnilni proračunski prispevek	2,25	—
Skupni odtegljaji	39,25	—
		39,25.—

Čisti osebni dohodek po odbitku vseh prispevkov, vključno dopolnilnega prorač. prispevka 60,75.— V našem primeru pri bruto osebnem dohodku 50 000.— znaša proračunski prispevek 50 000  $\times$  15% 7 500.— prispevek za socialno zavar. 50 000  $\times$  22% 11 000.— dopolnilni proračunski prisp. 50 000  $\times$  2,25% 1 125.—

Čisto izplačilo oseb. dohodka 50 000  $\times$  60,75% 30 375.—

Če bi kdo hotel vedeti, znan neto osebni dohodek, koliko znaša njegov bruto lahko to izračuna na sledeč osebni dohodek, ako mu je način:

V našem primeru 31 500  $\times$  158,73% = 49 999,95 din ali zaokroženo 50 000 din

Iz čistega osebnega dohodka, pri katerem je že oabit dopolnilni proračunski prispevek, pa izračunamo bruto osebni dohodek tako:

čisti osebni dohodek  $\times$  164,61%  
v našem primeru 30 : 375  $\times$  164,61% = 50 000,29 din ali zaokroženo 50 000 din

Opozorjamo, da je treba od čistega osebnega dohodka še odšteti vse odtegljaje za razne dolgove, za katere je dal delavec sam pismeno privoljenje, kakor tudi sindikalno članarino ali kazni in sodne prepovedi na osebni dohodek. Ti odtegljaji so

označeni s številkami po legendi v obračunskem listu, pod št. 14 pa razni nepredvideni odtegljaji.

Opozorjamo, da je ta način kontrole samo za osebne dohodke iz rednega delovnega razmerja.

Edi Ferenčak

## Železna zavesa pred Jugoslavijo se odpira

V začetku julija so prišli v našo tovarno še trije angleški monterji, ki so dokončali montažo lakerske stroja in izlagalne naprave. Monterju McLusky-u so se pridružili še gospodje Broomer, Spence in Fairley. S skupnimi močmi so v rekordnem času opravili delo in nam omogočili, da novo linijo že uporabljamo. S tem bo odpadel marsikateri problem, ki ga je do sedaj povzročala tiskarna kot ozko grlo proizvodnje litografirane embalaže.

V razgovoru, ki smo ga organizirali z njimi, so vsi izjavili, da so navdušeni nad sprejemom v naši tovarni.

Poslušajmo, kaj pravi gospod Broomer: Ljudje pri nas smatrajo, da je Jugoslavija še vedno za železno zaveso. Zadnji dve leti se pri nas sicer več piše in govori o vaši deželi. S tako prakso je treba nadejavati in ne bo dolgo, ko bo Jugoslavija resen konkurent Italije in Spanije. Ze dalj časa sem premišljeval, da bi prišel na dopust v vašo deželo. Dokončno sem se odločil v teh dneh. Vašo deželo lahko primerjam z drugimi kot so Francija, Italija, Grčija, Spa-

nija in druge, vendar se zanje ne ogrevam. Prijetno je živeti med prijaznimi in gostoljubnimi ljudmi!

Linija, ki jo imamo sedaj pri nas je prva angleška, če ne računamo tiste, ki jo ima TAR na Reki — proizvajalec te, drugače proizvajajo pločevnasto embalažo.

Po izjavah gostov sem ugotovil, da je naša linija ena najmodernejših v Evropi. Mogoče res ni najhitrejša, toda sodobno je projektirana. Konstrukterji so uspeli uporabiti najboljšo rešitev za uravnavanje temperature in z njo povezanih vprašanj.



▲ Angleži med razgovorom. Od leve proti desni sedijo: FAIRELY, Mc LUSKY, SPENC in BROOMER

## Trije Oskarji za embalažo niso kar tako



valci embalaže ter pomožnih sredstev in materialov. Modele je ocenjevala komisija, ki so jo sestavljali strokovnjaki iz cele države.

Na Centru sem obiskal ing. Neržimo in ga prosil, naj mi odgovori na vprašanje, kako da je naša tovarna dobila toliko Oskarjev in zakaj. Dejal je: »Ko je komisija pregledovala vaše izdelke, je ugotovila, da so izdelani po jugoslovanskih predpisih. Zato je smatrala za popolnoma pravilno, da je tovarna usmerila vse sile v razvoj tiska. Pri treh izdelkih — konzervah, ki so namenjene podjetjem Sapčanki, Plivi in Emoni, še posebno izstopa kakovost tiska. Za vse tri je značilen dober in lep

tisk, ki odgovarja namenu in obliki konzerve.

Pri posameznih so nastopale še nekatere posebnosti, ki vplivajo na še večjo kakovost izdelka.

Pri Sapčanki ustrezata barva in likovna rešitev vsebini, Pliva likovno odgovarja namenu. Red Star (Emona) je tradicionalna in namenu odgovarjajoča embalaža, ki jo v veliki meri izvažamo.

Upravičeno smo lahko ponosni na naše izdelke, ki predstavljajo kakovost embalaže doma in v tujini. Škoda je le, da nihče ni prisostvoval razdelitvi priznanj, ki konec koncev le pomenijo lepo priznanje in omogočajo uveljavitev v prihodnosti. Peter Marn

### VAŠE MISLI, ZELJE IN PREDLOGI!

Broomer: Res je težko slediti hitremu razvoju. Ko sem bil prvič pri vas, nisem mogel vsega videti. Toda tega, kar sedaj vidim, si pa le ne morem predstavljati. Predvsem me je razveselila visoka strokovna usposobljenost kadrov, ki so popolnoma enakovredni kadrom na zahodu Evrope in v Angliji. Ta ugotovitev tudi ne izključuje Amerike.

Spence: »Hvala za vse in nasvidenje!«

Mc Lusk: »Čimprej morate kupiti še več peči, da bom še večkrat lahko prišel med vas.«

Fairley: »Pot v Jugoslavijo, je moja prva pot iz Anglije. V domovini sem obiskal skoraj vse naše kupce — imel sem priložnost marsikaj videti in poizkusiti. Nisem pa še bil v podjetju, ki bi bilo tako pripravljeno na sodelovanje in v katerem bi me delavci prekašali, da skoraj nisem mogel priti do svojega dela.«

»Vidite, taki ste v Saturnusu!«

Kdaj bom prišel?«

»Ne vem. Upam, da bom prej kot sem sedaj!«

Prišli:

Vid Poljanec, Zvone Kocjančič, Justj Kruljec, Pavla Berglez, Alojz Retelj, Ana Longar, Ruža Pičulin, Terezija Vizler, Cilka Kumar, Franc Babnik, Terezija Jezza, Marija Marušič, Magdalena Čenadi, Otilija Novak, Marjan ing. Mozetič, Viljem Mozetič, Terezija Pungerčar, Antonija Kramžar, Vida Kopitar, Jože Marena, Vera Čamer, Justina Brešan, Franciška Zupančič, Jože Gril, Jožica Stopar, Pavel Korničič, Franc Trobec.

Odšli:

Marija Slak, Jožefa Hartman, Danila Rojc, Marija Hočevar, Pavel Matjačič, Alojz Gospeti, Jože Kren, Alojz Kunst, Franc Babnik, Jernej Plestenjak, Roža Šetar, Feliks Kočar, Jelena Vičar, Štefka Jurkovič.

V pokoj je odšla:

Ana Ambrožič

Poročili so se:

Ana Bogovič s tovarniškim delavcem Romanom GRIZL.

Marija Doljak s tovarniškim delavcem Jožetom KUNC.

Vsem mladoporočencem iskreno čestitamo.

Kreč Milena je rodila hčerko. Mamici in hčerki želimo obilo sreče.

## Vsi ga poznate

Toda ne veste, da je ta tovariš v našem kolektivu že več kot pet let. Ne veste (ali pa), da kljub problemom, ki jih mora reševati, delo redno opravlja.

Ima dve garderobni omari. Tja spravljata obleko, ker stanovanja nima. Bori se za osnovne življenske pogoje, toda še vedno zaman. Klop je njegova postelja in kino dvorana ga varuje pred mrazom.

Bilo je pred dopoldansko izmenjo. Delavci so prihajali na delo spočiti in vedrih obrazov. On pa je še vedno ležal na klopi na dvorišču.

Ali je še spal? Ne vem. Se dobro, da ni padel z nje.

Tako živi Franc Vovk. Bori se in nekoč bo zmagal.

Da bi bil ta-nekoč že jutri!

Peter Marn

»GLAS« JE TVOJ ČASOPIS! ZATO SODELUJ V NJEM IN PRISPEVAJ K VEČJI PESTROSTI IN KAKOVOSTI.

# VIDEN NAPREDEK KEGLJAČEV

Od vseh športnih panog, ki delujejo v okviru športnega aktiva v tovarni Saturnus, bi se lahko pohvalili, da ima največ uspehov v letu 1962-1963 kegljaška sekcija. Toda ne smemo misliti, da so ti uspehi prišli sami od sebe, temveč je bilo v to vloženo mnogo truda in discipline. Predvsem se imam zahvaliti celotnemu moštvu ter predsedniku tov. Janezu Deisingerju, da nam je omogočil denarna sredstva za intenzivne treninge ter za nabavo športnih rekvizitov.

V letu 1962-1963 smo zabeležili res nekaj pomembnih uspehov, kar ne more biti kar tako v pozabo. Že samo tekmovalje v belem razredu je bilo za nas velika čast, ne da bi se nadejali nekih uspehov. Pred

samim tekmovaljem so bili izgledi za obstanek v tej ligi zelo majhni, kajti v tem razredu nastopajo najmočnejši klubi ljubljanskega okraja z Ljubljano ter Gradisom na čelu. Toda proti pričakovanju smo na koncu tekmovalja zasedli odlično drugo mesto tako za Domžalčani in pustil za seboj vrsto odličnih kegljaških desetoric.

Nastopamo tudi v okrajni ligi 8 x 200 lučajev, kjer zavzemamo zlato sredino. Med celo sezono smo imeli tudi nekaj prijateljskih srečanj, ter v večini primerov zmagali. Iz navedenih uspehov lahko sklepamo, da je kegljaška sekcija na pravi poti, ker samo s takim delom in organizacijo lahko pričakujemo uspehe.

Janez Bečan

Tudi pri nas se šušlja o 42-urnem delavniku, čeprav je v nekaterih oddelkih že sedaj teden prepratek in bi rabili še eno nedeljo.

## Povest neke konzervne škatle

To, kar krasi prelepo naravo nekje v gorah ali ob morju, je konzerva »lepe oblike«. Tam verjetno leži že od lanskega leta, prepuščena je milosti in nemilosti naše, z dežjem obdarjene prirode.

Zabolil me, resnično stisne mi srce, ko jo vidim kako leži na tleh osamljena in zapuščenca. Nihče je ne pogleda, nihče je ne pobere. Da bi jo pa kdo pokazal na kraju, ki ji gre, o tem dragi prijatelj ni da bi govoril.

Toda priznati morate, da je to strašna krivica, ki ne zadene samo konzervo, temveč nas, kolektiv, ki proizvajamo tako nizko cenjen proizvod.

Priznajte dragi prijatelji, kako velikokrat nastopi prav zmedeno stanje zaradi pomanjkanja tega ali onega materiala, ki ga potrebujemo za proizvodnjo tega nesrečnega izdelka. Kolikokrat se zgodi, da zaradi enega samega vijaka stroj, ki se tehnično imenuje

»RINGEL-SPIL«, preneha delovati. Zopet se vsuje ploha izjav, češ da bomo prenehali proizvajati konzerve, ki nas po izjavah nekaterih »gor drže«. Ne veste za težave nabavne službe, ki z golimi rokami poriva v tovarno vagono z laki, barvami in cinom; ne veste, da pa so dekleta prisiljena službeno mežikati carnikom, se dogovarjati z njimi za popoldanske rendez vous-je in večerje samo, da vagoni čimprej pridejo v Saturnus. Tega nekateri sploh ne vedo.

Toda za to mežikanje nihče ne dobi posebnega dodatka, čeprav po tarifnem pravilniku za tako delo ni predvideno znanje mežikanja in televizijskega nasmihanja.

Tako sedaj vam je lahko jasno, da proizvajanje konzerv ni tako lahek posel, in da so potrebne za njeno proizvodnjo velike kvalitete in kar je najvažnejše velike vrednosti.

GLASEN

## Veli Lošinj kraj nesrečnega imena

Tovariš urednik!

Preden sem šol na dupust na Veliki Lošinj, si mi reku, ne se ti kaj uglasim. No se veš, če si na dupustu, maš tud tale cajt, da ti napišem tale pims, kako se kaj mam.

U sam vožni ti ne bi mel kej pisat, ker sm bl punoč vozu, pudnev sem pa zaspan ratu, sem pa mal zaspu in sem se šele u Lošnu zbudu. Mojo družino sem ta pr u sobu djav. Jest sem drgač brez stvarnja, pa sem si reku, da bomo saj na dupustu mel usak svojo postlo in sem tud za moja mulca eno uzet.

Veš tovarš urednik, je pa tale dom ut Saturnuza kar fejtst urihant skor tko kuker hotel Lev u Lublan. Sam stene so pa tko tenke, da se zvečer kar stran ubrnm, ko slišm kuko se ena kost slač u susedn sob. Jest pravm če bojo standardi (JUS) za stene še mejčkn tajnši, pa bomo mel tud tukš skupna ležišča. To b blo fejtst, pol bi se pa zvečer za nalašč zmotu in bi šol u drugo postlo.

No moja tabolš pulovica je bla ud vožne tko zmatrana, da je šla zvečer hmal spat. Jest sem pa še z enim kulegom šol u Slavonjo mal na kaplco, a pa kuker mi pravmo k svetem obhajilu. No cene so še kar zmerne, še niso nič padle, končn če bi pa kej kritizirov, bi me pa še za kakšnega protielementa mel. Mal smo ga nalagal in čedali bol vesel smo bli. Ub ene enajstih sem pa zagledu eno tako fejtst deklico, da sem kar utrpnu. Bol ti ne morem pujasnt kuker tako, da ti napišem da je mela vse eksplozivne oblike na svojmu mest.

Jest sem ga že tud mal mov in sem jo za ples prost šol. In beseda da besedo, jedla sva in pila tok časa, da je rekla, da ji je vroče in če sem za kratek sprehod ub ubali. Pa sva šla. Tam dol u tem me je pa uprašala če mam usebno tualeto sabo. Jest sem pa o tem čital en člank u »Glasu Saturnuza«, da toalete ne smemo pozabf duma, sem ji pa reku, da mam use, sam pižame pa nisem uzet, ker je na morju prveč uroče.

No zbudu sem se u sob, glava me je tko bulela, ampak u tošl sem šol pa prec gledat, kolk je še kej taplavih not. Skor suh sem bil. Moj tastar nisem nič reku, kako sem s financam pr konc. No drug dan sem pa zvedu da bodo dobl u Saturnuzu za 22. julij 50% du-bička. Sej veš tovarš urednik, da je do 12. avgusta še deleč in sem se pošten udahnu, ker me bo duma čaku sigurn gnar. Zdej bom pa kunčau. Kako bom pa dupust do konca preživu, ti bom pa rajši duma ustno puvedu.

Nasvidenje  
Korl

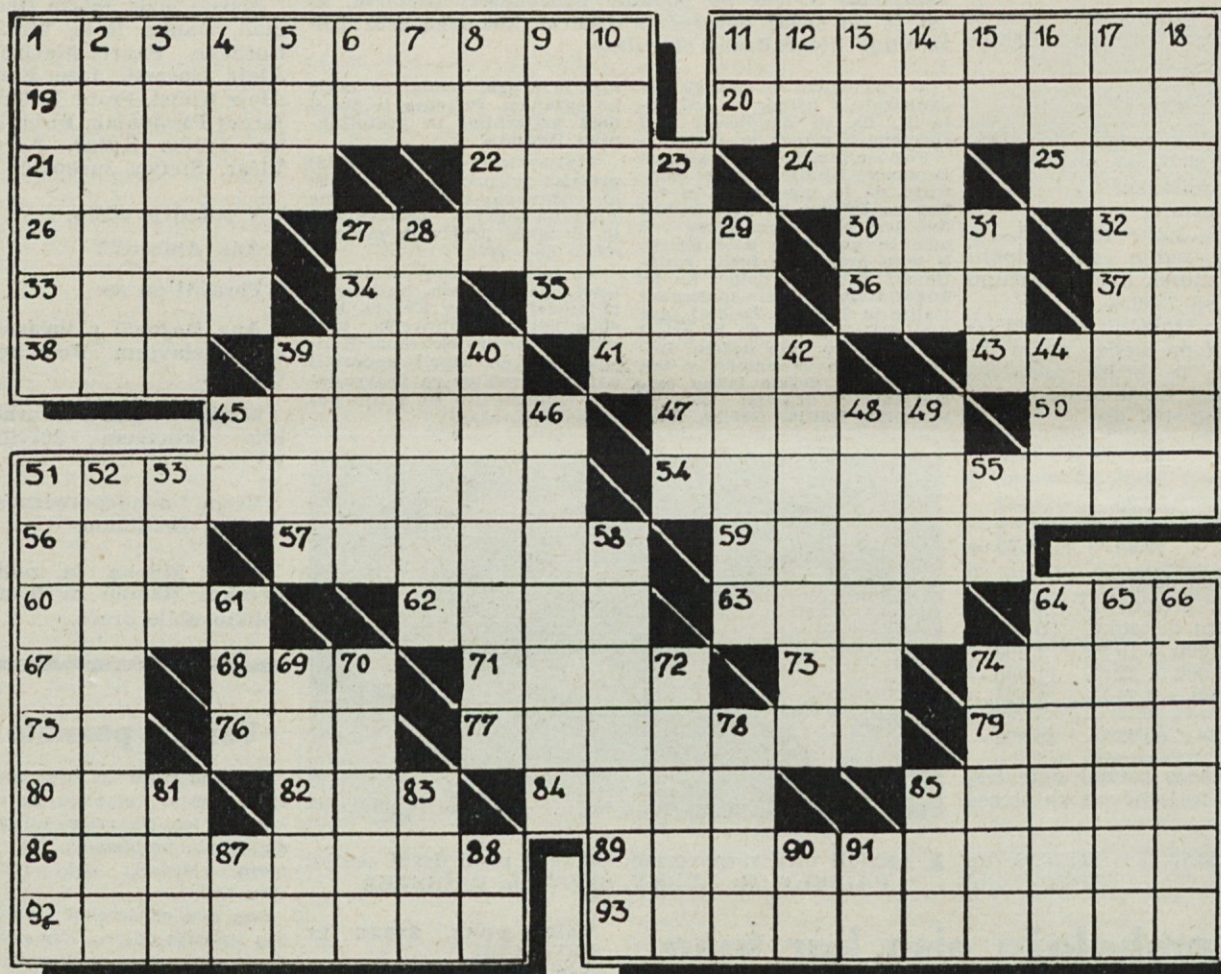
### VSEM REŠEVALCEM!

Rešitve oddajte do 10. avgusta v nabiralnik Glasu Saturnusa. Čakajo vas nagrade:

1. nagrada 3000 dinarjev
2. nagrada 2000 dinarjev
3. nagrada 5 krat 1000 dinarjev

Uredništvo

»GLAS SATURNUSA« glasilu delovnega kolektiva tovarne Saturnus Ljubljana, Ob železnici 16, tel. 33-666. Ureja uredniški odbor: Jože Einspiller, Janez Herzog, Ivan Lukančič, Peter Marš, Janez Ošaben in Elizabeta Vide. Tiska tiskarna »Jože Moškrič«



Besede pomenijo:

VODORAVNO: 1. proizvodnja; 11. svoboda; 19. kraj pri Gorici na Primorskem; 20. večji kraj v Prekmurju; 21. elektroda; 22. Ober; 24. gostija; 25. skandinavski novičič; 26. gospe; 27. nagrabiljeno seno; 30. vodni pojav; 32. predlog; 33. učitelj naravoslovja; 34. Nušičeva komedija; 35. svod nad nami; 36. žensko ime; 37. znak za kem. prvino; 38. ruska reka; 39. prepir; 41. bisaga; 43. kraj na Gorenjskem z veliko tovarno obutve; 45. kvasač, tisti, ki veliko govori, a malo pove; 47. mediteranska rastlina; 50. udomaćena beseda za šalo; 51. kovinski polizde-

lek; 54. odklon; 56. gradbeni material; 57. novoletni običaj; 59. elektroda; 60. mestece v severni Italiji; 62. zaznava z enim od čutil; 63. drča za spuščanje lesa; 64. obžalovanje; 67. nemška oznaka za jeklo; 68. odeja; 71. moško ime; 73. domača pritrdilnica; 74. poškodbe; 75. znak za kemično prvino; 76. bivša kratica znane mariborske tovarne; 77. hrvatski izraz za gostinskega uslužbenca; 79. riževno žganje; 80. okrajšava za inventuro; 82. makedonsko kolo; 84. skupina ptic; 85. indijansko plemo; 86. jugoslov. filmska igralka; 89. član najbolj »razširjenega« kolektiva v državi; 92. vrsta plina; 93. neskladnost.

NAVPIČNO: 1. davni ljubkovalno ime; 45. soglasnika z začetka abecede; 46. narodno moško ime; 48. izdelovalec orožja; 49. rade volje; 51. naš obrat; 52. svetilke za več žarnicami; 53. konica; 55. znak za kem. prvino; 58. letna vzdrževalnina vladarske hiše; 61. isto kot 76. vodoravno; 64. glavno mesto Pakistana (fon.); 65. matematični znak; 66. orodje; 69. spone; 70. moško ime; 72. beležnica; 74. vrsta meča; 78. otok blizu Jave v Indoneziji, katerega je obiskal tudi predsednik Tito; 81. števniki; 83. del voza; 85. pripadnik starih Slovanov; 87. gora v Švici; 88. nemški predlog; 90. črka s prizvokom; 91. črka s prizvokom. ILC

2. tuje moško ime; 3. opozorilo; 4. najstarejši ožji sorodnik; 5. pritok Save (desni); 6. Kos Tine; 7. znak za kem. prvino; 8. reka v Srbiji; 9. srbsko moško ime; 10. prebivalec azijskega polotoka; 11. kem. znak za svinec; 12. del živalskega telesa; 13. južni sadež; 14. plat; 15. osebni zaimsek; 16. osebni zaimsek, japonski teniški as; 17. osnutek filma; 18. policijsko zasledovanje; 23. vrsta vina; 27. pozdrav; 28. svinčnica; 29. geometrijski lik; 31. neresnica; 39. slovenski skladatelj (Uroš); 40. strokovnjak, ki proučuje nastanek živalstva in rastlinstva; 42. vrsta mestne ceste; 44.