



Glas Saturnusa

GLASILO DELOVNEGA KOLEKTIVA »SATURNUS« LJUBLJANA - LETO VI - ŠTEVILKA 2 - FEBRUAR 1964

POVZETEK IZ RAZPRAVE TOVARISA ČRNETA NA ZADNJI SEJI TK ZKS

Višja produktivnost - višji osebni dohodki

Pogoj za uvedbo dobrega sistema delitve osebnih dohodkov, ki naj stimulatивно vpliva na vse člane delovnega kolektiva za povečanje storilnosti in za zmanjšanje stroškov, sta dobra organizacija dela in solidna evidenca.

Glede organizacije dela se približali cenam na mednarodnem tržišču. Tu je tudi vpliv povečanja proizvodnje konzervne embalaže, ki nosi sorazmerno manjši dohodek zaradi visokih materialnih stroškov. Vse omenjeno vpliva, da je bila delitev čistega

dohodka v letu 1963 precej drugačna kot v letu 1962. Delež osebnih dohodkov je namreč skočil nad 75% čistega dohodka, napram 68% v letu 1962.

Za leto 1964 bo treba dobro premisliti, kako bomo delili čisti dohodek. Jasno je, da ne bomo mogli ostati pri razmerju iz leta 1962, mogoče celo ne iz leta 1963, saj je npr. naš najhujši konkurent Tvor-

nica embalaže Rijeka že leta 1962 delila na OD kar 83% čistega dohodka, kar je odvisno od prodajnih cen, ki jih neprestano znižuje.

Glede celotnega fonda OD za podjetje naj omenim, da se pripravlja predlog, naj ne bi bili mesečni dohodki manjši od 25.000 din. Po osnutku bi se fond OD povečal za okoli 3%, kar bomo lahko izvedli (nadaljevanje na 6. strani)

Pri delitvi osebnih dohodkov ne smemo pozabiti, da je sestavljena iz treh faz: najprej mora podjetje ustvariti potreben skupni fond OD, nato se ta lahko razdeli na EE z ozirom na njihov uspeh in nazadnje pride do delitve med posameznike.

Za leto 1963 je značilno, da neto produkt in dohodek nista enako rastla kot celotni dohodek in to zaradi tega, ker so se občutno zvišali poslovni stroški. Po drugi strani pa ugotavljamo, da že od leta 1958 dalje neprestano znižujemo prodajne cene. To pa moramo storiti deloma zaradi konkurence v proizvodnji embalaže, deloma zaradi zahtev motorne industrije, da bi

Kontrola embalaže 1963 - uspešno!

Delo kontrolne službe v preteklem letu je obsegalo vhodno kontrolo osnovnih surovin, medfazno kontrolo po vseh oddelkih in končno kontrolo proizvodov.

Vhodna kontrola je zajela v svoje delo preiskavo bele pločevine, lakov in litografskih barv, tesnil, kemikalij, zlitin za lotanje itd. Posebnih težav pri tem delu ni bilo, ker je bilo delo samo dobro organizirano. Vsak material smo ob prihodu v tovarno pregledali in ocenili. V primeru slabe kakovosti smo pošiljke reklamirali in vrnili.

Pri vseh surovinah se je kontrola pokazala kot koristna in smiselna. Ne velja pa to za kontrolo bele pločevine, kjer delo ni moglo biti naj-

bolj uspešno. Vzrok za to je sedanji način dobavljanja bele pločevine, pri katerem je proizvajalec embalaže popolnoma izključen iz kroga neposrednega stika s proizvajalcem bele pločevine. Od njega ne dobiva nikakršnih (nadaljevanje na 3. strani)

Dragi urednik!
Prosim, da mi objavite v Glasu Saturnusa tale članek. Menim, da so problemi mladine še vse premalo znani!

Mladina - proizvodnja - skromna sobica

V novoletni številki našega »Glasa« sem brala reportažo z letne konference ZK. V njej me je prizadela izjava nekega tovariša, da je slabim proizvodnim uspehom kriva tudi mladina, ki povzroča veliko težav.

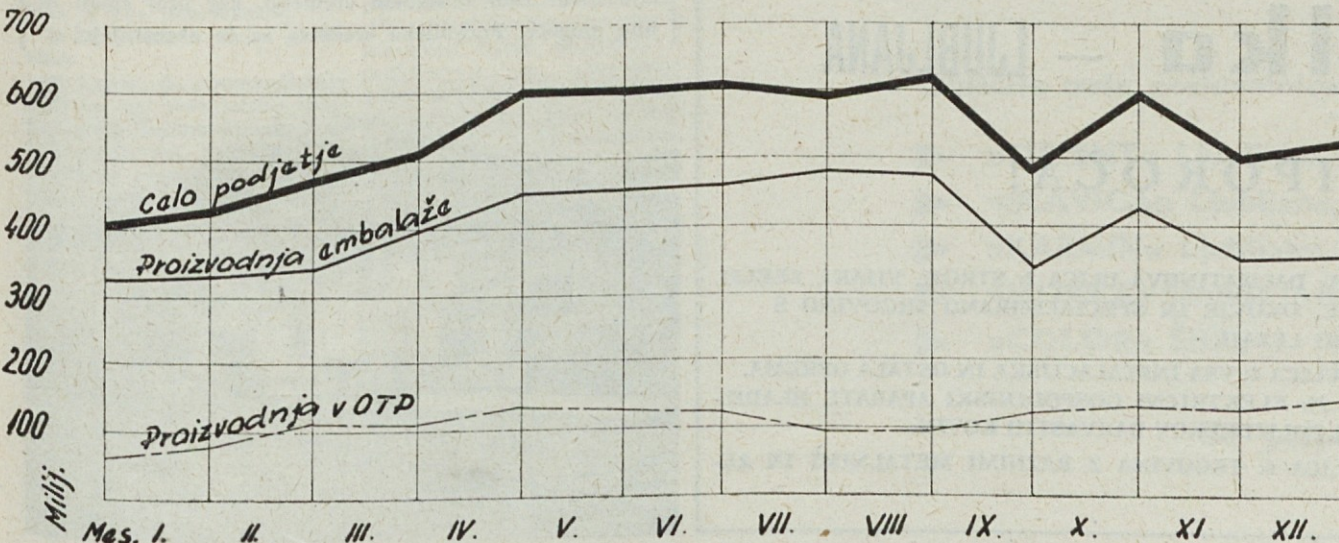
Ker sem članica mladinskega aktiva v naši tovarni in ker sem neposredna proizvajalka, ne morem mimo tega, da bi nas mlade tako enostransko gledali.

Tudi mi imamo svoje težave, svoje želje, sami jim nismo kos, za skupno rešitev pa je le malo razumevanja.

To, kar želim napisati, je vsakodnevna resničnost, ki lahko služi za boljše razumevanje mladine. Napisala (nadaljevanje na 7. strani)

Preberi tudi ti!

Hitra popravila orodij — 2, Premajhna skrb za prodane izdelke — 3, Stanovanja, cene in lokacije — 4, 101 beseda — 4, Lansko leto v plastiki — 7, EE Plastika — 10, Weckendovi razgovori ob novih ognjiščih — 8, Gledališče in naši ljudje v njem — 9, Naš šopek za Anico in Fikreta — 9, Bodo kegljači ponovili lanske uspehe? — 10, Domača bodica — 10



V Pančevu bomo zgradili nov obrat

17. februarja je bila tiskovna konferenca, na kateri je direktor podjetja tovariš Zdravko Rakušček seznanil novinarje radia in dnevnega časopisja z najnovejšimi vprašanji gospodarjenja in razvoja pri nas. Na konferenci je bilo poudarjeno predvsem vprašanje gradnje našega novega obrata v Pančevu.

Novinarji so izvedeli, da sta se skupščina občine Pančevo in naše podjetje sporazumela, da bosta skupno osnovala v tem kraju obrat za izdelavo kovinske embalaže za potrebe živilske industrije.

Sporazum določa sodelovanje obeh strani pri gradnji obrata. Prva bo dala potrebno zgradbo in bo pomagala najeti kredit, druga pa bo nabavila strojno opremo, vzgojila bo strokovne kadre in dala potrebno tehnično pomoč.

Tovarna v Pančevu bo moderen obrat, ki bo zaposloval okoli 250 ljudi z letno proizvodnjo v vrednosti treh do štirih milijard dinarjev.

Za zgraditev in pogon novega obrata bomo rabili okoli 350 milijonov dinarjev.

Sodelovanje je plod skupnih interesov, saj sporazum predvideva, da bosta obe strani prispevali za skupni cilj po svojih možnostih.

Odgovorni delavci predvidevajo, da bo novi obrat začel delati maja prihodnjega leta.

Proizvodnja v lanskem letu je bila največja po letih. Tudi problemi, ki smo jih morali takrat reševati so bili veliki

7-letni plan našega razvoja - 2 kratno povečanje

Po analizah dosedanjih uspehov in po predvidenem razvoju naše gospodarske organizacije bomo od leta 1964 do 1970 povečali proizvodnjo po količini skoraj za 2,5 krat v primerjavi z letom 1963 ali točneje od 100 % v letu 1963 na 246,4 % v letu 1970. Po vrednosti pa bo v istem obdobju narasla proizvodnja na 276,4 %, če predstavlja vrednost proizvodnje za 1963. leto 100 %. Za doseg proizvodnje predvidevamo povečanje števila zaposlenih samo za 29,65 % nad povprečnim številom zaposlenih v letu 1963.

dosegli z velikimi investicijami v gradbene objekte in delovne priprave, z boljšo organizacijo proizvodnje in priprave dela ter z izboljšavo tehnoloških postopkov. Pregledna tabela kaže osnutek sedemletnega plana 1964 - 1970 po količini, po vrednosti, za število zaposlenih v odnosu do ocene za leto 1963.

◀ Glej diagram

Stolpci kažejo, da se bo najbolj povečala proizvodnja po vrednosti, nato proizvodnja po količini, sledi povečanje vrednosti osnovnih sredstev po nabavni vrednosti, za njimi osnovna sredstva po neopisani vrednosti. Najmanj

se bo povečalo število zaposlenih.

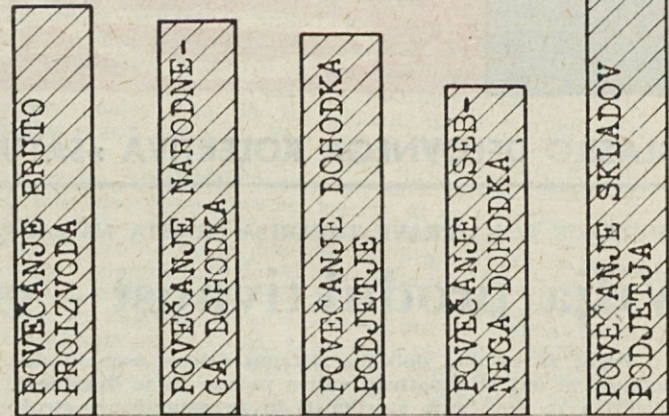
Tak razvoj obljublja povečanje storilnosti in boljšo tehnično opremljenost, višje osebne dohodke ter boljši družbeni standard.

Če ne upoštevamo spremembe cen materiala in uslug, niti prodajnih cen naših proizvodov ali instrumentov delitve dohodka, lahko pričakujemo ugodne finančne rezultate.

▶ Glej diagram

Osnutek perspektivnega plana predvideva izboljšanje organizacije in tehnologije. Da bi to nalogo lažje izvršili, bomo namesto sedanjih šest ekonomskih enot organizirali 12 in sicer:

- Centralna tiskarna
- Obrat eloksiranih in napisnih ploščic
- Obrat embalaže in izdelkov široke potrošnje
- Obrat konzerv v Zalogu
- Obrat za proizvodnjo pokrovov v Zalogu
- Obrat za proizvodnjo srednje in težke embalaže v Zalogu
- Obrat kombinirane kartonske in kovinske embalaže v Zalogu
- Obrat za proizvodnjo žarometov in svetilk



Narodni dohodek bo rasel počasneje kot bruto produkt, dohodek bo skoraj enako rasel kot narodni dohodek. Osebni dohodek bo rasel znatno počasneje zaradi majhnega povečanja zaposlenih, skladi pa skoraj dvakrat hitreje kot osebni dohodki, kar zagotavlja razširjeno reprodukcijo z vlaganjem v osnovna in obratna sredstva.

Hitra popravila orodij

Pisec članka Mrk v EE razvoja in delavnic v glavnem pozitivno piše o pomanjkljivosti v EE. O problemih smo že veliko razpravljali, vendar stvar ni tako enostavna. Mnogo lažje je predlagati, kot predloge spraviti v življenje.

Ne nameravam se vtikavati v druge zadeve, ker imamo tudi v naši EE za reševati dovolj problemov. Sem eden tistih, ki večkrat pridemo prosit vodilne iz delavnic, da bi nam hitro naredili to ali ono, ker so se nam zaradi okvar ustavili stroji. V remontnih delavnicah pa že delajo za nas. Ustaviti ne smemo, ker bi trpela še druga proizvodnja. Res je nerodno vzeti nek kos iz stružnice in ga ponovno centrirati. Toda v proizvodnji moramo celo avtomatsko linijo prestaviti, ker je pač temu tako. Ta primer hočem pojasniti ne gospodarstveniku, ampak človeku z normalno razvitimi čuti, da zaradi enega zastoja avtomatske linije zgubimo okoli 6 milijonov dinarjev. Jasno je, da se bolj izplača vzeti v delo nekaj izrednega, čeravno ni temu ali onemu iz delavnice všeč, kot pa da stroji stoje.

Na srečo nas v zadnjem času vodilni iz delavnic dobro razumejo. Kadar pridemo z različnimi problemi, nam ustrezajo, za kar smo jim hvaležni. Tudi strojna orodna delavnica je v Saturnusu. Res lepo bi bilo, če bi se delo razvijalo idealno, vendar tega ne bomo nikoli doživeli. Dober gospodar pa bo ukrenil vse potrebno samo za izdelavo novih orodij, po potrebi pa bo morala včasih biti tudi remontna delavnica. Če hočemo popolnoma zadovoljiti naše odjemalce, jim moramo včasih tudi napraviti kakšno orodje, kajti konkurenca je iz dneva v dan hujša. Iz navedenega je razvidno, da smo potrebni drug drugemu.

Vlado Dernovšek

SEDEMLETNI PLAN ZA LETA 1964-1970

Leto	Proizvodnja		Stevilo zaposlenih			
	Po količini	%	Po vrednosti	%		
1963	7.400 ton	100	6.150 dinarjev	100	1.295	100
1964	9.263 ton	125,2	8.205 dinarjev	133,4	1.475	113,9
1965	10.787 ton	145,8	9.600 dinarjev	156,1	1.495	115,4
1966	12.030 ton	162,6	10.700 dinarjev	174	1.515	117
1967	13.402 ton	181,1	11.920 dinarjev	193,8	1.554	120
1968	14.883 ton	201,1	14.006 dinarjev	227,7	1.609	124,3
1969	16.501 ton	224,3	15.400 dinarjev	250,4	1.646	127,1
1970	18.237 ton	246,4	17.000 dinarjev	276,4	1.679	129,7

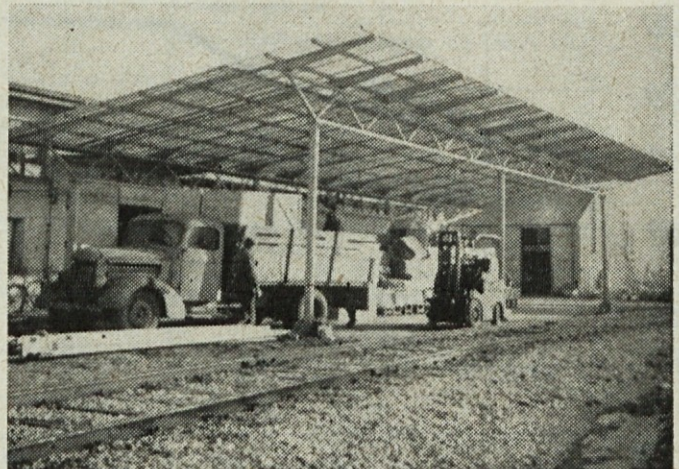
Sedemletni plan ni dokončen, ampak je osnova za pravo v organih samoupravljanja in predstavlja smer razvoja našega kolektiva.

Perspektivni plan je prava program, ki smo si ga zastavili za prihodnjih se-

dem let. Temelji na dosedanjih panog, od katerih je najpomembnejši razvoj in na predvidevanjih razvoja ostalih gospodarskih panog, od katerih je odvisno naše delo.

Edj Ferencak

Takle je novi nadstrešek v obratu Zalog, o katerem smo že pisali. Težko pričakovani objekt že koristno opravlja svojo nalogo. Sedaj lahko naložijo ali razložijo tovar tudi v slabem vremenu, kar prej sploh ni bilo mogoče. Porabljena sredstva se že obrestujejo!



Metalka — LJUBLJANA

SE PRIPOROČA!

NAŠE POSLOVALNICE:

NOVA TRGOVINA »METALKA« DALMATINOVA ULICA 2: STROJI, VIJAKI, ŽEBLJI, BRUSNI MATERIAL, ORODJE, OKOVJE IN SPECIALIZIRANO TRGOVINO S KROGLIČNIMI IN VALJČNIMI LEŽAJI.

»OPREMA« GOSPOSVETSKA ULICA 4: VSA INSTALACIJSKA IN OSTALA OPREMA.

»METALKA« TITOVA CESTA 24: ELEKTRIČNI GOSPODINJSKI APARATI, HLADILNIKI, POSODA IN TRGOVINA POLIZDELKOV BARVASTIH KOVIN.

»ŽELEZO« STRITARJEVA ULICA 6: TRGOVINA Z RAZNIMI METALNIMI IN ŽELEZINARSKIMI IZDELKI.

Kontrola embalaže

(Nadaljevanje s 1. strani)
podatkov in navodil, kar pa vse vpliva na uspešnost kontrole.

Medfazna in končna kontrola je obsegala delo po vseh oddelkih za proizvodnjo embalaže in deloma tehničnih predmetov. Njena naloga je bila kontrolirati kakovost dela po posameznih operacijah, polizdelke in končne proizvode. Delo medfazne in končne kontrole je bilo po vseh oddelkih v glavnem uspešno in opravljano v okviru danih možnosti z največjo prizadevnostjo.

Zaradi objektivnih in žal tudi subjektivnih težav po oddelkih, zaradi neurejenih razmer in tehnoloških postopkov pa kontrolna služba ni mogla vedno preprečiti slabo kakovost izdelkov. Najčešče ovire in težave so bile predvsem: slaba strokovna usposobljenost delovnega kadra po oddelkih, zastareli stroji in orodja, nesodobne konstrukcijske oblike posameznih izdelkov, premajhna pazljivost pri delu, slaba bela pločevina itd. Poleg teh težav po oddelkih je imela kontrolna služba še svoje posebne probleme, ki se kažejo predvsem v prenatrpanih premajhnih prostorih laboratorija, oddaljenosti od konzervnega oddelka v Zalogu — ta povzroča velike izgube časa — in premajhni frekventnosti kontrole. Sedanje delo kontrole je bilo omejeno predvsem na dopoldansko delo in manj na popoldansko. Delo nočne izmene je bilo popolnoma nekontrolirano. Letos je kontrola ugotovila, da so glavni vzroki za nepotrebne reklamacije in slabo kakovost v pomanjkljivosti, ki jih navajamo za vsak oddelek, kakor tudi za kontrolno službo.

KONZERVNI ODDELEK

● Prenapeta proizvodnja. Delavci in predelavci so bili lani nedvomno preobremenjeni;

● slabo izdelani zgibalni koluti. Pred uporabo so bili preizkušeni samo s poskusnim zapiranjem. Tako narejeni so bili nesigurni in kljub največji pazljivosti pri izdelavi niso imeli točnega, standardnega profila;

● vzdrževalne delavnice niso bile sposobne nuditi dovolj rezervnih delov, potrebnih za nemoteno proizvodnjo.

● papirna in lesena embalaža je bila neprimerna;

● nesortirana bela pločevina;

● čutili je pomanjkanje naprave za avtomatsko kontroliranje hermetičnosti doz;

● pazljivost pri delu je dostikrat premajhna;

● organizacija proizvodnje ni bila vedno najboljša;

● premajhna materialna odgovornost posameznika za slabo kakovost in izmet.

OKROGLI, 4-OGLATI IN SPODNJI ODDELEK

● Precej strojev in orodij je preveč iztrošenih;

● pazljivost in vestnost pri delu sta premajhni;

● slaba organizacija proizvodnje po posameznih linijah;

● zastareli in neurejeni

tehnološki postopki;

● neprimeren in nesodoben način tesnjenja;

● nesodobna konstrukcijska oblika nekaterih izdelkov;

● slaba pločevina;

● premajhna materialna odgovornost posameznika.

KONTROLNA SLUŽBA

● Pomanjkanje tehnične dokumentacije in prototipov izdelkov;

● nezadostna povezava naše kontrole s kontrolo orodij in razvojnim oddelkom;

● kontrolna služba je še v razvojni fazi;

● velika oddaljenost obrata Zalog;

● premajhna frekventnost kontrolnih pregledov.

Če zdaj po vsem tem, ko smo ugotovili, kaj je bilo narobe v preteklosti, pogledamo sedanje stanje, moramo žal ugotoviti, da se kljub večkratnim pismenim obvestilom in opozorilom stanje po posameznih oddelkih ni dosti spremenilo ali popravilo. Kontrolna služba še vedno deluje v neprimernem, majhnem prostoru, navezana je na neredni prevoz do obrata v Zalogu. Nekateri oddelkovdaje se še vedno niso sprijaznili z dejstvom, da je kontrola nujna in samo v pomoč.

Razumljivo je, da vse to onemogoča in bo še onemogočalo uspešno delo kontrole in dobro proizvodnjo.

Ne smemo odnehati, obupati in izgubiti volje. Sedaj, ko poznamo napake in slabosti, jih bomo mogoče laže odpravili. Nekaj konkretnih in nujnih nalog si postavimo lahko kar takoj. V obratu Zalog je na primer potrebno nemudoma organizirati kontrolni laboratorij, ki bo v stalnem, direktnem stiku s proizvodnjo. Frekventnost kontrolnih pregledov se bo občutno povečala, in to v dopoldanskem, popoldanskem in po potrebi tudi v nočnem času. Vse napake v proizvodnji ali slabo kvaliteto izdelkov bodo odkrili takoj in seveda istočasno preprečili. Tako se bodo zmanjšale materialne izgube in nepotrebne izmete bo dosti manj kot doslej.

Večjih sprememb v organizaciji kontrolne službe same ne bo, pač pa se bo poglobilo in razširilo njeno delo. Nameravamo ustanoviti razvojni laboratorij, ki bi se v okviru sedanjega ukvarjal predvsem z raziskavami novih materialov in surovin, z iskanjem novih možnosti v proizvodnji za izboljšanje kakovosti izdelkov. Sedanjil laboratorij bi tako precej razbremenil in bi se laže posvetil izključno kontrolnemu delu.

V splošnem bi bilo delo kontrolne službe dosti lažje in uspešnejše, če bi potekalo delo po oddelkih tako, da bi bil vsak posameznik v proizvodnji na nek način materialno in moralno odgovoren za kakovost in izmet. Potem se ne bi več dogajalo, da bi morebitne reklamacije reševali zgolj avtomatično in plačevali precejšnje zneske, ne da bi raziskali, kdo je bil povzročitelj slabega dela.

Srečko Bergant

Premajhna skrb za prodane izdelke

Oddelek tehničnih predmetov izdeluje razen svetilnih teles tudi termoelektrične izdelke za široko potrošnjo. Z izdelavo omenjenih izdelkov pa še nismo zadovoljili naših kupcev. Kot proizvajalec moramo skrbeti za kvaliteto in estetsko izdelavo, zagotoviti moramo tudi določen čas delovanja. Kvaliteto izdelave kontroliramo že med proizvodnim procesom, vendar s to kontrolo ne moremo doseči 100% kvaliteto, saj se pojavljajo tudi skrite napake v materialu, ki se opazijo šele po daljšem času uporabe. Za popravila omenjenih napak in v skladu z zakonitimi predpisi je tudi naše podjetje pričelo ustanovljati servisne delavnice, ki popravljajo naše izdelke v garancijski dobi in izven nje. Mreža servisnih delavnic se deli v dve veji, v prvo so zajeta podjetja, ki popravljajo

naše termoelektrične izdelke, drugi del pa zajema podjetja, katera delujejo v sklopu ČIS.

S sklenitvijo prvih pogodb za popravila naših izdelkov smo storili prve korake. Našo servisno mrežo mora-



Pregled servisnih delavnic

Gripi smo zaprli pot

V mesecu novembru 1963 smo cepili v naši tovarni vsakega člana kolektiva, ki se je želel cepiti proti gripi. Tako smo prvič cepili 1069 zaposlenih, drugič 943 zaposlenih in tretjič 800 članov kolektiva.

Povsem razumljivo je, da se številka od cepljenja do cepljenja delno zmanjšuje. Čeprav pri cepljenju niso nastale nikjer bistvene reakcije na cepivo, pa je vseeno prišlo tu in tam do neljubega kihanja, glavobola in težkih nog. Marsikaterega je to preplašilo in je odstopil od nadaljnega cepljenja. Vendar nam je prav ta reakcija organizma dokaz, da je cepivo delovalo in bo zašči-

tilo človeka. Že danes opazimo, da ni gripe. So sicer drugi prehladi in angine, kar včasih nepoučeni smatrajo, da je gripa, pa vendar same gripe ni, čeprav bi jo morali pričakovati, posebno ob naglih spremembah temperature.

Pred 14 dnevi je bilo sorazmerno toplo, pa smo zaželeli le zelo redke primere.

Preuranjeno bi bilo že danes govoriti, da smo s cepljenjem povsem uspeli in popolnoma zatrli gripo. Prepričana pa sem, da bo v tej sezoni gripe neprimerno manj in tudi manj izpada delovnih dni.

Majda Gorše

mo namreč še povečati. Pri dobiti moramo podjetja, ki bodo izvrševala popravila, utrditi moramo sodelovanje z njimi, saj so nekatera ostala samo pri podpisu pogodbe, medtem ko so sicer ostala pasivna. Vzrokov še ne poznamo, vemo pa, da je del krivde tudi na nas, saj za omenjena podjetja nismo pripravili nobene tehnične dokumentacije, pa tudi domašnih delov nismo imeli dovolj na zalogi.

Da bodo potrošniki — mi sami — zadovoljni z našimi izdelki, bomo morali odstraniti vse omenjene napake in bolj skrbeti za kvaliteto popravila. Zavedati se moramo, da tudi dobro organizirana mreža servisnih delavnic popularizira izdelke pri potrošnikih in tako pomaga povečati proizvodnjo in finančni uspeh podjetja.

Leopold Miklavčič

TRGOVSKO PODJETJE

MAVRICA LJUBLJANA

Resljeva cesta 1

Obiščite naše poslovalnice:

- ▶ »ORIENT« Ljubljana, Titova 22
- ▶ »SLAVICA« Ljubljana, Wolfova c. 2
- ▶ »KARMIN« Ljubljana, Resljeva 1
- ▶ »MURKA« Šentvid in bodoča poslovalnica
- ▶ »COLOR« Šiška

Se priporoča

Stanovanja - cene in lokacije

Članek o namenskem varčevanju ter gradnji in nakupu stanovanj preko natečaja, ki je bil objavljen v zadnji številki Glasa, je med člani kolektiva vzbudil precej zanimanja.

Namen današnjega članka pa je seznaniti člane kolektiva z nekaterimi stanovanjskimi enotami, ki jih bo letos gradil in prodajal preko natečaja Sklad za zidanje stanovanj pri skupščini občine Ljubljana Moste — Polje.

Najprej nekaj podatkov: lokacija opisanih stanovanjskih enot je določena v soseskah Jarše in Moste. Kalkulativna cena za m² stanovanjske površine je 100.000 do 105.000 dinarjev. Gradili bodo naslednje stanovanjske enote:

Garsonjera manjša — 25,79 kv. m kalkulativna cena 2.708.000 din.

Garsonjera večja — 27,88 kv. m kalkulativna cena 2.927.000 din.

Enosobno stanovanje — 24,82 m² kalkulativna cena 2.606.000 din.

Dvosobno stanovanje — 52,89 m² kalkulativna cena 5.553.000 din.

Dvoipolsobno stanovanje — 63,21 m² kalkulativna cena 6.637.000 din.

Iz podanih cen si lahko vsakdo izračuna lastno udeležbo, udeležbo podjetja in sklada. Izračun kaže:

20 % udeležba posameznika:

- 541.600
- 585.400
- 521.200
- 1.110.600
- 30 % udeležba podjetja:
- 812.400
- 878.100
- 781.800
- 1.665.900
- 1.991.100
- 50 % udeležba sklada:
- 1.354.000
- 1.463.500
- 1.303.000
- 2.776.500
- 3.318.500

Izračun upošteva ceno 105.000 dinarjev za m². Da bi si lahko vsakdo ogledal tloris stanovanjskih enot, jih objav-

ljamo z glavnimi podatki: Garsonjera manjša:

soba v velikosti 4,20 x 4,02
predsoba-velikost 3,20 x 2,23
WC v velikosti 2,00 x 0,89

OPREMA: v sobi parket, v predsobi podolit, v WC teraco plošče, školjka, prha za kopanje. Predsoba ima predviden prostor za električni rešo in vodo, vgrajena omara. Vse garsonjere imajo balkone, le v prvem nadstropju bodo brez. Topla voda je iz toplarne, bojlerjev ni; centralna kurjava.

Večja garsonjera:

soba 4,80 x 3,70
WC 2,30 x 1,20
predsoba 2,30 x 1,20
kuhinjska niša 2,30 x 2,00

OPREMA: v sobi so tla iz parketa. V njej je tudi peč na trdo gorivo. V predsobi so tla prekrita s podolitom, v stranišču teraco ploščami, v njem so školjka, sedeča banja, umivalnik; v predsobi pa vgrajena omara; v kuhinjski niši električni štedilnik, pomivalna miza, voda in poseben prostor za hladilnik. Topla voda je iz toplarne, bojlerjev ni.

Enosobno stanovanje:

(A) m²
soba 3,35 x 4,13
kuhinja 2,79 x 2,06
predsoba 2,06 x 1,30
WC
in kopalnica 2,06 x 1,30

OPREMA: soba ima parket, v kuhinji je podolit, električni ali štedilnik na plin, pomivalna miza in viseča omara. V predsobi je vgrajena omara; v stranišču pa školjka, umivalnik, polbanja. Ogrevanje je centralno, topla voda bo tekla iz toplarne, bojlerjev ni.

Dvosobno stanovanje:

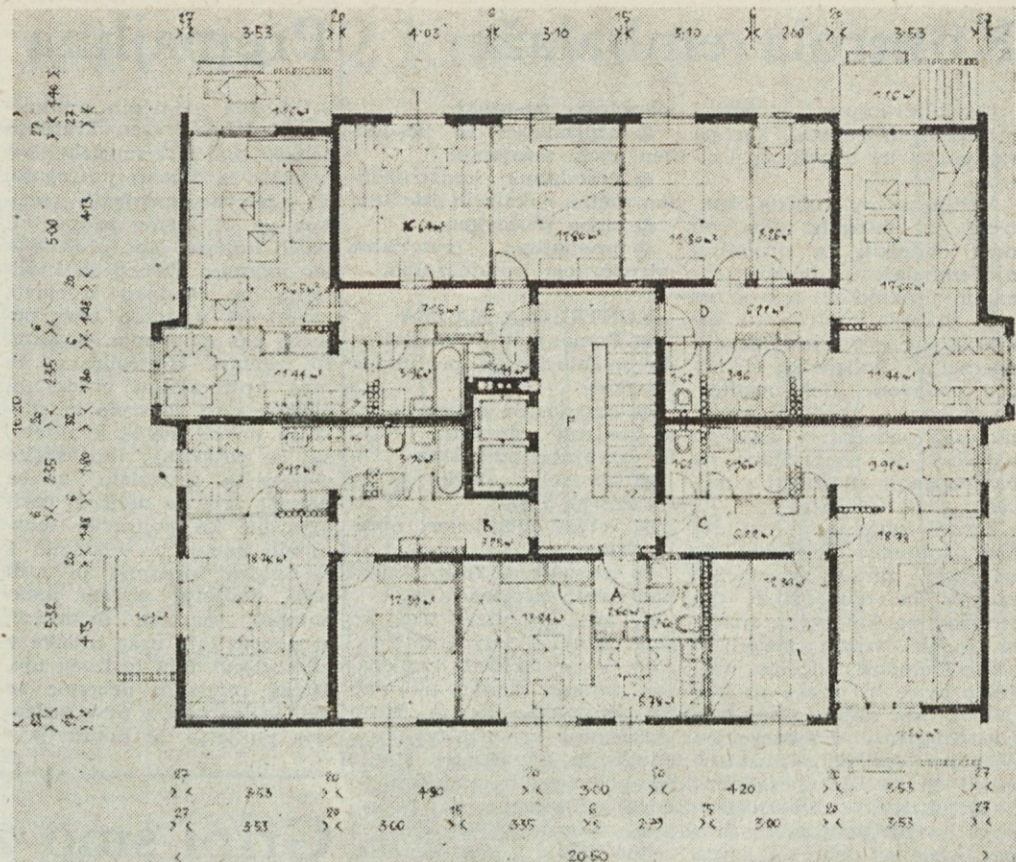
(B, C) m²
soba 5,32 x 3,53
soba 3,00 x 4,13
predsoba 1,48 x 4,20
kuhinja 2,35 x 4,22
WC 1,80 x 0,90

OPREMA: v sobi parket, v kuhinji podolit, električni štedilnik, pomivalna miza, viseča omara, vgrajene omare. V stranišču teraco plošče, školjka. V kopalnici kopalna banja, umivalnik, omara, teraco plošče. V predsobi podolit, vgrajena omara. Bojlerjev ni. Topla voda iz toplarne. Ogrevanje bo centralno. Južna stanovanja (B) bodo imela balkone.

Dvoipolsobno stanovanje:

m²
soba 3,10 x 4,13
dnevna soba 3,53 x 5,00
kabinet 2,00 x 4,13
kuhinja 2,35 x 4,86
kopalnica 1,80 x 2,20
WC 1,80 x 0,90
predsoba 1,48 x 4,20
balkon 1,26

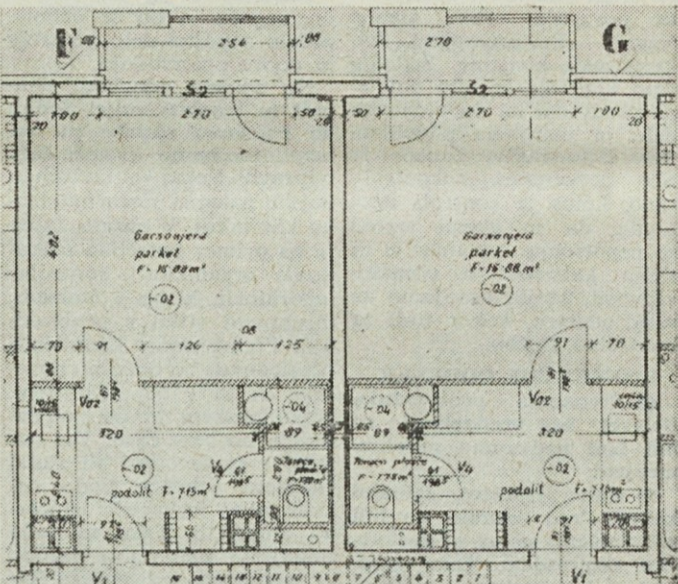
OPREMA: v sobi parket, v kuhinji podolit, električni štedilnik, pomivalna miza, voda, viseča omara, vgrajena omara. V stranišču teraco plošče, školjka. V kopalnici kopalna banja, umivalnik, omara, teraco plošče. V predsobi podolit, vgrajena omara. Boj-



Enosobna, dvosobna in dvo- in polsobna stanovanja

lerjev ni, topla voda iz toplarne. Enosobna, dvosobna in dvo- Stanovanja bodo imela balko- zgradili v stolpnici.

Jurij Vabšek



Manjše garsonjere

101 BESEDA

ANČKA VOGRINEC

Prišla sta s »sejma mode«. On pa: »že, že... kaj pa finan- nca?«
On in ona. Ona si je z ra- dostnim glasom naštevala: »Čudovito krzno, prekrasni škornji... visoki... rdeči...

torbice, letne obleke in... On pa: »že, že... kaj pa finan- nca?«

Njeno petje je tudi mene omamilo, misli so mi zaplaval- v vse krasote ljubljanskih izložb... Ustavile so se v SATURNUSU — škoda... datum je bil ravno dvanaj- stega! To me je krepko strez- nilo.

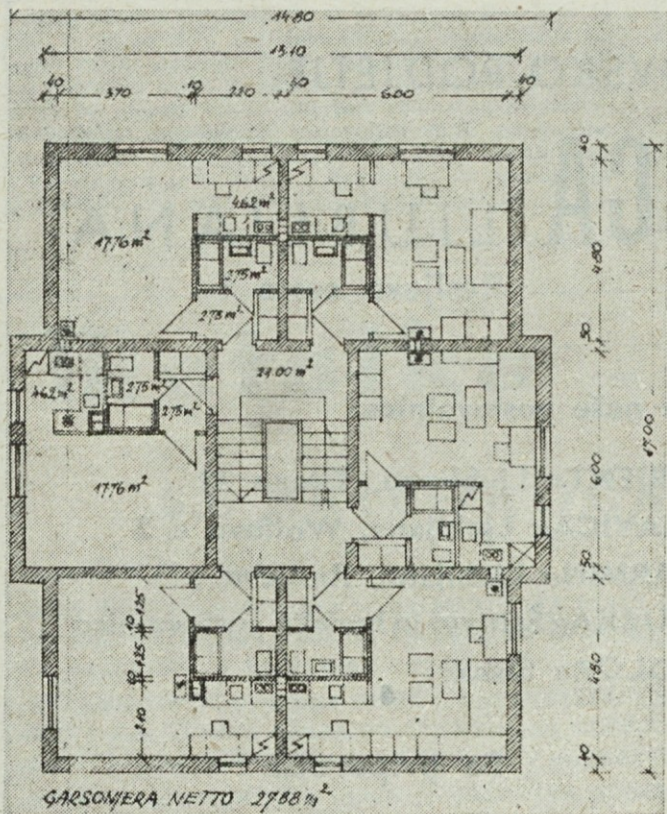
Poražena sem se zopet nagnila nad dnevni časopis. Med članki mi je pogled ob- visel na naslovu: »Gospoda- rimo naj tako, da ne bo osebnih dohodkov nižjih od 25.000!«

Misli so mi zopet zaplaval- le... sedaj drugam v modo »101 tisoč!«

Nov tekoči trak v OTP

Meseca januarja so v OTP montirali drugi tekoči trak. Od prvega je daljši za 11 metrov in jih meri 23. Ob njem dela 30 delavk, kj sedaj opravijo vse montažne operacije od sestavljanja sestavnih delov do montaže končnega izdelka. Popolna montaža na prvem traku ni mogoča, ker je prekratek in so do sedaj sestavne dele montirali ločeno od ostalega dela, ki so ga opravljali tekoče.

Novi trak z vsemi omenjenimi lastnostmi omo- goča, da je letošnja mesečna proizvodnja večja od lanske za 70 %.



Večje garsonjere

EE OTP - v stiskalnici korak naprej

Letošnja naloga ni samo administrativni ukrep. Za povečanje proizvodnje je bilo vložena dosti strokovnega dela. V stiskalnici OTP posvečamo produktivnosti veliko skrb.

S preselitvijo stiskalnice iz starih prostorov, ki niso bili primerni za naraščajočo proizvodnjo svetlobnih teles, smo v novih prostorih tempo razvoja še pospešili. Tudi v novih prostorih ne gre brez težav, ker je naš strojni park še vedno zastarel. Proizvodnjo izboljšujemo z nabavljanjem novih strojev, ki jih tudi dosledno izkoriščamo. Težave nam seveda povzročajo stari stroji, toda njim posvečamo veliko skrb, saj naši prèddelavci vzorno skrbijo za nje in popravljajo ne samo manjše, temveč tudi večje okvare, ker naša strojna delavnica ne zmore vseh popravil po obratih.

Letos smo uvedli standardni čas, s čimer se je proizvodnja občutno povečala. Delavke so s tem zelo zadovoljne, saj jim standardni čas prinaša tudi večje osebne dohodke, vendar se vse tega ne držijo dovolj dosledno. Zgodi se, da posamezne delavke pišejo več kosov, kot so jih naredile in tako povzročajo velik nered v administraciji pri zaključevanju nalogov. Tudi to smo odpravili tako, da smo postavili občasno kontrolo nad izdelanimi predmeti.

Pripravljamo se, da bi na-

bavili dovolj števec, ki jih bomo montirali na stroje, kar je bilo v študiju gibov začeto. S tem bi delavke pridobile precej časa.

Tudi naša kontrola ne počiva, saj vidimo, da se je procent izmeta precej zmanjšal in se mora še precej, če hočemo doseči dobre rezultate. Pri tem imamo težave s popravili orodij, ki nam jih orodne delavnice zelo počasi popravljajo, tako da nam nedokončani izdelki ležijo po zabojih tudi po štirinajst dni. Posledica takih zaostankov je, da pridejo sestavni deli v montažo šele v drugi polovici meseca in je takrat montaža prisiljena delati tudi ponoči, čeprav vemo, da je ponoči rezultat dela manjši.

Našel sem le načelne pomanjkljivosti, ki so vzrok, da se srečujemo v proizvodnji s problemi, katerih ne moremo odpraviti čez noč, temveč bo potrebno še precej truda.

Ker smo opravili že težje naloge, upam, da nam s skupnimi napori ne bo težko odpraviti tudi teh in da bomo ustvarili kar najboljše pogoje dela.

Anton Brvar



IZDELKI PODJETJA HERBOL SO ZNANI PO VSEM SVETU ZE VEČ KOT CELO STOLETJE. PODJETJE SE JE RAZVILO IZ MAJHNEGA OBRATA V SVETOVNO ZNANO TOVARNO, KI S PRVOVRSTNIMI NAPRAVAMI SKRBI ZA KVALITETO SUROVIN IN PROIZVODNI POSTOPEK TER ZA KONTROLO KONČNIH IZDELKOV. SAMO NA TA NAČIN JE MOGOČE ZADOVOLJITI STALNE POTREBE PO PRVOVRSTNI KVALITETI.

NA VSEH PODROČJIH UPORABE — V INDUSTRIJI IN V PLESKARSKI OBRTI SO MED PRVIMI HERBOLOVI PROIZVODI. IN VZROK TEMU USPEHU?

STALNA TEŽNJA DOBAVLJATI KVALITETNE PROIZVODE. VSI SODELAVCI PODJETJA STREMIJO DOSEČI SKUPNI USPEH. ZAUPANJE IN ZADOVOLJSTVO NASIH ODJEMALCEV.

HERBOL — WERKE ● HERBIG — HAARHAUS AG ● KÖLN



HERBOL-WERKE · HERBIG-HAARHAUS AG · KÖLN

Smučarsko prvenstvo kovinarjev

23. februarja so bile smučarske tekme kovinarjev ljubljanskega okraja v veleslalomu na Partizanskem vrhu nad Trbovljami. Te tekme je organizirala smučarska sekcija Saturnus prvič l. 1952 in so od takrat vsako leto. Razpisani so bili že trije prehodni pokali, prvega je osvojila tovarna Utensilija, drugega Saturnus, tretjega pa letos Strojne tovarne Trbovlje. Proga je bila dolga 1100 m, višinska razlika 300 m s 47 vratci. Za sindikalne tekme je bila proga znatno pretežka. Kljub pomanjkanju snega je bila proga dobro pripravljena. Organizatorji so se izredno potrudili in jim je v vsem uspelo, razen prenočišč, ki so bila podobna kladilniku. Naši tekmovalci so šli na pot okrnjeni, ker je tik pred odhodom zbolel naš veteran Miha in sta ostala doma še dva mlajša tekmovalca. V soboto je pri treningu zlomil smučko Tone, ki je naslednji dan žalosten samo gledal ledeno progo. Naš najboljši smučar Poljanec, ki je bil kandidat za prvo mesto, je v gornjem delu proge padel, vendar na-

daljeval vožnjo in imel do sredine proge kljub padcu najboljši čas, smola se ga je držala tudi naprej, izpustil je vratca, padel in bil diskvalificiran. Tudi ostali naši tekmovalci so zleteli s proge in sta privozila v cilj le Kralj (18. mesto) in Jarc (6. mesto) pri starejših članih. Tekmovanja se je udeležilo 57 tekmovalcev iz Ljubljane, Kamnika, Trbovelj in Zagorja. Ekipno in posamezno so zmagali Trboveljčani pred Litostrojem in Inštitutom Jožefa Stefana.

Tekmovanje je teklo v pravem športnem duhu, pred in po tekmovalcu pa so si člani raznih kolektivov v prijetnem kramljanju izmenjavali mnenja o delu v kolektivih. V letošnji zimski sezoni čaka naše smučarje še troje tekem, in sicer: klubske prvenstvo, tekmovalstvo za prehodni pokal, ki je posvečen rojstnemu dnevu maršala Tita med tovarnami Tiki, Topsis, Utensilija in Saturnus ter tekmovalstvo celotne Iskre koder nastopamo kot gostje. Upamo, da bodo imeli naši tekmovalci v teh srečanjih več sreče.

VIKTOR JARC

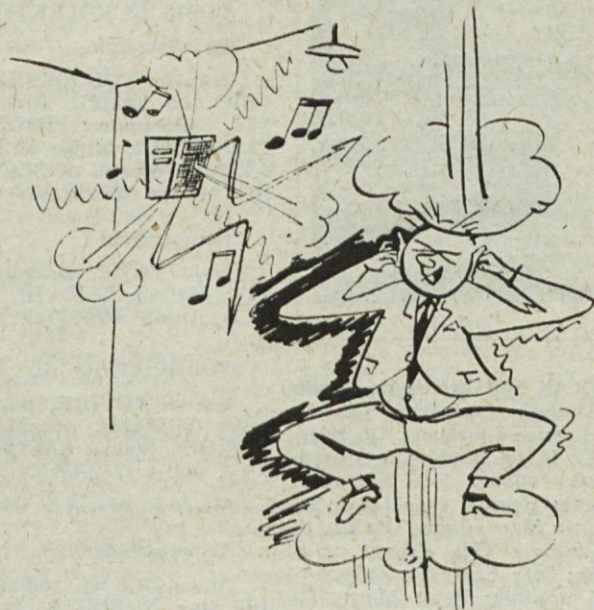
Lansko leto v Plastiki

V preteklem letu smo kljub različnim težavam, ki so se pojavljale v obratu, dosegli tudi določene uspehe. Prve mesece v lanskem letu smo še popravljali stroje, ker ti prej niso bili sposobni za proizvodnjo. Nato je sledilo postopno osvajanje izdelkov. Orodja je bilo treba preurediti za naše stroje ter izdelati poizkusne serije. Skupno število osvojenih izdelkov je 32. To je tudi uspeh orodjarne in konstrukcije, ker so orodja solidno izdelana. Do sedaj ni bilo večjih popravil na orodjih, kar je seveda vplivalo tudi na naše uspehe, posebno, ker smo od orodjarne precej oddaljeni.

Uspeh tovarne, ki predeluje plastične mase, se računa v tonah predelanega materiala. Naš obrat je v preteklem letu predelal za potrebe OTP 30.770 kg plastične mase. Z upoštevanjem uslug raznim podjetjem, za katere smo lansko leto še delali, pa skupno z OTP 32.000 kg plastičnih mas. Finančni rezultat za zadnjih 10 mesecev od marca do decembra 1963 je okoli 71.840.000. To je lep uspeh, saj je bilo zaposlenih

v obratu 8 do 10 ljudi. Vmes smo bili dovolj dobro poučeni. Pojavljale so se tudi težave strojev, kar je precej žave pri prevozu, pri dobavi materiala itd. O materiala itd. novem stroju TRIULZI ni-

Janez Lipovec



Vsakdanje doživetje med odmorom, posebno prijetno pa je med oddajo Glasa Saturnusa

Višja produktivnost - višji osebni dohodki

(Nadaljevanje s 1. strani)

li le, če bomo povečali storilnost, ne da bi kar administrativno povečali obračunske osnove.

O DELITVI OD NA EKONOMSKE ENOTE

Pri delitvi OD na EE, smo obdelali vse proizvodne enote in lahko ugotovimo, da bi bil najboljši način stimulativne delitve OD po EE na podlagi znižanja lastne cene. Vendar bo za to potrebna dobra in preverjena predkalkulacija, saj ta zajema vse elemente stroškov. Tekoče in predvidene rekonstrukcije spreminjajo tehnološke procese in druge pogoje za poslovanje, s tem pa tudi elemente predkalkulacije in obračuna. Vendar bi morali čimprej narediti solidne predkalkulacije, jih preveriti in morebiti spremeniti ter tako narediti solidno osnovo za delitev OD pa tudi za vodenje prodajne politike podjetja.

Tudi ugotavljanje in deli-

tev dohodka po EE zaenkrat ni mogoče izvesti zaradi skupnega vlaganja v določene investicije. Ker pa smo že vse lansko leto vodili evidenco proizvodnje po predvidenem vloženem delu, to je po normativnih urah, bi lahko kot mero uspeha EE vzeli storilnost dela. Izdelavne ure, ki so potrebne za proizvodnjo po delovnih načrtih, bi bile merilo za delitev OD po EE. To bi bili pravzaprav skupinski akordi za celo EE, saj so to veljavne norme. Pri vzpostavljanju novih kapacitet v obratovanje bi za 1 - 2 meseca obračunali dejansko stanje, nato pa je treba napraviti nove delovne načrte in po njih obračunavati normativne ure. Tudi pri spremembi tehnoloških postopkov naj bi bilo enako.

Pri tem je važno, kolikšno vrednost OD predvidimo v 1 normativni uri. Verjetno bo najbolje, če vse izplačane osebne dohodke EE, po vseh vrstah, ki so bili dejansko izplačani v letu 1963 vzamemo za osnovo. Na ta način bi bili posredno zajeti tudi vsi stroški OD za režijo in nadomestila. Opozorjam pa, da so bili v letu 1963 največji odstopi v posameznih mesecih zelo veliki.

Predlog bo vseboval načelo, da si posamezna EE v takih primerih lahko izposodi manjkajoči denar iz skupnega sklada podjetja, vendar ga mora kasneje vrniti. Če pa bi se tak primer stalno ponavljal v eni EE, bo to treba temeljito preanalizirati in nato ukrepati.

EE naj bi odpadlo 50 % do-
seženega prihranka. Dodaten
kriterij, vendar v nasprotnem
smislu bi bilo vprašanje re-
klamacij. Te naj bi se vodile
po določeni tabeli, kar ima-
mo že v našem starem pra-
vilniku.

VZPODBUDNO NAGRAJEVANJE STROKOVNJAKOV

Predlog bo vseboval tudi stimulativno nagrajevanje strokovnih delavcev. Pred leti smo nekaj takega že imeli, nato pa smo opustili, kar verjetno vpliva na manjši uspeh takih služb in v tem tudi posamezne EE in podjetja kot celote. Zaenkrat smo obdelali vse proizvodne enote in ugotovili, naj bi bil najvažnejši kriterij povečanje storilnosti, merjen z razmerjem normativnih ur v primerjavi z vsemi izvršenimi urami izdelave in režije. Na ta način bi povečali skrb, da bo čim manj ur režijskih in več izdelavnih, zaradi česar se bo sta tudi povečali proizvodnja in storilnost.

V EE Zalog bomo to celo evidentirali po posameznih linijah. Tudi zmanjšanje stroškov za izdelavni material, iz vrševanje plana po asortimentu in izvrševanje plana po količini bodo kriteriji, vendar ne za vse EE enako z ozirom na njihovo posebnost.

Pri tem nagrajevanju strokovnih delavcev bi postavili pogoj, da mora EE prejeti »dobiček«, šele nato naj se posameznim službam izplača stimulacija.



Staro nerabno železje na »odpadu«? Ne!

Le kupček okrog 130 kg raznih vijakov, podložk, matic, spiralnih vzmeti in drugega, kar je 53.770 kosov, če pa povprečno stane 1 kos 10 din, znese vse skupaj 537.700 din. Vse to smo našli v galvaniji! Kje? Na dnu banje, kjer v bobnu cinkajo. Kajne, da so bili dobro spravljene, toda kljub temu smo jih odkrili. Za prebiranje in sortiranje te dragocene najdbe smo porabili »samo« 88 delovnih ur.

Zadeva izgleda sedaj takole — urejena.

Rešili smo aktualno vprašanje primanjkljaja.

Odkrili smo skrito skladišče, nismo pa še odkrili skladiščnika.

Zgornja slika prikazuje sortiranje najdenega materiala. Spodnja slika: urejen material v skladišču



»GLAS SATURNUSA«, glasilo delovnega kolektiva tovarne Saturnus Ljubljana. Ob železnici 16, tel. 33-666. Ureja uredniški odbor: Jože Einspiller, Janez Herzog, Ivan Lukančič, Peter Marn, Janez Ošaben in Elizabeta Vide. Glavni urednik: Jože Einspiller. Odgovorni urednik: Peter Marn. Tiska tiskarna CP »Gorenjski tisk« Kranj. Rokopisov ne vračamo.

OSEBNE NOVICE

NOVI SODELAVCI:

Vinko ANDRIJANČIČ, Vladimir MRCIJUŠ, Marijana JERMAN, Andrej LUZOVEC, Milan ANZIC, Janez NAHTIGAL, Svetozar TAJNIC, Ignac PENCA, Marija KERN, Vera BIZJAN, Stefanija HORVAT, Ana PUČONJA, Fikret ŠIŠIČ, Mirko KOPREK, Edvard ZUPANČIČ, Frančiška HVALA, Vinko BOŽIČ, Albin BIZJAK, Janez KEBER, Milan KASTELIČ, Stanko PODBREŽNIK, Aleksander PETROVIČ, Rozalija PIRC, Terezija UCMAN, Enesa KARABEG, Ivan GROJZDEK, Stefanija POKUKAC, Djordje DJORDJEVIČ, Ljiljana LAJOVIČ, Vladimir PIRC, Marija MARIČ, Jernej SEVER, Rudi UDVANC, Katarina LABAZAN, Ferdinand PFEIFER, Miro DJOKOVIČ, Veronika JEVŠJAK, Marjeta PAVIČ, Anica STRAJNAR, Stanislava ZELEZNIK, Pepika CIRNSKI, Avgust KOKALJ, Jelena JURAK, Rozalija BORŠTNAR, Feliks ZADRAVEC, Amalija PREKUPEC, Cecilija GORJUP, Minka ANZELJIC, Milutin JOVANOVIČ, Jožefa KOVIČ, Djuro STUPAR, Vinko ČELESNIK, Ivan OKOREN, Jože BREZNIK, Ivanka GORNIK, Ivan KRALJ, Rozalija PREBILJ, Katica HORVAT, Hilda ZALIK, Marjan SKOK.

Novim sodelavcem želimo, da bi se med nami kar najbolje počutili.

ODŠLI IZ KOLEKTIVA!

Po sporazumu — na lastno željo

Zdravko PODGORSEK, Jože ZAPUSEK, Hermina GODLER, Ana SAMPL, Zdenka VUČKOVIČ, Margita MIRKOVIČ, Aleksander PETROVIČIČ, Jana GLOBOKAR, Tilka PLAHUTNIK, Mirko KOPREK, Franc GROJZDEK, Martin KRANJČ, Marija AVSEC, Zofi EINSPIELER, Agata DONKO, Marija MATKOVIČ.

Samovoljno:

Vojo PEJIČ, Dragoljub PAVLOVIČ, Katarina FLORJAN, Matilda SAJOVIČ, Stefanija POKUPEC, Ljubisa SEVER, Anton AGAPITO.

POROČILI SO SE:

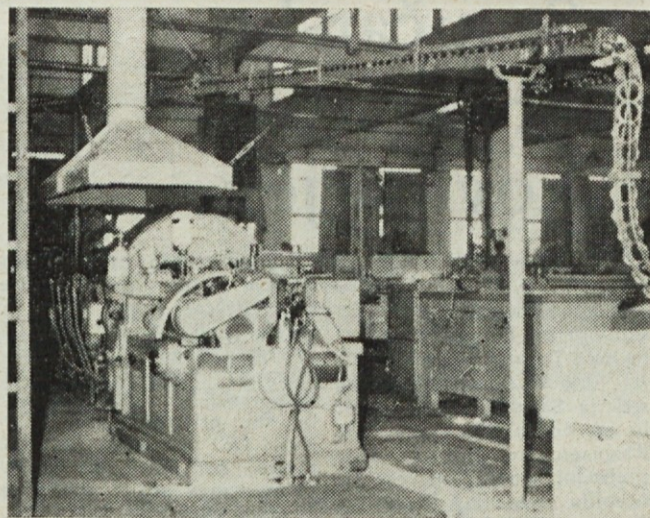
Polona POVIRK, poročena STEPEC, Fikret ŠIŠIČ in Anica TOMAZIČ por. ŠIŠIČ — oba delavca podjetja SATURNUS, Slavka ZAGORC, poroč. »ZAGORC«, Marija SRNAC, poroč. »JANUSIČ«

Mladoporočencem iskreno čestitamo!

Novorojenčki

Anica BEZAK, rodila hči MARIJO, Sonja GABER, rodila sina ROBERTA, Julijana POK, rodila hči MARIJO, Matilda DEBEVEC, rodila sina BRANKA.

Mamicam in novorojenčkom želimo obilo sreče.



Nova avtomatska linija je proizvedla prve konzervne doze. Večina bravcev se bo spomnila, da smo nanjo zelo dolgo in težko čakali. No sedaj je tu; uporabili jo bomo kar najbolj bo mogoče. V naslednjem Glasu pa bo napisal članek tov. Grobeljšek o montaži.

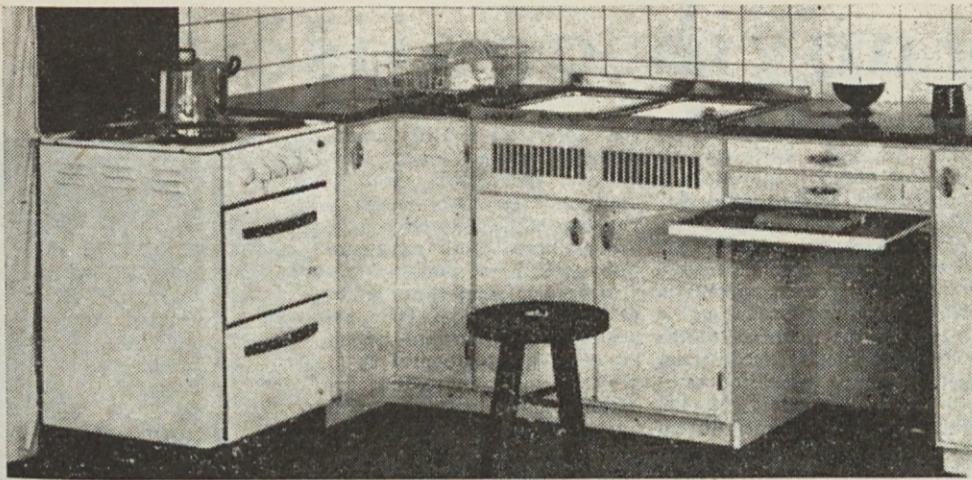
TOVARNA

Celje

Aero

Kupujte naše priznane proizvode

Za kakovost jamči naš zaščitni znak



Kakšen bo naš novi štedilnik?

Izbira kuhalnih naprav oziroma štedilnikov, namiznih pečic, kuhlalnikov in podobnega, je danes tako pestra in bogata, da je zadrega ob nakupu povsem razumljiva. Zato ni naključje, če ob nakupu ugibamo, kateri štedilnik je bolj ekonomičen, električni ali plinski, ali mogoče na dva različna vira energije ali celo štedilnik na trda goriva. Poleg tega pa je še vprašanje, kateri proizvod je ustrežnejši, TOBI Bistrica ali GORENJE Velenje, ne glede na to, da imamo še štedilnike GORAN EKA Zagreb, DELIGRAD Niš, SLOBODA Čačak in druge.

Pr eden se odločimo za nakup, moramo najprej ugotoviti, s kakšnim virom energije razpolagamo: z elektriko ali s plinom, ali celo z obema.

Štedilniki na trda goriva so sicer lahko zelo koristni in nekateri, novejši izvedbe, tudi na pogled še dokaj lični. Po ekonomičnosti pa jih nikakor ne moremo primerjati z električnimi ali plinskimi napravami za kuho in peko. Koliko časa nam vzame samo prinašanje kuriva, kurjenje, vsakdanje čiščenje in odnašanje pepela, da ne govorimo o sekanju drv, pripravljanju trsk, skrbi za žveplenke in papirja ter o prepotrebem

nadzoru, da ogenj ne ugasne predčasno. Poleg tega pa so stalni spremljevalec kuriva, še prah, pepel, dim in saje. Po hištvu in oplask v kuhinji se zaradi tega hitreje zamaže in terja od gospodinje mnogo več dela, kot bi ga bilo treba sicer. Tako neekonomičnega ravnanja s časom si danes ne moremo več dovoliti. Se posebno ne gospodinja, ki poleg gospodinjskih dolžnosti opravlja še poklicno delo izven doma.

Če se pri nakupu odločimo za električni štedilnik, moramo najprej ugotoviti ali bo električna napeljava v hiši prenesla novo obremenitev in do katere meje bomo smeli popravljati električne priključke. Glede velikosti štedilnika pa je važno, da izberemo takega, ki odgovarja dejanskim potrebam družine. Za manjša gospodinjstva zadostja štedilnik na dve plošči s pečico, za večja gospodinjstva pa priporočajo štedilnik na tri kuhlne plošče oziroma na tri normalne in eno hitrokuhalno ploščo. Praktični so zlasti štedilniki z avtomatom za vzdrževanje enake temperature v pečici. Imajo kontrolno lučko, ki opozarja, kdaj je dosežena temperatura, na katero smo naravnali termostaat. Značilnost izpopolnjenih proizvo-

dov pa so zlasti vratca pečice, ki so opremljena s posebnim steklom, s čimer je omogočen stalni pregled pečenja. Električni štedilniki so si v glavnem podobni, vendar pa so včasih malenkostne spremembe lahko tehten vzrok, da dajemo prednost enemu pred drugim. Tako je na primer važno, da zavzema štedilnik čim manj talne površine in da ima ob enem ustrezno globino in višino, da ga lahko uskladimo z ostalo opremo v sodobni kuhinji. Štedilniki s hitrokuhalno ploščo so vsekakor zaželeni v vsakem gospodinjstvu, prav tako tudi štedilniki, ki imajo razen pečice še prostor za predgretje krožnikov.

Plinski štedilniki so lični, praktični in vsekakor ekonomični. Toplotni izkoristek je maksimalen in tudi časovnih izgub zaradi čakanja je tu najmanj. Negativna stran plinskih štedilnikov pa je v tem, da zahtevajo veliko pazljivost. Pri njih lahko pride do težke mesreče, če uhaja plin, še posebno plin iz jeklenk, ki ga težko zaznavamo z vonjem. Bolj varni so, če so priključeni na mestni plin, s čimer odpade tudi skrb za dobavo plina v jeklenkah.

Sabina Piščanec

Mladina - proizvodnja - skromna sobica

Nadaljevanje s 1. strani
ne bom v imenu mladinske organizacije, ker se v njej aktivno ne udeležujem, napisala bom v imenu deklet, ki imajo podobno življenje kot jaz in katerih je v našem kolektivu lepo število. To smo mladinke, proizvajalke daleč od svojih domov, katere pa še posebej delamo za stanovanje in za hrano.

Dopol dan sem gospodinjska pomočnica, otroška negovalka, pestunja, komaj da ostane še čas za najnujnejšo ureditev pred odhodom v službo, v kateri delam že dve leti samo popoldne. Če pa gospodinja na primer ni všeč, da namesto gresa zakuhaš riž, te lahko po mili volji spodi na cesto, naj bo to zjutraj, popoldne ali opolnoči — nazaj nimaš vstopa. Zal ni zakonov za udr ditev pravice, zateci se kamor veš in znaš, dokler ne dobiš druge postelje za »malo pomoči« v gospodinjstvu. V službi moraš biti odpočit, zbran, sicer ne dosegaš norme. Če nisi razpoložen, si »mula« ali pa »domišljava.« Če si utrujena, malce zaspana, si deležna najrazličnejših pikrih pripomb, »kod si se ponoči lajlala« in podobnih.

To se ponavlja iz dneva v dan, iz leta v leto, človek se mora temu navaditi, postane robat ravno zato, ker nima ničesar svojega, nekaj za sebe, po svoje: skratka, nima tega, v čemer se človek razlikuje od stroja.

Postavljam vprašanje! Ali smo si enakopravne z ostalimi člani kolektiva glede izkoriščanja dobrin, ki jih nudi družba? Ali me lahko gremo na mladinske sestanke, sodelujemo v akcijah, spoznavamo podjetje kot organizacijo?

Ali se lahko izobražujemo v raznih šolah, tečajih, itd...? Ne moremo. Ne moremo obiskovati niti kino predstev, mladinskega plesa, kaj šele gledališča, drugih prireditv itd. Letni dopust lahko vzamem takrat, kadar dovoli gospodinja in za njo mojster. Vesela sem, če se to skupaj lahko reši po moji želji.

Vsak človek ima nekaj, v čemer si najde oporo, odgovor na različne probleme. Enim je to umetnost, drugim šport, tehnika ali morda dober prijatelj.

Vsaj v mladinski organizaciji bi moral dobiti človek nekaj opore. Toliko nas je, nekatere nove brez najmanjših izkušenj, take po navadi preveč izkoriščajo — odvisno od človeka. Lahko bi imele kdaj kak posvet v okviru mladinske organizacije. Tudi socialna delavka bi gotovo priskočila na pomoč s svojimi nasveti iz prakse.

Tako bi se vsaj nekdo dotaknil tega vprašanja na pravem koncu. Človek bi videl, da mu nekdo le posveča vsaj malo pozornosti, bil bi normalno zadoščen in tudi manj vrednost bi se zmanjšala.

Že mnogokrat je bilo treba potegniti z delom vse do zjutraj (16 ur) ali še dalje. To smo storili s čutom dolžnosti do kolektiva, pa čeravno so s tem unice našega spanja odšle — zjutraj nas je čakala druga služba.

Zato se s to enostransko ugotovitvijo mladinskega vprašanja sploh ne strinjam. Če pa je že tako, sem le prepričana, da bi problem lahko rešili le skupaj z mladino.

To so resnično velike težave! To sem ugotovila, ko vsak zmigne z rameni, če mu kaj podobnega omenim.

Eni sanjajo o najnovejšem tipu avtomobila!
Drugi pa sanjajo o skromni sobici, kjer bi človek našel samega sebe.

Anica Vogrinc

EE plastika - deset weekendov

V letu 1963 smo precej razpravljali o možnostih skrajšanja delavnika oziroma o prehodu na 42 urni delavnik. Po posameznih EE smo imeli sestanke na katerih smo razpravljali o možnosti večje produktivnosti pri skrajšanem delovnem času, oziroma kako doseči iste finančne rezultate. Posebne komisije so pripravile tudi ustrezen material za potrebne razprave.

Za obrat Plastike smo delali analize in priprave za prehod na 42 urni delavnik skupno z OTP. Ker pa OTP ni mogel zaradi objektivnih težav preiti na 42 urni delavnik, se je obrat Plastika kot samostojna EE odločil pričeti z novim letom poizkusno delati 42 ur tedensko. Če pa smo hoteli obdržati proizvodnjo plastičnih izdelkov na isti ravni, kot v preteklem letu, oziroma izpolnjevati mesečne obveznosti, kakor jih predvideva plan za leto 1964, smo morali poiskati nove možnosti za povečanje proizvodnje pri istem strojnem parku. Na seji DSEE smo temeljito analizirali naše delo in poiskali napake, ki nas ovirajo pri dvigu produktivnosti. V ta namen smo si posta-

vili naslednje naloge, katere smo morali izpolniti ob prehodu na 42 urni delavnik, če smo hoteli izpolnjevati naše obveznosti.

Uvesti tretjo izmeno in delati neprekinjeno — brez ustavljanja strojev. S tem odpade gretje strojev, ki se je pričelo ob 5. uri zjutraj. Pogon strojev in gretje orodij pa sta običajno trajala tudi do 7. ure. Pravtako tudi odpade prazenje in hlajenje strojev pri ustavljanju, ki se je pričelo 15 minut pred 10. uro zvečer.

Tesneje sodelovati s pripravo dela OTP. Delati čim večje serije izdelkov. S tem bi se zmanjšalo število menjav orodij na strojih, kar predstavlja pri vsakokratni menjavi izgubo 4 ur.

Vse menjave in preizkuse novih orodij naj bi opravili ob sobotah. Delavci pri teh delih naj bi bili prosti drug dan v tednu tako. da bo proizvodnja tekla nemoteno.

Potrebno bi bilo organizirati službo vzdrževanja in jo po možnosti uporabiti za nadomeščanje kjerkoli in kadarkoli (dopusti, bolezni in dela ob sobotah). Število nadur se mora zmanjšati.

Povečati pozornost pri strojih in iskati možnosti boljše in hitrejše strežbe strojem (donos materiala, odvažanje izdelkov, pakiranje itd.). Predelavci morajo dobro premisliti vsako spremembo nastavitve, ki jo izvršijo na stroju.

Na koncu smo sklenili skrajšati odmor na najkrajši čas in imeti zato prosto še četrto soboto v mesecu. Ta sklep smo sprejeli zato, da tečejo stroji v pavzi neprekinjeno in se v tem času delavci nadomeščajo med seboj. Če bi med odmorom ustavljali stroje, bi izgubili pri vsakem ponovnem pogonu povprečno 15 minut.

Posebej bi sedaj omenil še vprašanje zasebnih izhodov in disciplino

pri delu. Takoj moram omeniti, da privatnih izhodov v obratu plastika ni. Vzrok, da smo odpravili privatne izhode je v tem, ker ima vsak svoje stalno delovno mesto in ni na razpolago ljudi, ki bi jih nadomeščali v času njihove odsotnosti. Zato vsak raje opravi svoje delo — privatne zadeve v popoldanskem času ali pa zamenja službo, tako da je dopoldan prost in pride na delo popoldan. Pravtako je tudi z disciplino pri delu, ki je bila do sedaj zadovoljiva. Ko imamo skrajšani delovnik, se je disciplina pri delu občutno izboljšala. Tudi s prihodi v službo ni problemov in so skoraj vsi delavci že 5 minut pred pričetkom dela na svojih delovnih mestih in prevzamejo delo od delavcev prejšnje izmene.

Nakazal sem glavne probleme, s katerimi smo se spoprijeli. Po odstranitvi teh napak smo uspeli v mesecih januarju in februarju doseči iste finančne rezultate, kot v zadnjih dveh mesecih leta 1963 z istim številom delavcev in istim strojnimi parkom.

Janez Jančar

Razgovori ob novih ognjiščih

V januarju mesecu se je kup prošelj za stanovanja spet malce znižal — nekaj družin je dobilo dolgo pričakovana stanovanja...

Pred dnevi sva s tovarišem Juretom Vabškom obiskala tri izmed srečnih družin v njihovih novih stanovanjskih prostorih.



Tovarišica Pungercarjeva s hčerkama Stanko in Mojco

Novi bloki v Moškričevi ulici na Kodeljevem! Okolica stavbe je neurejena, dohod s ceste do vhodnih vrat še zelo zanemaren. Ostanke nedavne gradnje: drobci opeke, koščki lesa, blato, voda... ve to me je spomnilo, da ne bi bilo napak, če bi si od kakega to-

varniškega ribiča sposodil ribiške škornje. Vendar je šlo tudi brez njih. Po stopnicah sva se vzpenjala iz nadstropja v nadstropje in že potrkala na vrata, kjer se je bleščala kovinska ploščica z napisom tako »pisala« svojo nalopisom PUNGERCAR VINKO.

Odprla mama je prijazna žena Albinca, kajti mož je bil, kot mama je povedala, v popoldanski izmeni v brusilnici. Povabila naju je v kuhinjo, kjer je 12-letna hči Stanka ravno pisala domačo nalogo o rečnem prometu. Na sosednjem stolu pa je njena 4-letna sestra Mojca prav tako »pisala« svojo nalogo, katere pa učiteljica seveda ne bo pregledala. Na najino vprašanje, kdaj in od kod so se vselili v nove prostore, nam je tovarišica Albina, ki je zaposlena v zdravstvenem domu Moste odgovorila: »Devet let smo v Tovarniški ulici stanovali v malem podstrešnem stanovanju, ki ni imelo niti lastnih sanitarij. Novo stanovanje je dvojnopolobno in dokaj prostorno!« Vrsto let so Pungercarjevi čakali na stanovanje. Najemnina še ni določena, vendar to ni važno. S stanovanjem so zelo zadovoljni, saj je zdaj pozabljeno vse družinsko nezadovoljstvo in vsi preprički, ki so bili prej večkrat logična posledica neurejenega stanovanjskega prostora. S sosedi se še ne poznajo — razumljivo, saj so še razmeroma zelo kratek

čas stanovalci v bloku. Mala Stanka je pri svojih 12. letih že cela gospodinja, zato ji mamica brez skrbi zaupa v varstvo mlajšo sestrico.

Zahvalila sva se za gostoljubnost in se podala nadstropje višje, kjer domuje tovariš MESERKO ANTON, zaposlen v konzervnem oddelku v Zalogu. Malo prej se je vrnil iz službe in se že v copatah začuda spretno suklat okrog štedilnika. Malce mu je bilo nerodno — pričakoval naju je kasneje, zato je bil še neobrit; vendar naju to ni prav nič motilo. Med pogovorom nama je mimogrede skuhal zelo okusno kavo. Po pravici sem mu rekel, da bi lahko zamenjal marsikatero tajnico...

Povedal nama je, da je natančno sedem let stanoval v leseni baraki na Šmartinski cesti 21, prošnja v SATURNUSU pa je dočakala sedmo leto starosti! »Nazaj v barako ne bi šel več, pa če bo še tako visoka najemnina. Ravno ob 16. uri imamo sklican prvi sestanek hišnega sveta. Menim, da bi bili v novem bloku prav lahko brez plačanega hišnika, sicer pa bomo še videli!« je dejal tov. Meserko. Z obraza sva mu brala, kako je zadovoljen. Žena je v službi na ortopedski kliniki, šestletni Bojan, ki bo jeseni prvič prestopil šolski prag, pa je imel v kuhinji za mizo svoje opravilo. Kljub temu, da še ne hodi v šolo, se že lepo podpiše. Tudi knjige ima zelo rad. Tovariš Meserko mama je razkazal vse svoje prostore in nama zapopal, da bo čimprej nabavil novo sobno pohištvo. To, ki ga ima sedaj, je še iz lesene barake. Zato je potreben denar, tega pa trenutno žal ni. Pravljen na razgovor. Povabila naju je v prijetno ureje-



Anton Meserko

gel s kozarčkom slivovke. Oba z ženo sta zaposlena v naši ambulanti. Pred vselitvijo v novo stanovanje sta imela sobico v Bavdkovi ulici. Zaradi nezadostnega stanovanjskega prostora sta imela otroka, Dušana — 17 in Uroša — 13, ves čas pri sorodnikih v Ravnah na Koroškem. »Vselil sem se 25. januarja« je nadaljeval tovariš Žižmond. »Spočetka je bilo v stanovanju strašansko mraz. Na stropu je bil pravi srez, zato smo morali stanovanje dobro ogreti, da se je osušilo. Ker je moje stanovanje najvišje, tako rekoč pod streho, se resno bojim, da ne bi pričelo zamakati. Mnogi novi stanovalci bloka namreč vtajo luknje na strehi za televizijske antene.« Kljub temu



Tovariši svetujte kako bi najbolje pogostili naše žene ob njihovem prazniku. Jaz predlagam klobaso in pol litra vina vsaki.



Dušan Žižmond

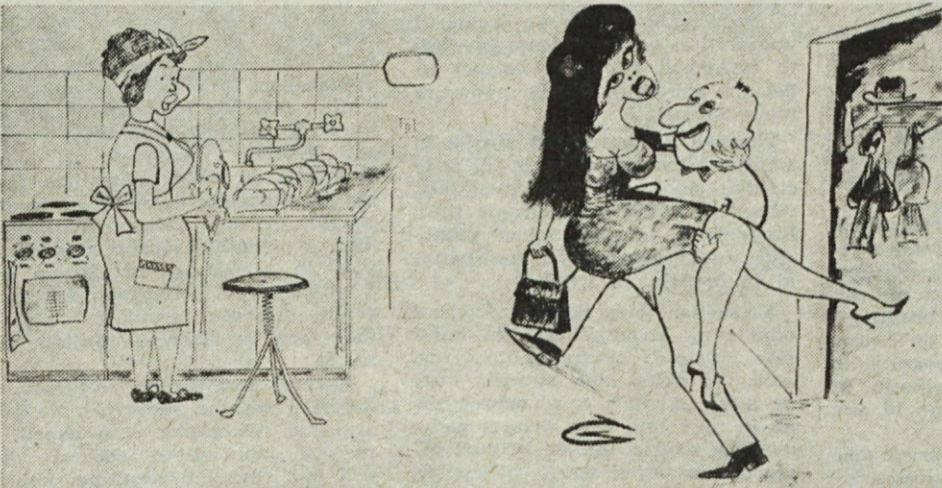
S stene v kuhinji naju je pozdravil lepo uvezen napis: »Od jutra do pozne noči se mamica trudi, le zame skrbi!« In že sva se morala posloviti.

Napotila sva se še v sosedni blok in pozvonila pred stanovanjem ŽIŽMONDOVIH. Precej časa sva čakala. Misli-la sva že, da ni nikogar doma, a je le zaškrtnal ključ v ključavnici. Takoj nama je bilo jasno, zakaj tako dolgo nihče ni odprl: Tovariša Žižmonda sva zalotila v postelji, kjer je preboleval gripo. Kljub temu je bil koj pri-jeno dnevno sobo in postre-

smo zadovoljni. Novo stanovanje — prijeten dom! Pravo nasprotje prejšnjega stanja, ko sta se z ženo zelo malo zadrževala v pretesni sobici, kjer skoraj nista imela kam stopiti. Omenil je še, da bi bila v tako velikem bloku nujno potrebna pralnica.

Beležka je bila polna, film poslikan, midva pa tudi zadovoljna s tistimi vred, ki so po večletnem čakanju končno le prišli do udobnega stanovanja, ki je predpogoj za prijetno družinsko življenje.

Ivan Lukančič in Jure Vabšek



GOSPODINJSKA POMOČNICA?

Ženka tole je moj poklonček za tvoj praznik. Da boš kot enakoverden občan tudi ti lahko na večernih sestankih »sejala« o neaktivnosti žena v družbenem življenju.

Gledališče in naši ljudje v njem

Že pred petimi leti je naša uprava omogočila delovnemu kolektivu abonma v naših gledališčih, v »Mestnem gledališču«, v »Drami« v »Operi« in za naše najmlajše v »Lutkovnem gledališču«. Prevzela sem vlogo referenta za gledališče, kot me nekateri še danes imenujejo in ki jo opravljam že vsa leta. Res hvaležen posel, vam moram priznati.

Prvo leto smo jemali samo majhno število vstopnic in še to samo v »Mestnem gledališču«. To pa zaradi bojzani, če vstopnic ne bi bilo mogoče razdeliti zaradi premajhnega zanimanja za gledališče. Izkazalo se je nasprotno. Bilo jih je vedno premalo. Mnogi tovariši in tovaršice so komaj enkrat prišli na vrsto do tako zaželene vstopnice. Bile so pritožbe — umestne ali pa tudi ne. Kajti 50 vstopnic ni bilo mogoče razdeliti med 100 ali pa 150 prosilcev. To je teoretično, praktično pa še manj mogoče. In tako smo že naslednje leto vzeli abonma za celo dvorano mestnega gledališča, kar je nekako odgovarjalo potrebam našega kolektiva. Nastopilo je vprašanje, kdaj naj bi bile predstave. Odločili smo se za nedeljo popoldan. Zopet smo zgrešili. Obisk je bil majhen posebno v pomladanskih sončnih nedeljah, ko vsi raje hodimo popoldne v naravo po dolgih zimskih dnevih.

Že naslednje leto smo razdelili predstave na več abonmajev in tako je še danes, ko vsakdo lahko po svoji želji obišče gledališče. Ker je gledališče brezplačno, oziroma ga plača podjetje, je razumljivo, da je zanimanje še večje. Marsikdo si tega ne more privoščiti pri precej visoki vstopnini. Posebno ne matere in očete z enim ali pa celo večimi otroki, ki jih morajo vzeti s seboj, ker jih nimajo komu prepustiti v varstvo.

Cudno je, da je zanimanje za gledališče večje pri preprostih ljudeh kot med delovno inteligenco. Res je, da smo v manjšini, vendar vsaj tretjino teh bi lahko pokazalo malo več razumevanja za kulturo in umetnost. Toda žal se s tem ne moremo pohvaliti. Morda jim zadoščajo za njihovo razvedrilo televizije, ki jih imajo sedaj že skoro v vsaki družini. Razveseljivo pa je, da je med našim delovnim človekom še toliko zdravega duha, ki hrepeni po kulturi in izobraževanju.

Vse priznanje naši mlajši generaciji! Vedno govorimo, da nimajo ljudje zanimanja za nič drugega kot za ples in popivanje po gostilnah. Po obiskih v gledališču sodeč tega ne moremo trdit. Mirno lahko rečem, da je skoro polovico obiskovalcev mladih. Največ je mladine, ki je prišla s podeželja. Če kdo ne verjame, se lahko prepriča.

Težji problem so matere z otroki, manjšimi od šestih let. Res, da ga ne more samega pustiti doma, posebno ko ga mogoče vidi vsak dan samo nekaj uric. Toda otrok in gledališče za odrasle sta dva različna pojma. Ker predstave ne razume, mu postane dolgčas, moti starše, svojo okolico in tudi igralca na odru, ki se trudi, da bi ljudem nudil čim več razvedrila.

Ni dolgo tega, ko je prišla neka tovarišica po vstopnice. V šali sem jo vprašala, če ima otroka in če ima vsaj pet mesecev. Tedaj mi je ona resno odgovorila, da ima osemnajst mesecev. Ob tem mi je bilo vseeno da malo preveč. Vstopnice ji nisem dala s pripombo, da naj bo raje pri svojem otroku, ki ga ni imela komu izročiti v varstvo. Vem, da bi rada videla gledališče, toda naj malo počaka. Tudi gledališče bo počakalo in bo še vedno, ko bo njen otrok toliko odrasel, da ga bo brez bojzani vzela s seboj. Sicer pa imamo za naše najmlajše predstave v lutkovnem gledališču. Vsaka mati naj si, če še tako težko, vzame urico časa in naj svojega malčka pelje na predstavo. Veliko večje veselje mu boste napravili, kot da bi ga peljali na nerazumljive predstave.

Razdeljevanje vstopnic je največji problem! Sto ljudi, sto želja. Eden hoče prvo vrsto, drugi balkon, tretji ložo itd. In vsak abonma imamo v vsaki vrsti samo po štiri do šest sedežev. Kako naj potem razdelimo šest sedežev v prvi vrsti na 50 prosilcev. To je nemogoče. In tako je kot pravi pregovor »kdor prvi pri-može, prej melje.« Imamo tudi člane, ki sicer vzamejo vstopnice za vsak primer, če v tistem času ne bodo imeli lepšega razvedrila. Ne pomislijo pa, da bo sedež v gledališču prazen in da bi namesto njega lahko drugi dobil vstopnico, ki je mogoče odšel z žalostnim srcem brez vstopnice. Takega člana lahko takoj razkrinkate in nikdar več ne bo prejel vstopnice. Pravijo, da je kritika zdrava, če je na pravem mestu. Upam, da mi moje ne zamerite in da se boste še pridno oglašali za vstopnice.

Lenčka Toni

Joj kako boli

V mesecu januarju se je v podjetju Saturny ponesrečilo 16 delavcev. Od tega so bile 4 poškodbe na poti v službo oziroma domov.

Prvo poškodbo letos zabeležimo 9. januarja. V brusilnici galvane se je pri brušenju parabol za kolesarski žaromet ponesrečil RADOVAN SAVIČ. Lošč strnjene kisline mu je brizgnil v levo oko. Poškodovanec je ostal v bolniškem staležu nekaj dni.

Zaradi nepravilnega delovnega postopka se je pri stroju za zgib podolžnega šiva pri oblikovanju »SIDOL« doz poškodovala MARIJA VODIČAR v okroglem oddelku. Pri poliranju doze, ki ji je padla na tla je podzavestno sprožila nožni pedal in si pri tem poškodovala ramenski zgib desne roke.

DUŠAN ELTRIN, kvalificirani strojni ključavničar se je poškodoval 11.1. Pri skoblanju mu je ostružek ranil sklep desne roke. Rana se je čez nekaj dni vnela.

POZARJAMO VSE POŠKODOVANČE, DA SE NE GLEDE NA TEŽO POŠKODBE JAVIJO V OBRATNI AMBULANTI, KER V BODOČE PODOBNIH POŠKODB NE BOMO PRIZNALI.

Pri dviganju embalažnega zaboja je ZDENKO MUSAR, transporter v spodnjem oddelku zadet z desno roko v naloženo pločevino in si poškodoval zapestje. Prenatranost prostorov je večkrat vzrok raznim poškodbam.

V zgornjem štirioglatem oddelku zabeležimo v letu 1964 prvo HUSJO poškodbo. Poškodbo je utrpela delavka KRISTINA HORVAT na ekscentrični stiskalnici pri stisnjenju podolžnega zgiba štirioglatih doz. OPIS NEZGODE: Delavka je pričela delo ob 6. uri. Do poškodbe je prišlo ob 6.30 uri. Delo opravlja sede. Po delovni operaciji stisnjenja podolžnega zgiba je delavka z desno roko izdelek odložila na desno stran. Z levo roko pa je prišla spodnji del orodja in pri tem podzavestno sprožila stroj. Stisnilo ji je mezinček in prstanec leve roke.

Pri raziskavi poškodbe so ugotovili, da je do poškodbe prišlo zaradi nepravilnega delovnega postopka. Delavka tudi ni upoštevala 83. člena internega pravilnika HTV, ki pravi, da v nobenem primeru ni dovoljeno segati z rokami pod orodje.

Ko se je peljala s kolesom v službo je zaradi naglega zaviranja na poledeneli cesti padla MILKA MARKIČ, delavka v obratu Zalog. LEON URBAS, v skladišču odpadne pločevine se je pri sortiranju odpadne pločevine vrezal čez zaščitne rokavice v sredinec desne roke.

ANTON ČERNIVEC je na poti domov padel zaradi poledene ceste in si poškodoval desno nogo. Nosi mavc.

Na podoben način se je poškodovala MIMI HRIBAR. Padla je s kolesom. Pri tem si

je zvila levo roko v komolcu. MARIJA BRADAC delavka v spodnjem oddelku je na stroju za obrezovanje zadela ob rezino in si porezala dlan desne roke. Vzrok je bila nepazljivost pri delu.

FRANC ČERNE iz tiskarne je delal v nočni izmeni. Pri odstranjevanju litografske plošče je zaradi razkopanih tal padel. Pri tem si je izvul levo nogo.

ANICI JAVORSEK iz obrata Zalog je spodrsnilo na stopnicah. Poškodovala si je nos.

MATILDA KNEZ delavka v štirioglatem oddelku si je poškodovala kazalec desne roke pri stroju za zapiranje štirioglatih doz. Vzrok nepredvid-

nosti pri delu ali točneje: posegi pod orodje niso dovoljeni.

VERA HRIBAR delavka v obratu Zalog si je pri stiskanju pokrovov poškodovala palca in kazalec leve roke.

IVANI SNOJ se je pri čiščenju jopiča zaradi trenja pri drgnjenju užgal bencin. Delavka je utrpela opekline I. stopnje na podlakti desne roke. Vzrok — kršitev osnovnih pravil HTV.

MARIJA NOVOSEL je zlebila doze za DIABOLO. Pri delu je uporabljala zaščitne rokavice s prsti. Stisnilo ji je prvi členek palca desne roke. Vzrok — nepravilna uporaba zaščitnih rokavic.



Naš šopek za Anico in Fikreta

NOV ZAKONSKI PAR IZ NAŠEGA KOLEKTIVA. NASLA STA SE DVA MLADA IN SI PRED MATIČARJEM V PRIJEDORU OBLJUBILA ZVESTOBO. V SOBOTO 15. FEBRUARJA STA SE POROČILA ANICA TOMAŽIČ IN FIKRET ŠIŠIČ OBA STARA 23 LET. ZAPOSLENA STA V ODDELKU TEHNIČNIH PREDMETOV, ANICA V KONTROLI, FIKRET PA V BRUSILNICI.

ANICA JE ZAPOSLENA V NAŠI TOVARNI ŽE DVE LETI IN POL, FIKRET PA JE PRISEL K NAM PRED NEKAJ MESECI. ŽE PRED POROKO STA KOVALA NACRTE, KAKO SI BOSTA UREDILA ŽIVLJENJE, SEDAJ PO POROKI PA DOBIVAJO TI NACRTI ŽE JASNEJŠE OBLIKE. LAHKO PA BI BILO SE BOLJŠE, ČE...

SEVEDA, TUDI ANICA IN FIKRET POTREBUJE TA STANOVANJE, ČEPRAV STA ZAENKRAT POD STREHO. STANUJETA PRI ANIČINI SESTRI, KI PA JE TUDI POROČENA IN IMA ŽE OTROKE.

»KAJ PA VIDVA, STA ŽE MISLILA NA POVEČANJE DRUŽINE?« SEM JIMA POSTAVIL MALCE INDISKRETNO VPRAŠANJE.

»SAJ SVA SE MLADA« STA V ISTI SAPI ODGOVORILA, MENDA NE BOVA NIČ ZAMUDILA. NAJPREJ MORAVA UREDITI SVOJ DOM, OPREMITI SEBE Z OBLEKO, POSTELJNINO IN SE VRSTO DRUGIH POTREBNIH STVARI, SELE POTEM...

»KAJ PA ZASLUŽEK?«

»SKUPEN ZASLUŽEK SICER NI PREVELIK, VENDAR NAMA SEDAJ ZADOŠČA TER OSTANE KAK DINAR ZA NABAVO POTREBNIH STVARI. DA BO LE SLO TAKO NAPREJ, LE DA BI IMELA STANOVANJE...

SE IN SE BI SE LAHKO POGOVARJALI, SAJ IMAJO MLADI LJUDJE POLNE GLAVE NACRTOV, KI JIH LE PREPOGOSTO KAJ OVIRA. PA TUDI SE TAKE PREPREKE JE MOGOČE REMOSTITI, ČE DELATA MLADA ZAKONCA SLOŽNO ZA ISTI CILJ, USTVARITI PRIMERNO OKOLJE ZA SEBE IN SVOJE POTOMCE.

ZATO VAMA V IMENU UREDNIŠKEGA ODBORA ŽELIM VSO SREČO NA VAJINI ŽIVLJENJSKI POTI. JANEZ HERZOG

Bodo kegljači ponovili lanske uspehe?

Najbolj aktivna športna sekcija v našem podjetju je vsekakor kegljaška sekcija. Če pogledamo lanske uspehe, smo lahko zadovoljni, kajti kegljaški klub je zasedel častno drugo mesto v borbenih partijah v ljubljanskem okraju. Letos se je stanje spremenilo, kajti dva člana našega aktiva sta prestopila v kegljaški klub Slovan, kar je zelo nešportno, toda upam, da si bosta premislila in se zopet pojavila v naših vrstah. Kljub tem težavam bi naš aktiv uspeval, če bi posamezni člani redno trenirali. Vendar ni prave resnosti, čeravno vsak dobro ve, da so redni treningi v ponedeljkih in sredah. Posebno bi grajal tovariša Robiča ter tovariša Kosca, ki prideta na kegljišče samo takrat, ko je prvenstvena tekma; če ni treninga tudi uspeh ni zagotovljen. Pohvalil bi pa tovariša Smrajca,

ker kljub veliki obremenitvi vedno najde čas za trening. Letos smo v borbenih partijah zasedli 7. mesto, kar je zelo dobro, čeravno posamezni člani ne trenirajo redno.

V letošnjem letu nameravamo ustanoviti tudi žensko sekcijo, za katero skrbj tovarišica Lenčka Toni, njen kapetan. Upam, da ji bo to uspelo in da bodo v prihodnji sezoni nastopale tudi ženske. Janez Bečan

Strelci za zlato puščico

Najvišje tekmovanje v strelskem športu z zračno puško je vsekakor tekmovanje za »Zlato puščico.« To tekmovanje je prva večja preizkušnja na vseh streliščih v Sloveniji, ki pokaže na priprave in treninge v zimski sezoni, to je v sezoni, v kateri strelci trenirajo in tekmujejo samo z zračno puško. To tekmovanje da najboljšega strelca v strelski družini, v občini, okraju in končno tudi v republiki. Tekmovanje se prične v strelskih družinah in njihovih sekcijah.

Naša strelska družina je imela v preteklem mesecu svoje prvenstvo za najboljšega

strelca v družini. Po precej veliki udeležbi si je ta naslov po lanskem neuspehu, letos priboril član našega kolektiva in član naše strelske sekcije tovariš Slavko Penpar, ki se je z odličnim rezultatom uvrstil med najboljše strelce v občini in si je istočasno priboril pravico za tekmovanje v streljanju za »Občinsko zlato puščico.« V tem tekmovanju je sodelovalo pet strelcev naše sekcije.

Za občinsko zlato puščico so postavili precej višje norme, kot v preteklem letu, predvsem zaradi vedno boljših rezultatov na različnih tekmovanjih. To se je pokazalo tudi pri kvalificiranju za nadaljnje tekmovanje, v katero sta se plasirala samo

dva naša tekmovalca. To tekmovanje je pokazalo, da strelci naše tovarne ne jemljejo resno miti treningov, niti samih tekmovanj, ki so skoraj vsak teden v občinski ligi. Zaradi neresnosti se v desetimi zmagami in enim porazom držimo drugega mesta. In kot v ostalih sekcijah, tako tudi v naši vidimo vedno iste obraze. To nam samo pove, da le množičnost, veselje do tega športa, večja volja in elan pomagajo do boljših rezultatov. Cilj naših strelcev je bil in mora še naprej biti, da bi nekaj naših članov prejelo ime »Mojstra strelca.« Do sedaj imata, če bosta še naprej dosegala take rezultate, možnost dobiti to ime samo dva.

Prav gotovo bi marsikoga pritegnilo pokalno tekmovanje, ki bi bilo vsako leto skupaj s tekmovanjem za zlato puščico. To je mogoče, ker smo v preteklosti že imeli podoben pokal, katerega pa je po trikratni zmagi sprejel v trajno last.

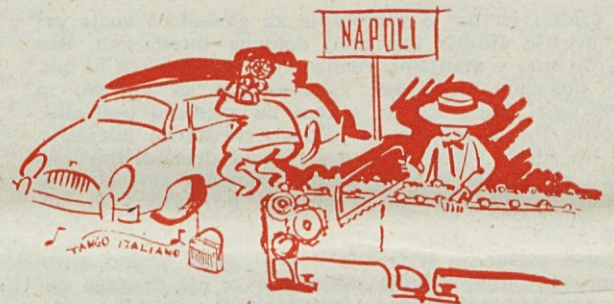
Domača bodica

Zgleden primer varčevanja CA in ga uspešno uporabila predstavlja tista oseba iz kolektiva, ki je CELIH DEVET Pa naj še kdo reče, da pre-mesecev hranila listek za mamilico od NEDELJE, 17. MAR- prav pride» — ne drži!

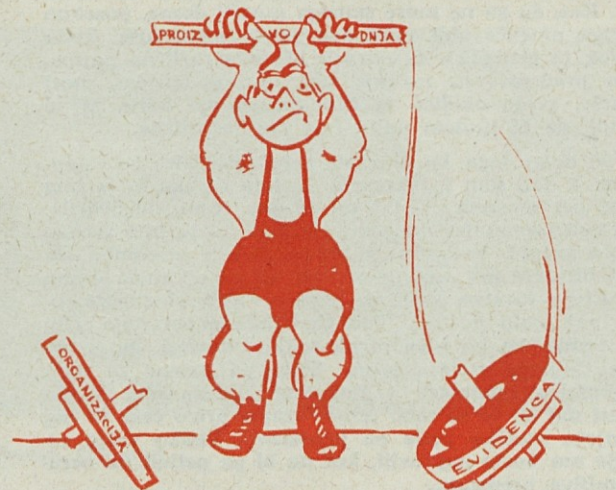
Magični kvadrati

MB

- | | | |
|--|--|--|
| 1. MAGIČNI KVADRAT
Vodoravno in navpično:
1. Ime glavne osebe romana CHARLESA DICKENSA
2. Elektroda
3. Najlažji element — brez barve, vonja in okusa
4. Podoba iz preprostega življenja
5. Glavno mesto francoske zahodne Afrike — važno pristanišče | 3. Krilati Zeusov konj — simbol pesništva
4. Prislov — drugače, mlo
5. Vrh v Julijskih Alpah | 4. MAGIČNI KVADRAT
1. Naziv visokih dostojanstvenikov na dvoru islamskih vladarjev
2. Naš dobri odjemalec
3. Moško ime
4. Jezero v Finski
5. Poškodujem |
| 2. MAGIČNI KVADRAT
1. Žival iz rodu kopitarjev — rastlinojedec
2. Grška boginja modrosti | 3. MAGIČNI KVADRAT
1. Mesto v vzhodni Istri
2. Vrsta papirje
3. Umetniško plesno izvajanje
4. Žensko ime
5. Pokrajina Južnoafriške unije ob obali Indijskega oceana — Največje mesto Durban | 5. MAGIČNI KVADRAT
1. Diktat
2. Mesto v severozahodni Siriji — važno trgovsko mesto
3. Področje — delokrog
4. Doba — obdobje
5. Muslimanska verska knjiga |



Nikomur se med nami, bratje, sploh ne sanja, da bi z IZGUBO zaradi predolgega čakanja na NOVI italijanski BODYMECKER — lahko še enega kupili, dona veter!



Kolektiv — gigant naš proizvodnjo stalno dviga! Kdo za evidenco se v tovarni briga???



Prvi boki sočni! — zadnji boki prvi!

1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
2					2				
3					3				
4			1	2	3	4	5		
5			2			5			
		3							
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
2			5		2				
3					3				
4					4				
5					5				