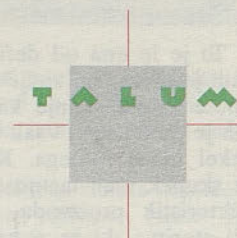


Aluminij



glasilo družbe TALUM, d.o.o., KIDRIČEVO



Veliki človek sam premaga gore, še večji je tisti, ki sam premaga gorje.

— ● —

Delitev dela pomeni to, da ga eni imajo, drugi pa ne.

— ● —

Če je človek največje bogastvo, potem niti ni čudno, da z njim toliko hazardirajo.

— ● —

Preizkušenim receptom verjamem šele tedaj, ko vidim preizkuševalce.

Aforizmi za vse dni
Milan Fridauer — Fredi

Kakovost je red, skladnost, doslednost ...

To je le ena od definicij, ki sem jo slišala od vodje delovne enote Zagotavljanje kakovosti. Jih je pa mnogo. Vsak bi lahko rekel nekaj svojega. Kakovost je skupek vseh lastnosti in karakteristik proizvoda, procesa ali storitve, ki se nanašajo na sposobnost, da izpolnijo postavljene ali neposredno izražene potrebe (definicija kakovosti po mednarodnem standardu ISO-8402). Kakovost je npr. rezultat strokovnega in vestnega dela, kakovost je zadovoljitev uporabnikov (kupcev), ali preprosto: kakovost so tudi dobri medsebojni odnosi. Lahko pa bi rekli, da je celo nekaj nedefiniranega, ampak zelo prepoznavnega. Vemo ločiti dobro od slabega, boljše od še boljšega.

Kje drugje kot na Japonskem, v deželi gospodarskega čudeža, je nastal koncept celovitega obvladovanja kakovosti, ki je v približno 40 letih dohitel in krepko prehitel Zahod. Ta namreč zaradi uspehov predolgo ni vlagal v razvoj in dvig kakovosti, tako da se je moral kasneje celo učiti od Japoncev.

Slovenija je bila na področju kakovosti po drugi svetovni vojni celo pred Japonsko, zaostajala pa je za Zahodom. To področje je potem zanemarila in šele nekaj let nazaj se trudi, da bi zamujeno nadoknadila, kajti le tako bomo lahko s svojimi izdelki konkurenčni v Evropi. Še se bo torej potrebno učiti, pa ne samo to, "spremeniti bo potrebno miselnost", kot je v Gospodarskem vestniku (april 92) zapisal Janez Žnidarišič in poudaril "Doumeti moramo, da smo mi tisti, ki moramo nekaj spremeniti, več narediti za boljše kakovost našega dela. Zmotno je mnenje, da kakovost izdelka zagotavlja dober nadzor. Nadzor ne načrtuje izdelka, ne pripravlja tehnologije, tudi ne nabavlja vhodnega materiala in ničesar ne izdeluje, lahko le ugotavlja, ali je na koncu izdelek dober ali ne. Nima torej nobenega vpliva na vse tiste delovne procese, kjer se kakovost dejansko izoblikuje."

Kdo je torej odgovoren za doseganje kakovosti. Seveda vsi zaposleni, toda odgovorno vlogo pri tem, ko se oblikuje sistem, ima vodstvo podjetja (družbe), ki kot najvišji organ določi politiko podjetja in cilje kakovosti. Najpomembnejšo vlogo ima direktor, ki je odgovoren za politiko podjetja, zato tudi tisti, ki z določenimi ukrepi, ker ima pač to možnost,

spremeni že utečene postopke (če je potrebno).

Direktor je tisti, ki določi politiko podjetja in ko je ta zapisana, vztraja, da jo vsi dosledno uredijo in nadgrajujejo, kajti le v kakovosti je uspešnost podjetja.

Sistem zagotavljanja kakovosti mora biti dokumentiran. Poslovnik je krovni dokument, ki vsebuje politiko podjetja in postopke, s katerimi je določen sistem za zagotavljanje kakovosti.

Potem sledijo predpisi in navodila, ki definirajo, kako bomo to, kar je zapisano, uresničevali.

Poslovnik kakovosti vsebuje naslednja poglavja:

- odgovornost vodstva
- sistem kakovosti
- kakovost v trženju
- kakovost v razvoju
- obvladovanje dokumentacije za kakovost
- kakovost v nabavi (material, dobavitelji)
- prepoznavanje izdelka in sledljivost (kjerkoli v procesu svoj izdelek prepoznati)
- tehnološka priprava proizvodnje
- kontrola izdelkov
- nadzor merilne in preizkusne opreme
- status kontroliranja in preizkušanja
- obvladovanje neustreznih izdelkov (kako jih označimo, kje skladiščimo)
- zapisi o kakovosti
- presoja sistema (audit)
- izobraževanje za kakovost
- statistične metode
- stroški za kakovost
- skrb za ekologijo

Ta poglavja so širše določena v predpisih in še bolj podrobno v navodilih.

O tem bomo morali v naslednjih številkah Aluminija še pisati, da bomo našli odgovor, kje je odgovornost vsakega posameznika za zagotavljanje kakovosti.

Tokrat pa se ustavimo ob prvem poglavju poslovnika, ki definira odgovornost vodstva pri zagotavljanju kakovosti. Še prej pa si v celoti preberimo izjavo direktorja Taluma Danila Topleka, ki ji pravimo politika kakovosti:

TALUM se nenehno sooča s spremembami, tako v širšem okolju, kot v celotni aluminij-ski industriji. Soočamo se z ostro svetovno konkurenco, ki terja od nas maksimalno učinkovitost našega delovanja.

Naši izdelki in storitve, kot rezultat našega celotnega poslovnega delovanja, morajo izpolnjevati predvsem naslednji imperativ: biti morajo kakovostni!

To bomo dosegli z dvigom kakovosti na vseh področjih: pri izboru surovin, materialov in dobaviteljev, pri pripravi dela, pri procesu proizvodnje v elektrolizah in livarnah, pri skladiščenju, pri trženju, pri izobraževanju...

Ideja o nujnosti kakovosti našega dela mora prodreti do slehernega člana našega kolektiva. Le na ta način si bomo lahko sami zagotovili boljše in varnejšo prihodnost.

Vztrajal bom, da bodo vsi člani našega kolektiva dosledno izpolnjevali sprejete naloge, saj smo le na ta način lahko uspešni.

Organizacijsko osnovo za nadzor nad izvajanjem sistema kakovosti sestavljajo:

- odbor za kakovost
- predstavnik vodstva za kakovost in
- timi za kakovost

Odbor za kakovost ima naloge reševati probleme v zvezi s kakovostjo proizvodov in storitev. Tako nenehno dopolnjuje politiko in cilje kakovosti, nadzira in usmerja delo DE zag. kak. (sistem kakovosti), analizira in ocenjuje dosežene rezultate kakovosti.

Seznanja se z rezultati internih presoj in opravljenimi izobraževanji o kakovosti.

Delo je zelo obsežno, zato direktor imenuje tudi predstavnik vodstva (v skladu z zahtevami standarda ISO 9001), ki spremlja razvoj standardov ISO 9000 in preverja, ali se sistem kakovosti izvaja tako kot je zapisano v poslovniku, predpisih in navodilih.

Time za kakovost sestavljajo strokovni delavci z različnih področij in in skrbijo za izboljšanje kakovosti, za kareo so imenovani: npr. tehnični problemi, spremembe dviga nivoja kakovosti, interna presoja kakovosti itd.

Direktor in odbor za kakovost planirajo aktivnosti za kakovost tako, da bodo doseženi na novo postavljeni cilji kakovosti. Aktivnosti se nanašajo predvsem na izdelavo ustrezne konstrukcijske, tehnološke in kontrolne dokumentacije. Plan izdelava predstavnik vodstva za kakovost, po obravnavi na Odboru za kakovost ga odobri direktor, ki podpiše naloge za izboljšanje kakovosti.

Naloge je potrebno spremljati dnevno.

Izvajanje sistema zagotavljanja kakovosti in nalog za izboljšanje kakovosti vodijo in so zanj odgovorni vodje delovnih enot in služb. Nadzor pa opravljajo interni presojevalci.

Pri izvajanju sistema kakovosti se vsak dan nabere veliko informacij (zapisi in poročila) na osnovi katerih pripravi vodja DE Zagotavljanje kakovosti zbirno poročilo in ga posreduje Odboru za kakovost.

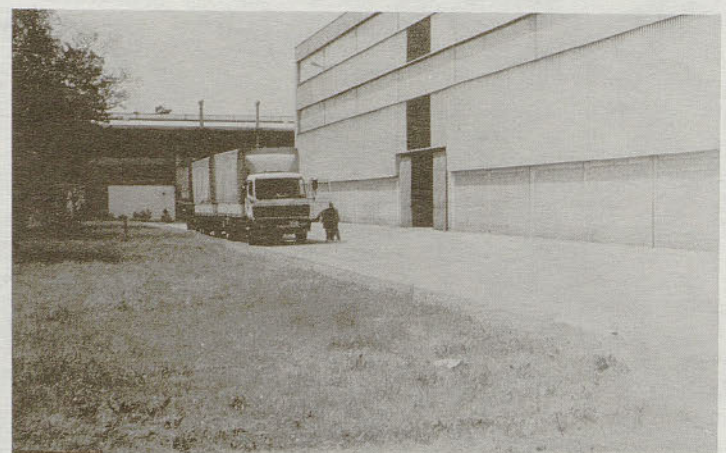
Odbor je tisti, ki na osnovi vsega oceni, ali so bili cilji doseženi, prav tako ugotovi tudi uspešnost politike kakovosti z ekonomskega vidika.

Ko je nek cilj dosežen, se naloge na končajo, ampak se nastavijo novi, še višji cilji in stalna naloga Odbora za kakovost je ponovno: kako izboljšati sistem.

V Talumu smo se teh nalog lotili zelo resno. Veliko dela je že opravljenega. Imamo poslovnik, predpisi so zapisani, le pri navodilih so nastale težave. Neverjetno, kako nekateri trmasto vztrajajo pri tem, če je šlo 20 in še več let tako, naj bi še naprej ostalo pri starem.

Kakovosti pa se na da delati brez ljudi, ne da se je kupiti, kakovost je v nas. Potrebno je hoteli in znati delati, spreminjati... Potrebno pa je tudi zaupati.

Vera Peklar



Pred livarno

Kompoziti na bazi aluminija

UVOD

Tehnični in tehnološki razvoj človeštva je povezan z razpoložljivimi materiali in je neposredno odvisen ter omejen z njihovim razvojem in napredkom. Zahteve po gradivih z vse boljšimi lastnostmi so v sodobni tehniki tako velike, zahtevane karakteristike pa tako visoke, da jih posamični klasični materiali ne morejo več zadovoljiti. To je pripeljalo do kombinacije različnih gradiv v sestavljene materiale — kompozite, kjer da povezava komponent z različnimi značilnostmi v celoto takšne lastnosti, ki jih pri enovitih materialih ne najdemo. Sama ideja o sestavitvi različnih gradiv izvira že iz narave, kjer najdemo številne primere kombiniranih gradiv, n.pr. kosti in les. Niz materialov, ki so v bistvu kompoziti, človeštvo že dolgo pozna, jih izdeluje in uporablja, n. pr. gradiva povezana s hidrauličnimi vezovi, asfalt, guma s sajami in vrsta drugih snovi.

Mali elastični modul, veliki termični raztezki, majhna odpornost proti lezenju, majhna trdnost pri povišanih temperaturah..., omejujejo uporabo aluminija in njegovih zlitin v strojništvu, letalski in vesoljski industriji.

Izboljšanje navedenih lastnosti je z običajnim legiranjem možno le v manjši meri. Zato si prizadevamo izboljšati lastnosti zlitin lahkih kovin s kombinacijo različnih materialov in sicer:

a.) Matrico osnovne kovine utrdimo z dolgimi vlakni.

b.) Matrico osnovne kovine utrdimo z drobnimi delci, ki so že suspendirani v sami talini.

c.) Matrico osnovne kovine utrdimo s kratkimi vlakni.

1. UTRJEVANJE MATRICE Z DOLGIMI VLAKNI

Z dolgimi vlakni utrjeni materiali so ena izmed vrst kompozitov, ki se v tehniki uporabljajo v večjem obsegu, vendar razmeroma kratek čas. Razvoj teh materialov še vedno intenzivno poteka. Pri teh gradivih je izkoriščena lastnost materialov, da so v obliki tankih vlaken močnejši in trdnjeji kot v kateri koli obliki. Posebne pozornosti so deležne vlakna z velikim elastičnim modulom in veliko trdnostjo ob istočasno majhni gostoti. Takšna vlakna so povezana v celoto z nekimi drugim materialom — matrico, ki ob tem, da služi za povezavo, prenaša tudi zunanje obremenitve na

vlakna in med njimi, sama vlakna pa tudi ščiti, saj so ta običajno krhka.

Karakteristike vlaknastih kompozitov so odvisna od lastnosti izhodnih materialov, to je vlaken in matrice, nadalje od količine vlaken, od razporeditve vlaken in od povezave med vlakni in matrico. Znatno vpliv pa imajo tudi tehnologija izdelovanja, preostale napetosti v kompozitu zaradi reakcijskih in termičnih skrčkov pri proizvodnji, vsebnost morebitne tretje faze in še niz drugih faktorjev.

Da je vgraditev vlaken v matrico smiselna, oziroma da sploh pride do utrditve, morajo imeti vlakna večjo trdnost kot matrica. Tudi elastični modul mora biti pri vlaknih večji kot pri matrici, saj se le v tem primeru porazdeli napetost tako, da močnejša vlakna nosijo večji del mehanske obremenitve. Pomemben je tudi raztezek pri pretrgu. S stališča natezne trdnosti v smeri vlaken je najugodnejše, da je raztezek vlaken pri največji napetosti, ki jo prenesejo, enak raztezku matrice prav tako pri največji napetosti, ki jo vzdrži. Tako bosta v kompozitu tik pred porušitvijo obe komponenti prispevali svoja maksimalna deleža k trdnosti.

Pri izbrani vrsti vlaken in matrice imata na lastnosti kompozita odločilen vpliv razporeditev vlaken in delež vlaken v kompozitu. Vlakna so lahko prekinjena (kratka) ali pa neprekinjena (dolga). Možne so naslednje razporeditve:

a.) vsa vlakna so usmerjena v isto smer,

b.) različni deleži vlaken so usmerjeni v različne smeri,

c.) vlakna so enakomerno razporejena v vseh smereh.

Kadarkoli vlakna niso usmerjena v vseh smereh enakomerno, je takšen kompozit anizotropen. Lastnosti so v različnih smereh različne.

Da bo kompozit anizotropen deloval kot celota, mora biti povezava med vlakni in matrico čim boljša. Matrica mora s strižnimi obremenitvami prenašati napetosti med posameznimi vlakni, posebno tam, kjer so se nekatera vlakna že pretrgala. Pri kompozitih izpostavljenim višjim temperaturam se zahteva, da imata matrica in vlakna enaka temperaturno raztezna koeficienta, da ne prihaja pri spreminjanju temperature do premikov po faznih mejah.

1.1. Vlakna za izdelavo kompozitov

Za izdelavo kompozitov lahko uporabljamo celo vrsto vlaken:

a.) monokristalna vlakna (whiskers) nimajo dislokacij ali z eno vijačno dislokacijo in se zato lahko elastično raztezajo za več %.

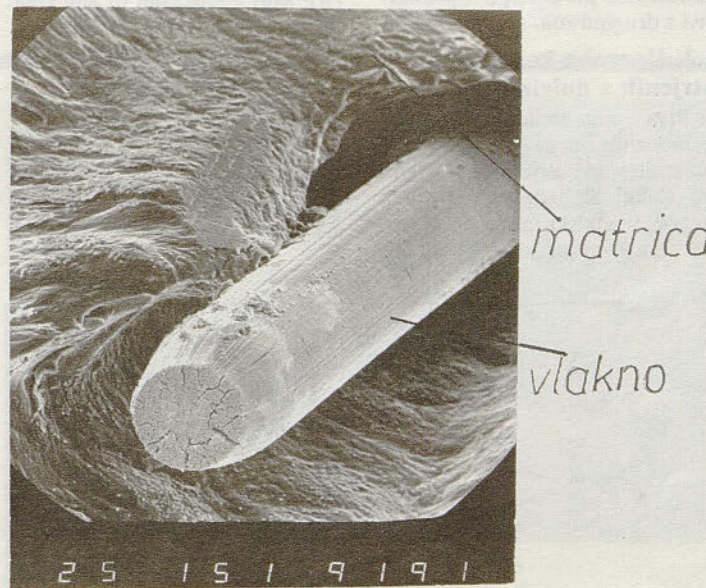
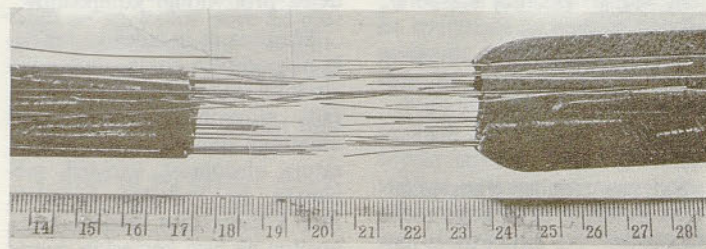
b.) polikristalična vlakna, n.pr. ogljikova in borova, imajo ugodno razmerje E/ρ , kar je pomembno za letalstvo.

c.) kovinska vlakna z visokim modulom elastičnosti. Raz-

tezek pri pretrgu je znaten, v primerjavi s polikristaličnimi vlakni pa imajo kovinska večjo gostoto.

d.) steklena vlakna dobimo z vlečenjem viskozne taline. Če so dovolj tanka in če imajo gladke površine, dosegajo dobre natezne trdnosti.

e.) keramična vlakna z visokim tališčem (Al_2O_3 , SiC, ...). Ta gradiva uporabljamo pri visokih temperaturah, ker pri sintezi keramični fazi tudi pri visokih temperaturah ne prihaja do rasti zrn in raztapljanja.



Slika 2:

a.) Prelom kompozita Al-Si10Mg + 8 vol.% Č.4574

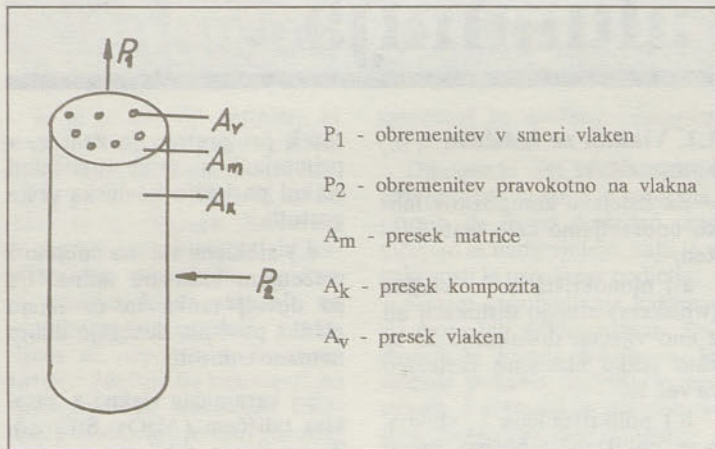
b.) Prelomna površina kompozita AlSi10Mg + 8 vol.% Č.4574 (poslikano na REM pri 150 — kratni povečavi)

1.2. Mehanske lastnosti matrice utrjene z dolgimi vlakni

Za napovedovanje mehanskih lastnosti kompozita je v literaturi najti več pristopov. Najenostavnejši med njimi je pravilo zmesi, ki predvideva lastnosti kompozita na osnovi povprečka lastnosti komponent z upoštevanjem njihovih prostorninskih deležev. Za

mehanske obremenitve v smeri vlaken pravilo zmesi predpostavlja, da so vlakna in matrica enako deformirana, da deluje vzporedno. Za obremenitve pravokotno na vlakna, da so vlakna in matrica pod enako napetostjo, to je zaporedno delovanje. Drug znatno kompleksnejši pristop k kompozitom je reševanje problemov z mikromehanskimi metodami ob uporabi principov mehanike trdnih snovi. Rešitve so često razmeroma zapletene in v mnogih primerih to niso eksplisitni enačbe, temveč zgornje in spodnje meje med katerimi naj bi se gibale lastnosti kompozitov.

(Nadaljevanje na 4. strani)



Slika 1: Skica izseka kompozita utrjenega z dolgimi vlakni a.) Obremenitev v smeri vlaknen (P_1):

$$E_k = E_m * (1 - V_v) + E_v * V_v$$

Modul elastičnosti linearno narašča v odvisnost od vol. deleža vlaknen.

$$E_k = E_v * E_m / (E_v * (1 - V_v) + E_m * V_v)$$

Natezna trdnost transverzalnno na vlakna je najšibkejša točka kompozitov. Ne samo, da je najmanjša od vseh trdnosti, ampak so raztezki pri pretргу v primerjavi z drugimi zelo majhni.

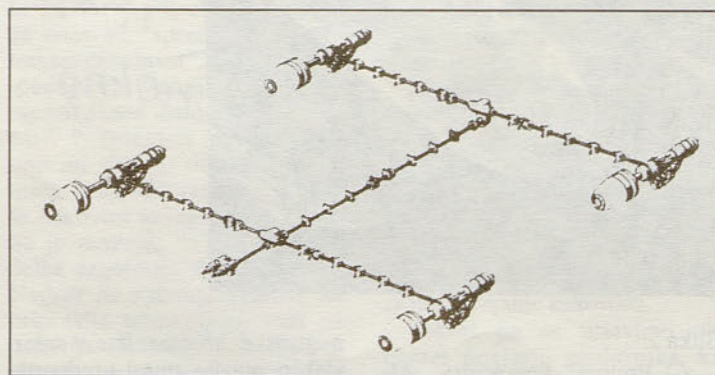
1.3. Uporaba kompozitov utrjenih z dolgimi vlakni

Prva komercialna uporaba kompozitov sega na področje umetnih snovi utrjenih s steklenimi vlakni za izdelavo krmilnih naprav v letalski industriji. Samo na področju zahodne Evrope je

bilo leta 1985 proizvedeno 700.000 t s steklenimi vlakni utrjenih umetnih snovi, kar predstavlja še vedno vičinski delež proizvodnje kompozitov.

Sčasoma se je izdelava razširila na področje kompozitov s kovinskimi maticami predvsem zaradi njihovih prednosti pred umetnimi snovmi kot so: temperatura obstojnost, varivost, mehanske in fizikalne lastnosti. Prvo komercialno izdelavo kompozitov na bazi kovinskih matic beležimo pri utrjevanju kovin (Al, Mg) z borovimi in ogljikovimi vlakni. Zaradi ugodnega razmerja E / predstavljajo danes ogrodja sodobnih letal (slika 3). Z uporabo cenejših utrjevalnih elementov se je uporaba kompozitov razširila še na drugo področje tehnike (strojništvo, ladjedelništvo, ...).

A.Š.



Slika 3: ogrodje na bazi Al zlitin z borovimi in ogljikovimi vlakni



Kolokvij o varnosti

Na Bledu je bil konec maja prvi mednarodni kolokvij o globalni varnosti — varstvu pri delu in varnosti v prometu. Na njem se je zbralo okoli 180 udeležencev različnih poklicev — od varnostnih inženirjev, psihologov, doktorjev medicine, delavcev prometnih strok, policije in drugih, ki delajo na področju varstva.

Na kolokvijju so s svojimi razpravami sodelovali vodilni evropski strokovnjaki s tega področja.

Kolokvijja se je udeležil tudi vodja naše službe za varstvo pri delu Janez Šterbal in pripravil krajšo zabeležko.

O varstvu pri delu v Sloveniji je govorila Nataša Belopavlovič — sekretarka za delo.

Naštela je vrsto zakonov, ki posegajo na področje varstva pri delu, predvsem zato, da bi demantirala določena mnenja, da Slovenija nima urejenega pravnega varstva pri delu.

Nadalje je bilo obdelano področje poškodb pri delu.

Pogostost poškodb pri delu sicer kaže trend upadanja, ki pa je predvsem posledica manjšega števila zaposlenih in ne boljšega varstva pri delu.

Zaskrbljujoč je podatek, da resnost poškodb že nekaj let narašča in se tako povečuje število izgubljenih delovnih dni na poškodbo, ki znaša v povprečju kar 24 delovnih dni (v TALUM-u 15 delovnih dni).

Povečalo se je tudi število zdravstvenih okvar.

Eden izmed znakov so invalidske upokojitve, ki naraščajo v primerjavi s starostnimi upokojitvami.

Slišali smo tudi o delu inšpektorata za delo (statistika).

Državna sekretarka za delo je sklenila svoje misli z upanjem, da se bo v bližnji prihodnosti stanje na področju varstva pri delu v Sloveniji izboljšalo.

Varstvo pri delu v Zvezni republiki Nemčiji sta predstavila g. Basi in g. Jeiter, dir. zveznega zavoda za varstvo pri delu

V Nemčiji sta ustanovljeni dve zvezni ustanovi za varstvo pri delu.

Leta 1974 je bila ustanovljena zvezna skupnost za varstvo pri delu — kratko BASI. Financirajo jo predvsem zakonski nosilci zavarovanja.

Njeno področje obsega delo naslednjih skupin:

- organizacija varstva v podjetjih (izdelava programov, navodil, predpisov)

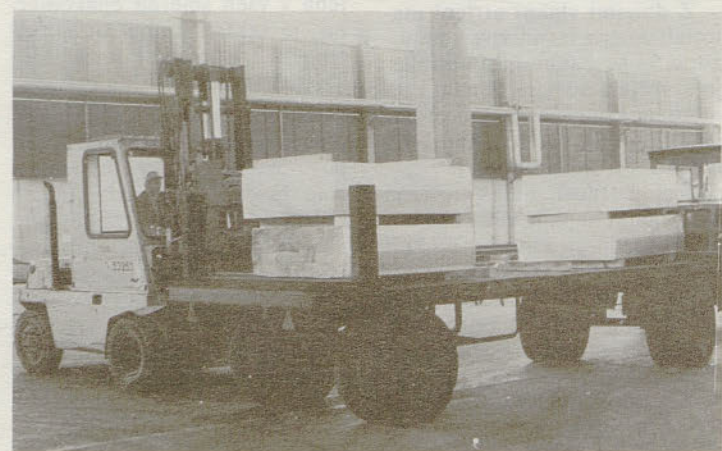
- varnost na poti na delo
- šole in dom (poučevanje o varnosti in varovanju zdravja)

Posebaj je bilo poudarjeno, da je njihov glavni cilj urejevanje skupnega varstva, to je na področju dela, prometa, doma in prostega časa.

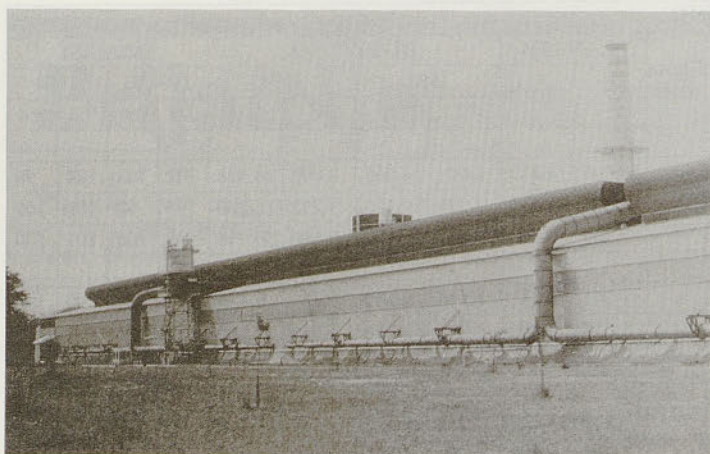
Druga močna ustanova je Zvezni zavod za varstvo pri delu v Dortmundu.

Njeno področje je urejevanje varstva pri delu v okviru evropske skupnosti.

Zavod je kot posrednik med znanostjo in prakso.



Nakladanje



Elektroliza C

Zaradi kompleksnosti nalog sodelujejo pri reševanju problemov različne stroke in organizacijske enote.

Zavod je torej povezujeva znanstvenih ustanov in tako združuje raziskovalna dela na področju varstva pri delu.

Medicina dela v majhnih in srednjih podjetjih v ZR Nemčiji — g. Muller — predsednik nemške zveze za medicino dela

Na osnovi raziskav in izkušenj so v Nemčiji ponudili medicino dela na samem kraju dela.

V ta namen uporabljajo posebne avtomobile imenovane "Klinomobil".

Gre za velike avtomobile s tremi prostori, ki so opremljeni z vsem, kar spada v moderni center medicine dela.

Avtomobil postavijo v okoliš podjetja ali prebivališča, z upoštevanjem zahteve, da se noben delavec ne sme peljati na pregled dlje kot 5 km.

Podjetje nudi dva paketa uslug:

— prvi paket — kompletna usluga medicine dela (analiza delovnega mesta, obremenitve, zdravstveni pregledi, idr.)

— drugi paket — kombinirana usluga medicine dela —

kjer se koristijo usluge domačega osebja, obratnega zdravnika, psihologa, varnostnega inženirja.

Ta paket je primeren za srednja podjetja, kjer že imajo dokaj dobro organizirano varnost delavcev.

Cilj uvajanja mobilne medicinske dela je v tem, da se malim podjetjem nudi po kvaliteti enaka medicina dela, kot v velikih podjetjih in to za znosne ali izenačene stroške.

Varstvo v Švici je predstavil g. Kaltenrieder, pomožni direktor Švicarskega federalnega inšpektorata za delo

Švicarsko varstvo pri delu temelji na dveh zakonih:

Zakon o delu in Zakon o nezgodnem zavarovanju.

Zakon o delu ureja v glavnem higieno dela, delovni čas oziroma pogoje dela.

Zakon o nezgodnem zavarovanju pa se, kakor pove že njegovo ime, bolj ukvarja z ureditvijo obveznega nezgodnega zavarovanja.

V to področje je zajeto tudi delo inšpektorata.

V Švici so vsi delavci obvezno zavarovani za nezgodo — poklicno in nepoklicno.

Število poškodb je osnova za izračun premije za zavarovanje — podjetja so razvrščena na

100 razredov, odvisno od dejavnosti oz. poškodb.

To deluje zelo stimulatивно na podjetje, da sodelujejo pri preprečevanju nezgod.

V Švici imajo poseben sklad za varstvo pri delu.

Ta sklad povrne vse stroške za preprečevanje nezgod, sem spadajo:

- nasveti
- kontrola
- informacije
- usposabljanje
- direktive
- kampanjsko delo.

V Švici so tako dosegli dobro ravnotežje med prisilo in motivacijo, kar zadeva higieno in varnost pri delu.

Ta sistem vedno znove proučujejo in prilagajajo novim delovnim pogojem.

Prvi mednarodni kolokvoj "Globalna varnost" je zelo velika spodbuda za bodoče delo na področju delovne in prometne varnosti.

Na kolokviju so s svojimi razpravami sodelovali vodilni evropski strokovnjaki. Slišali smo več kot petnajst referatov in številne razprave, ki so jih tuji strokovnjaki sklenili z obljubami, da so pripravljeni pomagati pri uresničevanju višjega nivoja varnosti v mladi državi Sloveniji.



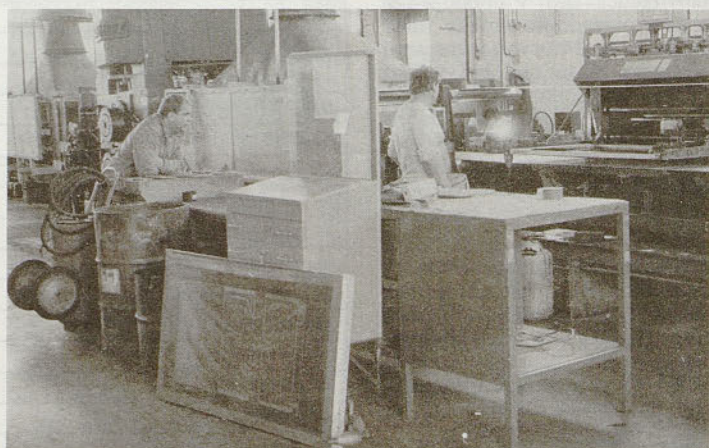
Iz elektrolize



Iz predelave



Rondice



Proizvodnja izparilcev

Kako smo poslovali

V DE Elektrolize smo v maju proizvedli 6.386 ton elektrolitskega aluminijskega, kar pomeni, da smo presegle plansko postavko za 78 ton. Od januarja do maja smo proizvedli v obeh elektrolizah 30.758 ton elektrolitskega aluminijskega ter s to količino nismo dosegli načrtovane proizvodnje za 48 ton. Od skupne proizvedene količine odpade na elektrolizo B 14.528 ton (indeks 99) in na elektrolizo C 16.230 ton (indeks 100).

V obdobju I-V je poraba surovin na enoto proizvoda zadovoljiva, razen kriolita v elektrolizi B (indeks 105), anodnih blokov in Al fluorida v elektrolizi C. Najbolj zadovoljiva pa je poraba električne energije, katere je v obeh elektrolizah manjša od planskega normativa.

V DE Proizvodnja anod smo v maju proizvedli 1.721 ton zalitih anodnih blokov B (indeks 99) in 1.934 ton zalitih anodnih blokov C (indeks 105). V obdobju I-V smo proizvedli 8.474 ton zalitih anodnih blokov B, kar je samo 9 ton manj kot smo planirali za to obdobje. Proizvodnja zalitih anodnih blokov C znaša v tem času 9.205 ton ter za 196 ton oziroma 2% presega načrtovano proizvodnjo.

V DE Livarna smo v maju proizvedli 3.241 ton livarskih proizvodov iz čistega aluminijskega, 723 ton iz čistega aluminijskega za gnetenje, 1.017 ton iz gnetnih zlitin in 648 ton iz livarskih zlitin. Iz navedenih podatkov je razvidno, da znaša blagovna proizvodnja DE Livarna 5.629 ton in je za 213 ton oziroma 4% manjša kot smo načrtovali za ta mesec.

V petih mesecih smo proizvedli skupaj 27.835 ton livarskih proizvodov in s to proizvodnjo nismo dosegli planske postavke za 623 ton oziroma 2 odstotka. Glede na enako obdobje preteklega leta je letošnja blagovna proizvodnja v DE Livarna manjša za 561 ton.

V DE Predelava aluminijskega smo v maju proizvedli 452 ton rondelic (indeks 152) in 39 ton izparilnikov (indeks 38). V obdobju I-V znaša proizvodnja rondelic 1.648 ton in je za 14% večja kot smo načrtovali za to obdobje, proizvodnja izparilnikov pa je samo 261 ton, kar znaša komaj dobro polovico planirane količine. Vzrok, da nismo dosegli planske postavke je v premajhnem obsegu prodajnih naročil.

Skupna blagovna proizvodnja liVarniškega asortimana je v maju dosežena z 6.120 ton, kar je 121 ton manj kot smo predvidli za ta mesec (indeks 98). V obdobju januar-maj smo proizvedli skupaj 29.744 ton in prav tako nismo dosegli načrtovane proizvodnje za 519 ton oziroma 2 odstotka.

Gradivo pripravila:
Dragica Leskovar

TABELA I: USTVARJENA PROIZVODNJA

DE / PROIZVOD	Enota mere	PLAN 1994		DOSEŽENO				INDEKSI			
		V	I-V	1993		1994		1994/93		1994	
				V	I-V	V	I-V	7:5	8:6	7:3	8:4
DE ELEKTROLIZE											
Elektrolitski Al — hala B	t	3.001	14.619	3.051	14.365	3.093	14.528	101	101	104	99
Elektrolitski Al — hala C	t	3.307	16.187	3.376	16.410	3.293	16.230	98	99	100	100
SKUPAJ ELKTROLITSKI AL	t	6.308	30.806	6.427	30.775	6.386	30.758	99	100	101	100
DE PROIZVODNJA											
Anodni bloki — B	t	1.741	8.483	1.548	8.189	1.721	8.474	111	103	99	100
Anodni bloki — C	t	1.850	9.009	1.738	8.836	1.934	9.205	111	104	105	102
DE LIVARNA											
ČISTI ALUMINIJ											
— hlebčki	t	2.414	11.758	2.667	12.236	2.549	11.948	96	98	106	102
— T format	t	1.084	5.280	1.164	5.148	692	4.676	59	91	64	89
ČISTI AL ZA GNETENJE											
— brama	t	532	2.591	388	2.590	412	2.308	106	89	77	89
— drog	t	42	207	0	117	0	126	0	4	0	8
— široki trak	t	255	1.242	363	1.015	(4)	40	(1)	4	(2)	3
— ozki trak	t	170	827	219	796	0	499	0	63	0	60
— žica	t	105	512	63	282	315	1.368	0	486	300	267
GNETNE ZLITINE											
— brama	t	450	2.193	531	2.279	506	2.985	95	131	112	136
— drog	t	93	454	498	2.816	511	1.503	103	53	549	331
— široki trak	t	255	1.242	0	0	0	0	0	0	0	0
— žica	t	17	82	0	45	0	125	0	277	0	152
LIVARSKÉ ZLITINE											
— hlebčki	t	425	2.070	212	1.054	648	2.330	306	221	152	113
PREDZLITINE											
— hlebčki	t	0	0	5	19	0	37	0	195	0	0
SKUPAJ BLAGOVNA DE LIVARNA	t	5.842	28.458	6.110	28.396	5.629	27.835	92	98	96	98
DE PREDELAVA AL											
Rondelice	t	297	1.447	360	1.542	452	1.648	126	107	152	114
Izparilniki	t	102	497	76	325	39	261	51	80	38	53
BLAGOVNA SKUPAJ	t	6241	30.402	6.546	30.263	6.120	29.744	93	98	98	98

TABELA II: PREGLED PORABLJENIH NAJVAŽNEJŠIH SUROVIN NA ENOTO PROIZVODA V ČASU OD I-V 1994

DE / PROIZVOD	Enota mere	Planski normativi	Doseženi normativi		Indeksi	
			V	I-V	4:3	5:3
1	2	3	4	5	6	7
DE ELEKTROLIZE						
Elektrolitski Al — hala B						
— glinica	t	1,925	1,925	1,925	100	100
— anodni bloki	t	0,582	0,5512	0,5842	95	100
— kriolit	t	0,015	0,0050	0,0157	33	105
— Al fluorid	t	0,035	0,0271	0,0296	77	85
— električna energija	kWh	14,760	14,037	14,457	95	98
Elektrolitski Al — hala C						
— glinica	t	1,925	1,925	1,925	100	100
— anodni bloki	t	0,5515	0,5753	0,5665	104	103
— kriolit	t	0,0000	0,0000	0,0002	0	0
— Al fluorid	t	0,0250	0,0256	0,0255	102	102
— električna energija	kWh	13,758	13,859	13,703	101	100
DE PROIZVODNJA ANOD						
Anodni bloki — B						
— petrolkoks	t	0,6789	0,0000	0,6957	0	102
— katranska smola	t	0,1548	0,0000	0	95	
— pečeni ostanek	t	0,2408	0,0000	0,2019	0	84
— električna energija	kWh	300,0	0	271,4	0	90
— zemeljski plin	Sm ³	70,0	0	85,8	0	123
Anodni bloki — C						
— petrolkoks	t	0,6778	0,6795	0,6978	100	103
— katranska smola	t	0,1572	0,1486	0,1522	95	97
— pečeni ostanek	t	0,2410	0,2281	0,2028	95	84
— električna energija	kWh	280,0	245,1	266,9	88	95
— zemeljski plin	Sm ³	70,0	87,0	85,8	124	123

Prijatelja, da malo takih

Že dolgo časa sem razmišljala o tem, da bi napisala nekaj o Denu, kosmatincu z odličnim rodovnikom in njegovem prijatelju ali "gospodarju" Milanu Mahoriču. Velikokrat sem ju namreč opazovala, in nisem bila edina, s kakšno navezanostjo drug na drugega opravljata svoje delo.

V službi, kjer sta zaposlena, so menili, da bi bilo dobro zapisati še nekaj besed o ostalih oziroma njihovem delu.

Najprej torej o **oddelku za fizično varovanje**, ki se je lani priključil novemu podjetju Vargas-Al. Delavci so organizirani v štiri izmene, v dnevni izmeni pa sta receptorka, dva varnostnika in vodja. Njihovo delo je varovanje vseh objektov znotraj tovarniške ograje in zunaj, kjer varujejo objekte, ki jih uporabljajo podjetja Vital, Revital in DE Energetika. Že nekaj časa pa nudijo tudi prvo pomoč v popoldanskem in nočnem času.

Pravijo, da so za delo strokovno usposobljeni in imajo kar dobre delovne pripomočke, pogrešajo le intervencijsko vozilo.

Delavci fizično tehničnega varovanja opravljajo dela v recepciji, na vratarnicah 1,2,3 in 4 ter obhodnih kontrolah.

Po besedah vodje službe Jožeta Pavlineka, so se kazniva dejanja zelo zmanjšala, kar seveda šteje v dobro službe, kjer jih glede na obseg dela ni veliko (27 zaposlenih) in od tega večina invalidov.

"Delo hočemo opravljati v skladu z zahtevami in pričakovanji. Lahko rečem, da je ta ekipa varnostnikov aktivna na vseh področjih. Pojavljajo pa se tudi težave in z njimi malce nezadovoljstva. Predvsem pri koriščenju ur v dobro, ki jih ni mogoče koristiti, kadar bi kdo želel, kakor tudi dopustov. To-

da služba zahteva, da smo vedno na razpolago in kdor se je odločil biti tu, se mora sprijazniti z dobrim in slabim v njej. Kot pozitivno bi omenil, da smo homogena ekipa, ki dobro sodeluje med seboj, kar se odraža pri rezultatih službe."

Za ilustracijo naj navedem nekaj podatkov v številkah, da ne bomo jemali delo varnostnika le kot "sedenje na kapiji."

Lani so na recepciji vpisali 2959 domačih gostov in 414 tujih gostov.

Z dovolilnicami je šlo iz podjetja 29.183 delavcev privatno, 3076 službeno, 7603 pa so zabeležili kot obisk pri zdravniku.

Na glavnem vходу, ki mu rečemo tudi vratarnica I, delajo neprenehoma 24 ur. Dopoldan in popoldan dva varnostnika, ponoči en varnostnik.

Iz evidence prihodov in odhodov je razvidno, da je bilo 24.1099 vpisov.

Varnostniki tudi skrbijo za oddane ključe pisarn. Lani je bilo za izdajo ključev 11.394 vpisov. Zabeležijo tudi izhode brez predpisanih dokumentov. Lani se je to zgodilo v 115 primerih.

Alkotest, ki so ga uporabili je pozelenel čez dovoljeno mejo v 18 primerih, negativni rezultat pa so zabeležili v 219 primerih.

Na vratarnici 2, ki je odprta 24 ur in v posamezni izmeni dela po en varnostnik, so lani zabeležili 1539 vhodov in izhodov.

Vratarnica 3 nima stalnega varnostnika, pač pa občasne kontrole. Tam so se varnostniki ustavili 1371 krat.

Vratarnica 4 ima varnostnika v dnevni izmeni. Lani je bilo zabeleženih 5110 izhodov (to so predvsem tovorna vozila, prevozi na odpad ipd).

Evidentirani so tudi vsi obhodi zunaj in znotraj tovarniške



Prostor!

ograje, npr. s službenim psom, ki jih je bilo lani 542.

Tu pa se že lahko začne zgodba o Denu.

Čistokrvni nemški ovčar Den je v Talumu tri leta. Star je štiri in pol leta in na višku svojih moči. Še približno toliko časa bo lahko vestno opravljal svoje delo.

Den živi v pravem hotelu. Voda in razsvetljava, hiška v velikem pokritem pesjaku, pravo razkošje. Štiri omare, v njih pa pribor za česanje in nego, stvari za trening, obleka za gospodarja. Za to udobnost je poskrbel Milan Mahorič, ki mu semkaj prinaša razne priboljške.

NA OBHODU

Tisti dan je sonce toplo pri-svetilo skozi oblake in obetal se je lep sprehod. Rosa se je še držala trav in mahu, da je bil korak mehkejši.

Že na poti k pesjaku, na vogalu centrale, Milan Mahorič pcinglja s ključi, kar pomeni "greva ven". Den je v trenutku pokonci. Dvigne glavo, ušesa, cvili od veselja, skače in čaka. Seveda zazna tudi mene in energično odlaja svoje nezadovoljstvo, dokler ga Milan Mahorič ne prepriča, da sem povabljen na obhod in mu natakne nagobčnik. Mirno me sprejme. Pri pesjaku pokaže nekaj akrobatskih skokov čez ovire in si da pripeti povodec.

Pot za tovarniško ograjo je dolga okoli 10 kilometrov. S spremljevalcem jo obhodita ob različnem času: dopoldne, popoldne, ponoči, v dežju in snegu, toda vsak dan. Včasih porabita zanj štiri ure, drugič manj, lahko pa se zgodi, da je tudi osem ur premalo.

Šla sem torej po poti, ki jo opravi vsaka od izmen, s to razliko, da so mi prizanesli za kakšne štiri kilometre.

"Z Denom je to delo veliko prijetnejše. Škoda, da ga ni bilo že prej," razmišlja Milan Mahorič, ki je pred enejstimi leti iz zdravstvenih razlogov iz proizvodnje prišel za varnostnika. "Že takrat smo se pogovarjali o potrebnosti "pasjega stražarja", pa so bili lovci, takrat kar močna kasta v Talumu, proti. Nekateri pa so tako obliko varovanja imenovali taborišniško metodo."

"Pes ni zato, da bi nekoga "trgal" za ograjo, res pa je, da je nenadejano srečanje z njim lahko zelo neprijetno, zato ni dobro med delovnim časom hoditi po gobe, ali kam drugam," mi nekaj takih dogodivščin opiše Milan Mahorič.

"Med policijskim psom in obhodnim ali graničarskim, kot je naš, je velika razlika. V policijskem je zbita vsa samoiniciativnost, reagiral bo samo na ukaz. Obhodni pes pa si delo išče kar sam in je nenehno na preži. Pri tem poznamo tudi več načinov vodenja. Poleg tega, da je prost, ga vodimo lahko na dolgi vrvice in brez nagobčnika, na kratki vrvice brez nagobčnika in na kratki vrvice z nagobčnikom, ko predvidevamo, da ga bo potrebno za kom spustiti. Seveda nikoli brez opozorila: "stoj, spustil bom psa."

Den je torej v popolni opravi, Milan Mahorič pa tudi: daljnogled, pištola, daljši povodec za pasom, za krajšega je pripet Den. Toda le nekaj časa. Ko pridemo čez progo, je prost, vendar ne leta brezglavo sem ter tja. Res, da je nekaj metrov pred nama, poslušna in gleda levo in desno, ustavlja se, neprenehoma se ozira in čaka na navodila. Če jih ni, steče dalje ovohava sledi, zaznava vsako vejico, ki počti pod podplati. Si-

(Nadaljevanje na 7. strani)



Den in Kala

(Nadaljevanje s 7. strani)

cer pa je dan miren, brez presečenj. Ni mi bilo dano videti Dena v akciji. Po tem, kar mi pripovedujejo, je pravi profesionallec. V službi so z njim zadovoljni in pravijo, da je že zdavnaj preplačal tisto, kar so vložili.

Ustavljamo se na različnih mestih, kjer so luknje ob ograji, bodisi za živali, bodisi za odtujene stvari. Gledam v kotanje, kjer se lepo vidi vsaka stopinja, vsak korak: srnica, zajček, strazarjeve stopinje. Takoj se vidi, kdo je hodil ob ograji, varnostniki imajo vsi enake podplate.

Tu in tam so v gozdu vidne potke, ki vodijo do ograje. Milan Mahorič mi razlaga, kje je bolj "prometno", kje več odlagališč. Veliko materiala odkrije-

tam, kjer vozijo tovornjaki smeti, traktorji odpadno blato in še kaj. Okolica te vratarnice je najlepše urejena. Rastejo rože, tudi na okencu cvetijo in vinska trta je skrbno povezana na brajdah. Poklepatemo in gospod Janček, ki mu je ta hiška kot drugi dom, nam postreže s kavo, Den pa dobi mleko. Elegančno sprazni tetrapak, ki mu ga položijo v travo. Miren je, le voznikov tovornjakov in traktorjev ne mara, zato prav vsakega nalaja. Na to so navajeni vsi.

Po krajšem počitku nadaljujemo pot, pogled seže do halde in če bi šli tja, kar varnostniki velikokrat gredo, je Talum kot na dlani. Z daljnogledom se vidi marsikaj, kar oko brez njega ne bi odkrilo. Opazujeva avto na haldi. Nikogar ni v njem. Ko

Tam, kjer stanuje, ni prostora za Dena. Tadva bi morali skupaj upokojiti, kajti že 16-dnevno odsotnost zaradi bolniške Milana Mahoriča je Den komaj prenašal. Ni mu bilo do hrane, ne za igro. Pogrešal ga je, Milan Mahorič pa njega. Ker sam ni bil sposoben sestiti za volan, so ga v Talum vozili člani njegove družine, samo toliko, da je stopil v pesjak in se pogovoril z Denom.

"Smejali se boste, če vam povem, da se pogovarjava. Preden odidem domov, grem k njemu, ga pohvalim, mu povem naj bo priden, da se jutri spet vidiva. Kadar mi je hudo, mu kar potožim, in kakor da mi odleže. Tako razumevajoče gleda in poslušša."

Torej ste zadovoljni?

"Ja, predvsem zdaj, ko je tukaj Den." Pred enajstimi leti, ko se je bilo potrebno odločiti med

gozdno skupino ter varovanjem (prej je bil žerjavist), je bila odločujoča uniforma. Od malega so mu bile všeč. Zdaj je prvo in glavno zadovoljstvo Den.

Den pa ni imel časa za izjavo. Takoj, ko se je znebil nagobčnika, je veselo oddiral v pesjak in se napil sveže vode.

Kako sta kasneje komentirala obhod, ne vem. Verjetno pa sta rekla katero na moj račun, saj sem jima skrajšala pot in malce spremenila program.

Hvala obema. Denu za potrpežljivost, Milanu Mahoriču pa za prijeten klepet in koristne nasvete; doma me namreč vsak dan pričaka Kala.

Vera Peklar

P.S.:

Kmalu za tem, ko je nastal ta zapis, je Den dobil družbo — sedemmesečno Kalo, ki se že uvaja v delo, da bo zamenjala Dena, ko bo šel v pokoj.



Milan Mahorič in Den

jo, storilcev žal ne. Varnostniki imajo svoje "markacije". Sicer enostavne, toda po njih se da ugotoviti, če je kdo hodil. Vidi se tudi, če so bile živali. Vedno znova si jih nastavijo in kontrolirajo. Pri vsakem obhodu so mesta, kjer se varnostnik zadrži dalj časa in se malce bolj razgleda, predvsem z daljnogledom. To ve tudi Den in kar počaka.

Gozd je gost in zanemarjen. Veliko je suhih dreves. Vsak močnejši veter jih nalomi še več in ležijo križem kražem. Podrast jih prerašča. Škoda, če bi ga očistili, bi bil pravi park.

Prečkamo progo in pridemo do tretje vratarnice, kjer ni stalne kontrole, le varnostniki se ustavljajo, ko so na obhodu. Tako sredi sončnega dne prijeten pomirjujoč kotichek - hiška, jasa, okrog in okrog gozd... Toda ponoči? Pa da še dežuje in piha, ko je tema, da še sebe ne vidiš, takrat... "Neprijetno je, a se človek navadi. Priznam, da me je prav tu jelen presneto prestrašil. Z Denom je veliko prijetnejše."

Po progi navzgor pridemo do četrte, najbolj prometne kapije,

pripelje naš tovornjak, se prikaže moški, verjetno voznik. Pogovarjata se in nič več. Lahko pa bi. Npr. iz tovornjaka bi lahko preložili stvari v avto. Zato so varnostniki (primerno opremljeni), zato so obhodi, zato je tudi Den.

Če bo zdrav in se mu bo tako lepo godilo kot doslej, bo kakšna štiri leta še lahko vesten "delavec" oddelka za fizično in tehnično varovanje, kakor mu rečemo uradno. In potem?

Potem bo šel v pokoj, kar pa ne pomeni, da bo žalostno ležal v pesjaku, ampak ga bo verjetno vzel nekdo, ki ga ima rad, Den pa njega. Drugače nima smisla in je boljše, da dobi injekcijo ter mirno zaspi. Tako nekako mi razloži Milan Mahorič, človek, ki je bil Denov prvi resni učitelj, in kot velik ljubitelj živali, postal njegov nepogrešljivi prijatelj.

Poskušam ugotoviti, ali je bilo to res izrečeno brez kančka grenkobe, tako kot bi mi povedal, da bo odložil pas ali pištolo. Po tišini, ki je nastala, le prizna, kako si želi, da tega ne bi dočakal in upa, da bo prej v pokoju.

OBVESTILO

Kreditna banka Maribor se je odločila, da ob plačilnih dnevih v Talumu ne bo več izplačevala ali opravljala kakršnekoli druge usluge, ker se je drastično zmanjšal promet, stroški pa so visoki

Dopisujte v glasilo!



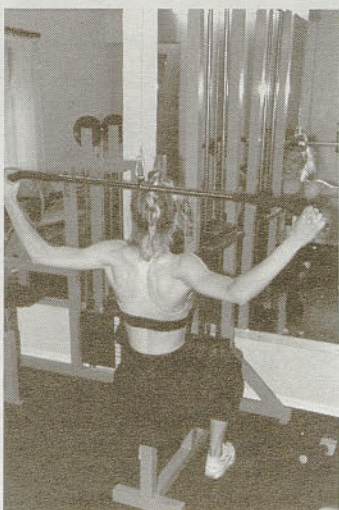
Žica

ČEPRAV ZDRAVJE NI VSE, JE PA VSE DRUGO BREZ ZDRAVJA NIČ

(Nitsche)

FITNESS

“Ne pride daleč duh, če ga tišči telo, ki ni za rabo...”



Angleško frazo to be fit lahko prevedemo kot dobro (fizično in psihično) počutje ali dobro “formo”. Besedo fitness ni možno dobesedno prevesti. Zraven tega, da gre za vadbo ki izboljša dobro telesno kondicijo in počutje, je fitness za veliko ljudi postal tudi način življenja. V okviru vadbe pa govorimo o različnih dejavnostih, prilagoje-

(Dante, Božanska komedija)

nih starosti, zmogljivosti ter interesu.

Vsakdo bi se moral zavedati, da funkcija oblikuje in krepi organe, neraba pa jih kvari. Sklep ki se ne uporablja zakrni, mišica ki ne dela oslabi...

Le redna in po intenzivnosti ter obliki prilagojena telesna vadba lahko ohrani naš organizem zdrav in vitalen. Telesna neaktivnost pa gre v korak z vrsto obolenj našega časa: boleznimi srca in ožilja, gibalnega aparata, presnovne in duševne motnje, prekomerna telesna teža, idr.

Za dobro telesno utrjenost se ni potrebno preveč potiti, pomembno je, da to počenjamo redno.

Gibanje je zdravje.

Primerno psihofizično kondicijo je potrebno vzdrževati čez vse leto, ne glede na vremenske neprilike. Nekoč je veliko ljudi, ki so kaj dali nase, redno odhajalo na trimske steze. Danes jih je prerasla trava in plevel.

Trim je prešel v višjo fazo, imenovano fitness. V Ameriki ga poznajo že 20 let, pri nas se

je razvil v zadnjih letih. V Sloveniji imamo trenutno nekaj čez 150 fitness centrov.

Pri izbiri fitness centra ali šport studia se prepričajmo, ali v njih delajo šolani strokovnjaki in kakšne program vadbe ponujajo. Nestrokovno vodena vadba lahko več škodi kot koristi.

V fitness centrih, ki niso in ne želijo biti le mesto za nabiranje mišic vsakemu obiskovalcu posebej pripravijo program vadbe. Obiskovalci lahko izbirajo med različnimi programi:

— rekreativni programi za dviganje in ohranjanje psihofizičnega ravnovesja,

— programi za oblikovanje željene postave,

— programi za pridobivanje mišične mase (body buliding),

— telesna priprava športnikov,

— zdravstveno-rehabilitacijski programi,

— specialni programi (hujšanje, anticelulit idr.).

Takšne programe lahko pripravljajo samo visoko strokovno usposobljeni kadri. V ta namen se povezujejo tudi s strokovnjaki iz različnih področij.

Kaj se dogaja med vadbo v fitness centru ali šport studiu?

1. Srce se poveča in postane zmogljivejše — srčna mišica se zmerno zadebeli in razširi, s

tem pa lahko sprejme večjo količino krvi in jo potisne v žile.

2. Dihanje postane globlje in izdatnejše — okrepijo se dihalne mišice.

3. Izboljša se prekrvavljenost možganov, to pa pripomore tudi k boljšemu počutju.

4. Poveča se pretok krvi skozi mišice.

5. Kostni in sklepi se okrepijo.

6. Izboljša se presnova in prebava.

7. Poveča se funkcionalna sposobnost izločil.

8. Potrošimo odvečne kalorije zaužite hrane.

9. Izboljša se spanec.

10. Estetski učinki vadbe med katerimi velja izpostaviti vaje za roke in ramena, za prsi, trebuh, boke in zadnjico ter noge.

Na kaj moramo biti posebej pozorni pri vadbi?

Strokovnjak vam bo lahko svetoval tudi o vsem kar vas zanima in je dobro vedeti okrog vadbe v fitness centru:

— izbrati sebi primeren program vadbe,

— intenzivnost vadbe,

— trajanje vadbe,

— pogostost vadbe,

— ogrevanje,

— sproščanje,

— oprema.

Vlado Čuš, prof.

Športna novica

Bila je novica tedna! Žal pa Aluminij ni tednik, izhaja preredko, da še novica meseca ni več. Objaljšamo jo vseeno. Naj se vidi, da se naši sodelavci še znajo sprostiti. Čestitamo!

V petek, 13. maja 1994 je bila odigrana nogometna tekma med Vodstvom DE Proizvodnja anod : Vodstvom DE Elektrolize 6 : 2 (1:1).

Vodstvo DE Proizvodnja anod: Dobnik, Steiner, Mikša, Varžič, Turk, Kirbiš, Kureš, Škerget.

Vodstvo DE Elektrolize: Šibila, Komel, Horvat, Pešl, Ules, Dasko, Ornik.

Strelca za Proizvodnjo anod sta bila Dobnik in Steiner s 3 goli.

Strelec za Elektrolizo pa je bil Šibila s 2 goloma.

V prvem polčasu smo videli enakovredno igro obeh nasprotnikov. Temu primerno se je prvi polčas končal z rezultatom 1 : 1. V drugem polčasu je Proizvodnja anod z borbeno in kombinatorno igro povsem nadgrala svoje nasprotnike. Rezultat bi lahko bil še višji, če se v vratih Elektrolize ne bi nahajal razpoloženi vratar Hinko Dasko.

A.Š.

Obvestilo delavcem Taluma in ostalih podjetij

Družba VARGAS-al, je dobila soglasje sekretariata za gospodarstvo za servisiranje gasilskih aparatov.

Zato vam ponujamo naše usluge na tem področju dela:

— pregled in polnitev vseh vrst gasilskih aparatov po zelo ugodni ceni.

Mogoče imate v stanovanju, hiši ali avtomobilu gasilski aparat, priporočamo vam, da ga prinesete v pregled in kontrolo in si tako zagotovite njegovo brezhibnost, če bi ga mogoče morali uporabiti v slučaju požara.

Aparat oddate zjutraj v gasilski garaži, ob odhodu domov pa ga pregledanega dvignete.

Lep pozdrav!

Delavci oddelka
požarne varnosti

Utrinki iz družbe Livarna Trbovlje

Livarna, družba z omejeno odgovornostjo, posluje v sedanji obliki od 1. 12. 1991 dalje.

Ob registraciji Livarne nas je bilo zaposlenih 155 delavcev, na dan 20. 6. 1994 nas je v delovnem razmerju za nedoločen čas 87 delavcev in 24 delavcev za določen čas.

V treh letih smo imeli dva "kroga" ugotavljanja presežnih delavcev, povsem jasno je namreč bilo, da ob drastični izgubi jugo-tržišča in prehodu na tržno ekonomijo, v livarni za vse ljudi ni kruha.

Če se ozrem dve leti nazaj, se mi zdi, da je najhuje za nami, saj smo v teh dveh letih stagnirali oziroma nazadovali v višini osebnih dohodkov, primerjalno z branžno kolektivno pogodbo. Zaključni računi so bili v rdečih številkah, saj so se naročila naših izdelkov zelo zreducirala, kapacitete livnih strojev so ostajale nezasedene... V tem času je bilo veliko naporov usmerjenih v pridobivanje zahtovnega trga, možnosti pa zaradi relativno zastarele tehnologije (avtomatizacija!) in iztrošenosti strojnega parka majhne.

Zaradi splošne recesije so bila v minulem obdobju zelo skrbena, serije izdelkov nižje, kar je vplivalo na porast proizvodnih in ostalih stroškov, istočasno pa so bili prisotni pritiski kupcev na zniževanje cen izdelkov naše branže.

V livarni imamo instaliranih 13 horizontalnih visokotlačnih strojev, za katere je bilo dela komaj za 40-50%. Ob absolutno prenizki proizvodni realizaciji, kot sem že omenila, stroški skokovito rastejo, zato plače nismo mogli niti približno usklajevati po kolektivnih pogodbah.

Pojavljali so se tudi veliki problemi zaradi likvidnosti naših kupcev, kar veržno vpliva in sicer na poravnavanje naših obveznosti do dobaviteljev, oziroma nabavo materialov za nemoten potek proizvodnje.

V letošnjem letu se je situacija bistveno spremenila, naročil aluminijevih odlitkov je dovolj, celo preveč v tem smislu, da ne moremo izdelkov dobavljati kupcu v željenih terminih.

Zaradi porasta naročil in dobre zasedenosti kapacitet, se je dokaj zboljšala likvidnostna situacija v družbi.

Osebnih dohodke smo nekoliko korigirali navzgor in se tako približali višini vrednosti točke matičnemu podjetju.

Še vedno pa so težave, tako z doseganjem rokov dobave, poseben problem je kvaliteta, saj se zahteve domačega, še toliko bolj pa tujega trga, v smislu kakovosti, pomikajo navzgor.

Zaradi velikega obsega naročil in kratkih dobavnih rokov, letos kolektivnega dopusta v Livarni Trbovlje, ne bo.

Ob precejšnjem obsegu naročil, je treba občasno delo opraviti tudi v podaljšanem delu, zato se predvsem v proizvodnih oddelkih "ozka grla" rešujejo z nadurami.

Toliko o problematiki, ki nam reže kruh.

Že približno pol leta pa se pripravljam, da omenim še tole:

Dne 17. decembra 1993 smo s fizično pomočjo, ki nam jo podjetje TALUM nudi vsako leto, organizirali srečanje upokojencev Livarne Trbovlje. Srečanje je bilo posvečeno obeležju tovarniškega praznika pa tudi bližajočim se Božičnim in Novoletnim praznikom.

Srečanje z upokojenci smo pripravili v jedilnici tovarne, kjer smo se z bivšimi sodelavci pozdravili, pogovorili in se razšli z dobrimi željami, da se čez leto spet, resda malo starejši, vendar zdravi in zadovoljni zopet srečamo.

Za finančno pomoč s strani TALUM-a, se še posebno zahvaljujemo pomočnici glavnega direktorja, g. Brigiti Ačimovič.

V naslednjem letu imamo v livarni v načrtu, da skupno s sindikatом podjetja TALUM, v kateri smo kljub dislokaciji ves čas vključeni, izvolimo nov izvršni odbor sindikata in izvolimo novega predsednika. Sedanji sindikat, ki mu je potekel mandat, namreč že nekaj časa ne dela, oziroma se ne vključuje na nobeno področje delovanja. Mislimo, da bo z "ustoličenjem" novih ljudi, predvsem pa z izvolitvijo novega predsednika, to nekoliko drugače, vsaj v bodoče.

Toliko zaenkrat iz Trbovelj, od koder že nekaj časa ni bilo v Aluminiju objavljenega ničesar.

Vsem zaposlenim v TALUM-u in njegovih hčerah, želim obilo uspehov pri delu v bodoče in prijetno preživetje poletja.

Viktorija Petauer



Na drugem kongresu gospodarjenja z odpadki, ki je bil v dvorani restavracije v Kidričevem, je sodelovalo tudi podjetje Revital, ne z referati temveč cvetličnimi aranžmaji

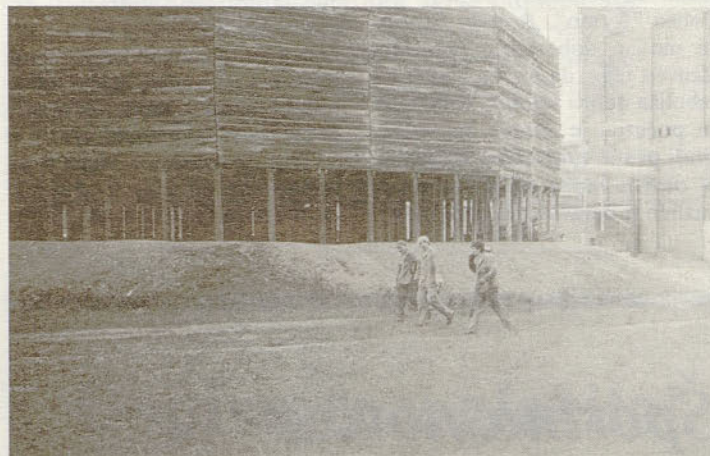
OBVESTILO

Obveščamo vas, da imamo ponovno komisijo za spremljanje kvalitete malice v naslednji sestavi:

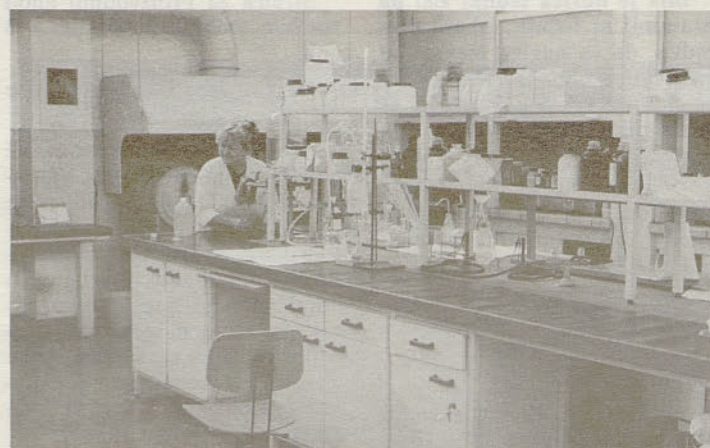
- Vrabl Milan iz DE Vzdrževanje, telefon 648
- Kodrič Franc iz VARGAS-AL, telefon 683
- Kondrič Srečko iz DE Energetika, telefon 818, 919.

Predsednik omenjene komisije je Srečko Kondrič, na katerega se lahko obrnejo vsi delavci v zvezi z nalogami, pravicami in dolžnostmi te komisije.

Prav tako obveščamo vse delavce, ki se hranijo v Sanitarni, da bo v jedilnici nastavljena knjiga pritožb v zvezi z malico, v katero lahko vsi vpišejo svoje pripombe oziroma nepravilnosti glede malice.



Ob hladilnem stolpu



Iz laboratorija

Aluminij

Izdaja družba TALUM, d.o.o. Kidričevo. Ureja Vera Peklar. Fotografija: Stojan Kerbler, dipl. ing. Tisk: PP PC Ptujška tiskarna. Zaposleni v družbi TALUM in v podjetjih v njegovi sestavi ter upokojenci TALUMA dobivajo list brezplačno. Naklada 2730 izvodov. Po mnenju Ministrstva za informiranje, št. 23/209-92, se šteje glasilo s prilogo med proizvode informativnega značaja iz 13. točke tarife št. 3, za katere se plačuje davek od prometa proizvodov pa stopnji 5%.