

ŠTUDIJSKA IN LJUDSKA
KNJIŽNICA
Trg svobode 1
2250 PTUJ

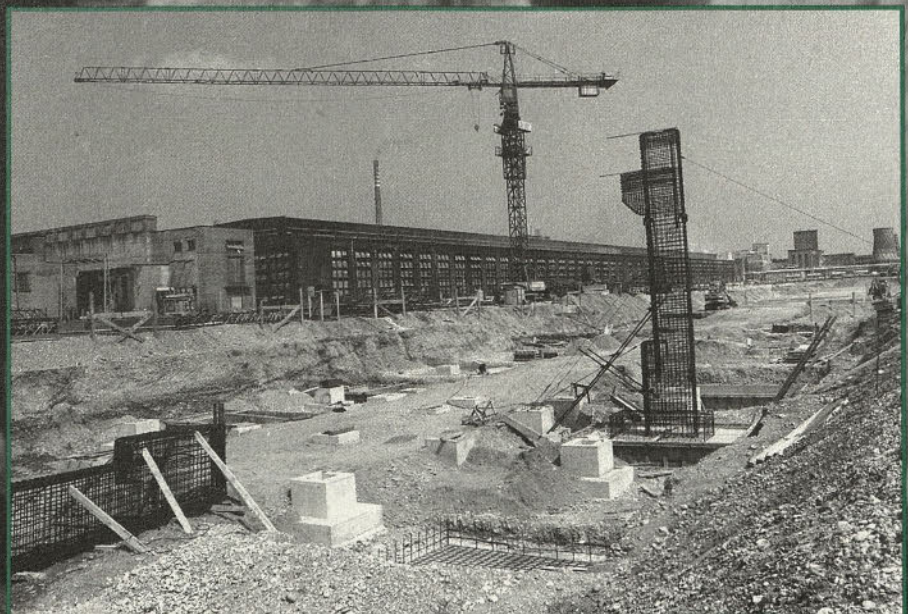
KIDRIČEVO
TALUM, p.o., KIDRIČEVO
2220 Kidričevo

KIDRIČEVO
27. 11. 98

POŠTA SLOVENIJA
03100

Aluminiji

Časopis družbe Talum, d.d., Kidričevo
februar 1998 / številka 2 / leto XXXV



10 let po modernizaciji
proizvodnje primarnega aluminija

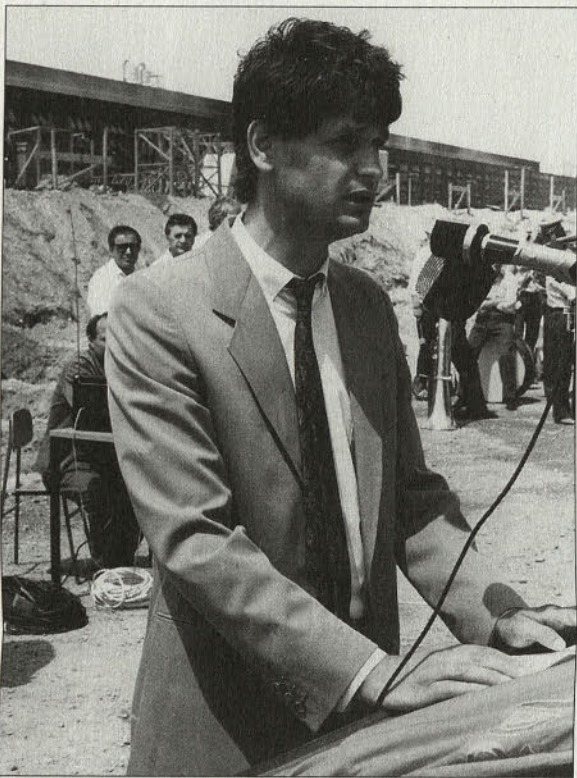
Z elektrolizo C smo stopili v tretje tisočletje

Mineva že petnajsto leto od sprejema strategije programa modernizacije proizvodnje primarnega aluminija - MPPAI v takratni TGA in deset let od uspešnega uresničenja tega projekta.

Za mlajše delavce TALUMA ta podatek ne pove veliko, ker so prišli, ko je bilo že vse končano. Ostali, ki smo bili več ali manj vključeni v ta dogajanja, se zavedamo usodnosti takratnih odločitev. Toda življenje teče naprej in nas ne pusti živeti od spominov na pretekle uspehe, ampak nam nalaga vedno nove zahteve, mogoče ne tako radikalne, pa vendar dovolj pomembne, da se naprej razvijamo, dobro se zavedajoč, da "kdor ne gre s časom, sčasoma propade."

Ideja o nujnosti modernizacije proizvodnje primarnega aluminija v TGA je stara, prastara. Generacije strokovnjakov in vodilnih delavcev so rasle in padale ob njej. Šele leta 1983/84 je bila dokončno sprejeta strategija MPPAI. Nosilci najodgovornejših nalog so bili: Ivan Gerjovič, Danilo Toplek, in Ivan Kodrič. Od tod naprej je bila usoda TGA v njihovih rokah. Znali so motivirati sodelavce, zagotoviti energijo, zbrati investicijska sredstva in prepričati javnost o nujnosti in pravilnosti tega programa. Zato smo v tem zapisu hoteli osvetliti dogodke izpred deset in več let ter ugotoviti, kako danes ti isti ljudje ocenjujejo celotno stanje.

mag. Danilo Toplek, dipl. oec., predsednik kolegija DO



Junij 1986 ob svečani postavitvi temeljnega kamna za elektrolizo C:

"Ne vem, kako so se in se pričenjajo graditi takšne in podobne tovarne drugod v domovini in svetu, prepričan pa sem, da jih ima le malo takšno dolgo, z najrazličnejšimi ovirami posejano pot.

Iskanje najrazličnejših variant je trajalo občutno predolgo, vendar je bilo zaradi manj ostrih pogojev gospodarjenja po svoje tudi razumljivo. Če temu dodamo prav pobalinsko, vendar prefinjeno strokovno in samoupravno pretepanje med posamezniki, skupinami in tozdi, se je pričetek gradnje nenehno odlagal in oddaljeval.

Res, da bomo danes slovesno položili "temeljni kamen" za novo elektrolizo, toda njeni pravi temelji so bili položeni takrat, ko smo spoznali, da lahko le s trdno voljo in nemajhnimi lastnimi napori napredujemo.

Neštetokrat smo ispričali, da se zavedamo svojega dolga družbi, se zavedamo obvez, ki jih z novo investicijo sprejemamo. Menim, da smo doslej opravičili vlogo dobrega gospodarja in to jamčimo tudi za bodoče.

Kaj naj rečem o tistih, ki bi še kar naprej kritizirali, se sprenevedali itd., ob tem ne prevzemali nikakšne materialne odgovornosti. Najboljše nič, saj so nam že dosedaj požrli vse preveč časa, potrpljenja, pa tudi denarja.

Pravijo, da pik komarja manj peče, če ti ga je uspelo zmečkati!

Nekaj jih bo tudi današnji kamen."

April 1988, ob zagonu elektrolize C:

"Necessitas caret lege (nuja ne pozna zakonov) je bil moto, ki smo si ga v TGA zapisali v uvod investicijskega programa modernizacije proizvodnje primarnega aluminija. Zapisali zato, ker smo se dalj časa zavedali lastne stiske, ki je pri nekaterih prehajala v občutek

brezizhodnosti, pa tudi dejstva, da je prišel zares zadnji trenutek za radikalne ukrepe. Možnosti so bile samo dve:

- a) pustiti vse kot je bilo, ter ovenčani s slavo minulih let propasti.
- b) modernizirati proizvodnjo, uporabiti najmodernejšo tehnologijo, ter na ta način omogočiti nadaljnje optimalno koriščenje vseh, ne le v Kidričevem zgrajenih kapacitet.

Odločili smo se za drugo pot, pa ne zato, ker smo si tako neizmerno želeli še naprej proizvajati aluminij, ampak zato ker obstajajo širši družbenoekonomski vidiki, ki so jo naravnost terjali. Projekt smo realizirali v časih, ki so težki že za normalno poslovanje, kaj šele za istočasno izvajanje investicije.

Prav je, da se danes ko je projekt končan vsi skupaj veselimo doseženega, da pa ob tem vendar ne pozabimo, da je med nami še vse preveč takih, ki jim je za delo malo mar. Če že tako radi kritiziramo tiste izven naše ograje, je prav, da naredimo še več reda pri sebi. A narediti ga boste morali predvsem sami, dragi sodelavci in sodelavke, vsak v svojem okolju, kjer se še prevečkrat zatekamo k popustljivosti in lažni solidarnosti. Prej kot se bomo znebili teh sopotnikov, lažje nam bo! To pa si je večina med nami vendarle zaslužila."

mag. Danilo Toplek, dipl. oec, predsednik uprave Taluma danes, februarja 1998:

Ko se človek danes po več kot desetih letih spomni razmer v času, ko smo se pripravljali na projekt modernizacije primarnega aluminija, ter vseh "pametnjakovičev", ki so nam poizkušali deliti nauke o tem, kako projekta ne bi realizirali, ugotovi, da se v okolju pravzaprav ni nič spremenilo.

Še vedno (oz. še bolj) prevladujejo tisti, ki z najrazličnejših nivojev krojijo dnevno politiko, se vtikujejo, kamor se jim pač zljubi, poizkušajo prodajati "pamet", hkrati pa ne prevzemajo nikakršne odgovornosti za svoje početje.

Od leta 1990 so nas poizkušale garniture novodobnih oblastnikov spraviti tja, kjer je končala cela vrsta slovenskih podjetij. To, da nekemu podjetju uspeva v teh časih stoddostno izkoriščati svoje proizvodne kapacitete, dosegati normative enake najboljšim v svetu, dosegati enake pogoje na evropskih trgih kot konkurenca, hkrati pa nenehno vlagati v razvoj in kadre, marsikateremu med njimi ni šlo v glavo. In vse to v času privatizacijske euforije, ko so prizadevanja za realnim znižanjem vrednosti premoženja, ki naj bi bilo predmet lastninjenja, postala prej pravilo kot izjema.

Odgovor: uničujemo jih s takšno ceno električne energije, ki je ne bodo mogli plačati, saj je nad vsemi primerljivimi standardi v svetu, ki bo povzročala ogromne izgube v poslovanju in ki bo posledično izničila ves kapital. To jim je uspelo, vendar le na papirju!

V to, da bi pri tem šlo le za ravnanje iz neznanja, pa tako ali tako ne verjamejo niti največji naivci.

Na osnovi takšnih rezultatov bi lahko kakšen manj kritičen in manj obveščen zunanji opazovalec zlahka sklepal, da je bil projekt MPPAI zgrešen in da so se uresničile napovedi njegovih nasprotnikov.

Seveda je resnica popolnoma drugačna - **brez uspešne**

realizacije tega projekta na lokaciji Kidričevega že lep čas ne bi bilo proizvodnje in predelave aluminija!

Pot za naprej je jasna: zagotoviti nadaljnji obstoj in razvoj Taluma v razmerah vse večje globalizacije tudi te panoge! Brez strateških povezav tega cilja ne bo mogoče uresničiti, kar se vodstvo podjetja krepko zaveda. Le uresničitev tega cilja bo bolj zapletena, kot bi bilo potrebno. Vse preveč je različnih vpletanj, interesov, pričakovanj... Prazaprov nič novega!

Prepričan sem, da se bomo tudi pri tem projektu lahko kmalu razveselili ob stari latinski modrosti:

lucundi acti labores (Prijetna so končana dela).

Ivan Kodrič, dipl. ing. direktor projekta MPPAL



April 1988 ob zagonu elektrolize C:

"Če bodo ukrepi družbenega varstva povsod rodili takšne sadove kot so jih v Kidričevem, potem imamo poceni recept za prestrukturiranje slovenskega gospodarstva.

Če ugotavljam, da je bil ukrep družbenega varstva rešitev za TGA, moram povedati, da me je osebno zelo prizadel. Postavili so me za vodjo projekta MPPAI, česar nisem bil vesel, saj mi je problematika bila znana že od prej, ko sem v letih 1976 - 1978 vodil investicijski sektor. Takrat ni bilo najmanjše možnosti, da projekt realiziramo. Ni bilo ne strategije, ne volje do dela ne korajže do odločitev. Zato sem začasno zapustil TGA.

Ob prenehanju ukrepa družbenega varstva je po krajšem zastoju prevladal razum in se je oblikovala ekipa: Gerjovič, Toplek in jaz. Pozneje sta se priključila še Zlatko Špoljar in Janko Bedrač. Moram reči, da smo se dobro ujemali, energija je bila racionalno trošena. Odločilno je bilo, da smo dobro poznali okolje, s katerim smo se spopadli in njegove šibke točke in na teh osnovah gradili strategijo in taktiko projekta. Izhajamo iz predpostavke, da drugi niso pametnejši od nas. Če bomo več deleli, moramo zmagati. Izgubiti nimamo kaj, saj je večina prepričana, da projekt ni uresničljiv.

MPPAI ni bil samo TGA-jevski, ampak projekt združenega dela proizvajalcev in porabnikov aluminija. Če bo združeno delo projekt podprlo, potem si razni republiški planerji, svetovalci, dr. ekonomskih in metalurških ved, novinarji itd., lahko zataknejo svoje ekspertize za klobuk. Smo prvi, ki pri dajalcu tehnologije Pechiney nismo kupili tehnične pomoči za obdobje po zagonu. Normalno je potrebno plačati 1,5% od vrednosti proizvodnje za dobo 10 let.

Obdobje gradnje 1986-1988

Ko smo imeli gradbeno dovoljenje je prišlo do zastoja zaradi dinamike toka informacij od dajalca tehnologije in z dobavitelji tuje opreme, ki jih Pechiney ni pokrival. Še sreča, da je bila zima 1985/86 dolga, sicer bi se lahko našel kdo z vprašanjem, ali smo si premislili. Ko se je sneg stalil, smo začeli pripravo gradbišča. Maja 1986 pa se je začelo zares. Pri gradnji elektrolize nam je šlo skoraj na jok, ko smo se ozirali na sever, kjer je lokacija za 2. fazo. Morali smo odnehati, ker ni bilo denarja. Upam, da bodo zametki to znali ceniti. Imeli bodo priliko, da bo 2. faza njihova.

V slabega pol leta smo sklenili pogodbe za približno 80 mioDEM opreme. Tega obdobja se spomnim kot najbolj napornega. Tempo je bil strahovit, več kot 300 tujcev je prestopilo prag. Pogajanja so trajala do ranih juturnih ur. Mislim tiste v pisarni, tem pa je potrebno dodati še večerje, ko smo bili v vlogi gostiteljev. Radi bi se jim bili izognili, vendar je poslovne običaje potrebno negovati, pa čeprav na račun glavobolov.

Viri financiranja

Potrebno je bilo najti pot, da se v Kidričevo steka denar izven limitov. Ta pot je vodila preko najetja tujega kredita, ki je imel status mednarodnega kredita. Če preizkušnje pri mednarodni denarni instituciji ne bi prestali bi se projektu slabo pisalo. Lahko si predstavljate, kako nam je odleglo, ko so nam predstavniki IFC iz Washingtona sporočili, da nam je njihova institucija kredit odobrila. Poleg tega je večina članic bančnega konzorcija MPPAL pravočasno presodila, da je naložba denarja v TGA vendar varnejša kot v Agrokomerc. V konzorciju bank je odločilno vlogo odigrala KBM. Povem vam, da ni boljše banke kot je ta, zato tisti, ki nosite prihranke v razne Jugo in Beobanke, hitro menjajte knjižico. Ne zato, ker bi imel karkoli proti bankam iz drugih republik, ampak, ker se je KBM treba odolžiti.

Montaža opreme - zagon

V letu 1987 se je gradbenim delom priključila montaža opreme. Kritična pot je tekla preko proizvodnje anodnih blokov. Prve dni v letu 1988 smo imeli prve pečene anode. Ne sicer v kvaliteti kot bi želeli, vendar dovolj dobre za zagon elektrolize.

Dobava in montaža opreme v elektrolizi C je tekla skladno s terminskim planom. Elektrolizo in anode smo zagnali pred predvidenim rokom.

MPPAL na preizkušnji

Dejstvo je, da se da vsako delo boljše opraviti. Lahko bi bilo tudi slabše. Vsi tisti, ki smo na projektu delali, smo imeli enkratno priliko, da pokažemo, kaj vemo in koliko hočemo. Borba za projekt se nadaljuje. Vsem delavcem TGA se nudi prilika, da gospodarno upravljajo z napravami in usmerjajo energijo v tista področja, ki bodo prinašala novo vrednost.

Meseci, ki so pred nami so odločilni. Ali bomo zmagovalci ali poraženci, je odvisno od nas samih. Imamo upanje, da voz, ki se mu reče prihodnost TGA, zapeljemo na pravo pot. Sicer nam ostane samo tolažba, da so za vse krivi tisti, ki so pripeljali MPPAL do takšne stopnje, ko je bilo na njem potrebno začeti delati."

Ivan Kodrič danes, februarja 1998:

Najlepši občutki v zvezi z MPPAL me navdajajo, ko se od časa do časa sprehodim skozi proizvodne dvorane in v neposrednem pogovoru, sicer še redkimi poznanimi delavci, beseda nanese na MPPAL.

Lepo je, ko vidim, da sta napetost na peči in količina načrpanega aluminija v okviru števil, za katere smo se pogajali pred dobrimi trinajstimi leti, da so delovni pogoji znosni in emisije v okolje v predvidenih mejah, da v obratih in okolju vladata red in čistoča. Občutek zadovoljstva je prisoten tudi ob pogledu na vrsto čakajočih tovornjakov, ker vem, da so v njih izdelki višje stopnje dodelave, ki jih zahtevni kupci zunaj naših meja visoko cenijo.

Dobra volja me mine, ko beseda nanese na privatizacijo Taluma, ker se zdi, da z njo prihaja na dnevni red ponovno proces verifikacije proizvodnje primarnega aluminija v Kidričevem. Ta proces teče danes v bistveno drugačnem okolju kot v času MPPAL. Pogajalci na drugi strani niso predstavniki družbene lastnine, ampak lastniki kapitala, ki vidijo edini interes v dobičku vložnega kapitala. Dobro je, da so na Talumovi pogajalski strani ljudje, ki so to nalogo

že enkrat uspešno izpeljali, zato verjamem, da jo bodo tudi v drugo.

Ob obletnici zagona prve celice v elektrolizi C ne bo odveč, če se spomnimo tudi na MPPAL, kajti brez vsega tistega, kar je bilo izgrajeno v času MPPAL bi bila današnja bitka za ohranitev proizvodnje aluminija v Kidričevem vnaprej izgubljena.

Ivan Gerjovič, dipl. oec. predsednik projektnega sveta MPPAL



April 1988 ob zagonu elektrolize C - Strategija MPPAL:

Strategija:

"Kdor hoče hitro doseči hišo na koncu vasi, ne more kamenjati vsakega psa, ki nadenj laja."

(Dostojevski)

Za tiste, ki morda poznajo pojem strategije predvsem v zvezi z vojskovanjem, je treba pojasniti, da je gospodarsko življenje tudi posebna vrsta boja. Spretnost vodenja tega boja v najširšem prostoru, z velikimi sredstvi, v daljšem času in z velikimi posledicami - to je strategija.

V našem precej spolitiziranem in administrativno omejevanem življenju smo se veliko ukvarjali s problemom zaupanja v komuniciranju z nosilci politične oziroma upravne oblasti. Kljub doktrini "permanentnega preverjanja", ki prevedeno pomeni pravico intervencij in spreminjanja strateških ciljev, je treba priznati, da je okolje bilo dovolj demokratično. Na koncu so kljub mnogim oviram le prevladali strokovni poslovni argumenti in ne argumenti moči. Kakorkoli ocenjujemo mnoge, tudi nekorektne pritiske, je treba priznati, da so nam po svoje bili veliki stimulan pri našem delu. Nikoli nismo "zaspali" - presenečenja niso uspela.

Ocenjujem, da je nekaj odločitev v preteklosti pomembno vplivalo na današnja dogajanja, vendar nobeno toliko kot integracija TGA in Impola v SOZD UNIAL.

Znaki krize so postali še posebej očitni v TGA v letih 1982/83. Razmišljanja, da bo nekdo izven aluminijske industrije prevzel odgovornost za njen razvoj, so bila beg od lastne odgovornosti. Za uspešen razvoj moraš najprej "investirati" v samega sebe, šele nato lahko računaš na soodgovornost drugih.

Vloga vodilne ekipe

Odgovornost za MPPAL smo prevzeli zavestno in prvič v zgodovini aluminijske industrije na način, ki ni ustrezal ustaljenim kadrovskim predstavam politikov. Z razdelitvijo nalog med mano, Toplekom in Kodričem je dobljena prva bitka v dolgem boju.

Ob zavesti, da služimo predvsem projektu smo z žrtvovanjem prostega časa in ob vsakodnevnem skrbnem medsebojnem kritičnem preverjanju nalog dosegali podcilje projekta. Ekipa je dobila elan uspeha in videti je, da še ni ponehal. Koncentracija samo na glavni cilj je seveda povzročila zanemarjanje mnogih drugih nalog, ne samo v poslovnem, temveč tudi v privatnem življenju. Naši "nasprotniki" nikoli niso imeli enakih kvalitet. Niso bili ekipa, niso z nam podobno predanostjo delali in nikoli niso imeli toliko znanja in izkušenj s področja poslovanja in razvoja aluminijske industrije, da bi nas lahko resneje ogrozili.

Najtežji izzivi

Od splošnih naj omenim IZZIV MORALE. Natolcevanja, da smo mi, ki že 34 let uspešno gospodarimo v aluminij

jski industriji, brezvestni, podjetniško in lokalno omejeni gospodarji, ki jim bodo ONI v imenu širših interesov odredjali razvoj in poslovno politiko, so svojevrstni dokaz nemorale avtorjev.

In kako smo odgovorili? Odboru za družbeno ekonomske odnose in razvoj Skupščine Slovenije smo predložili povzetek in preko 100 dokumentov. Kot zunanjo verifikacijo smo posebej izpostavili odobritev mednarodnega kredita, kot ga dotlej pri nas v posamičnem znesku ni dobila nobena DO. Poleg tega je odgovor kvaliteta vodenja projekta in poslovne politike SOZD. Ni nujno, da jo vsak razume in ni nujno, da bi jo morali vsakemu razlagati. Naprej. Mi smo našo novo elektrolizo opremili s tehnologijo, kakršne je v svetu od vseh skupnih kapacitet le 15%. V svoji branži smo z elektrolizo C že stopili v tretje tisočletje.

Tisti mnogi "jutrišnji" in predvsem njihovi advokati pa naj še kar sanjajo, da bodo z našo ali tujo akumulacijo vsakih štiri ali pet let igrali tržni hazard novega vlaganja za statusno srečo, imenovano "članstvo v klubu visoke tehnologije". Naša tehnologija morda z njihovimi merili res ni visoka, je pa plodovita. Osebo seveda menim, da je treba tudi iz vidika aluminijske industrije dati največje možne prispevke za razvoj znanosti in čimvečji standard, saj aluminij ni kovina nevednih revežev. Strategija jutrišnjega dne mora biti usmerjena v konkurenčni boj in sodelavo z bližnjim in daljnjim svetom. Tam, in ne na domačih vrtičkih, je pravi kruh za našo pridno in nekaj tisoč glav veliko aluminijsko družino."

Ivan Gerjovič, danes, februarja 1998 predsednik nadzornega odbora Taluma:

"Glavni akterji realizacije MPPAL se danes zavedamo, da je verjetnost ponovitve česa primerljivega zelo majhna. Seveda se nam postavljajo vprašanja: Ali smo pravilno zastavili strategijo? Ali smo jo pravilno izvajali? Ali bi lahko naredili več in bolje? Katerih ciljev nismo dosegli? Glede na odgovornosti in osebna prizadevanja v času izvajanja glavnih fizičnih projektov modernizacije in obenem uspešnega vodenja poslovanja aluminijske industrije, lahko smelo trdim: "Nobeni velikih napak nismo naredili, sicer se pravkar v prizadevanjih za uspešen novi ciklus znotraj nove strategije ne bi imeli o čem pogovarjati!"

Morda bo kdo oporekal tej trditvi, vendar ne smemo pozabiti, kaj vse se je v našem gospodarskem okolju dogajalo v zadnjih desetih letih in kakšna usoda je doletele mnoge gospodarske subjekte vključno s tako opevanimi "paradnimi konji" slovenskega gospodarstva. Vsi glavni akterji odločitev izpred petnajstih let smo še danes na različne načine odgovorni za dogajanja v naši



aluminijski industriji. Tudi to prepričljivo potrjuje uspešnost izbrane strategije. Nekaj naukov pa slej kot prej kaže uporabiti tudi danes.

Med glavne vsakakor uvrščam spoznanje, da se je za uspešno gospodarsko življenje treba trdo boriti in ne čakati na milost oblasti in/ali konkurence, kajti ne bo je! Osebnostne usode nosilcev strategije so pri tem seveda nenehno na preizkušnji, toda alternativa je samo življenje na zapečku zahtevnih poslovnih dogajanj. Meni osebno še ni do njega.

Če se spomnim obila zavisti in nejevolje, ki smo je bili deležni in je tudi danes ne manjka ob pripravi in izva- janju naše strategije za novo obdobje, vidim posebno spodbudo v globoki misli, ki naj bo v opravičilo vsega, kar smo in bomo še počeli":

"Norec ni tisti, ki je izgubil razum. Norec je nekdo, ki je izgubil vse razen razuma."

(G.K. Chesteron)

Deseti februar 1988, rojstni dan elektrolize C

Poleg glavnih snovalcev programa MPPAI smo k pogovoru o začetkih obratovanja povabili še delavce iz proizvodne, ki so sodelovali pri zagonu prve peči. Zavedamo se, da še tako skrbna izbira udeležencev na tem pomembnem projektu ne more zajeti vseh zaslužnih posameznikov, zato se vnaprej opravičujemo vsem tistim, ki jih v tako kratkem zapisu nismo omenili. Ena ključnih odločitev vodstva projekta je bila, da so omogočili vsem bodočim vodijem izmen, vodji elektrolize Stanku Vajdi, tehnologoma Vladotu Predikaki in Zlatku Čušu, nekajtedensko izobraževanje v Pechineyjevi elektrolizi v Franciji. To šolanje so naši enkrat hitreje obvladali kot ostali udeleženci iz različnih krajev sveta. Zato ni čudno, da je elektroliza C vseskozi dosegala optimalne rezultate.



Zlatko Čuš, takrat procesni tehnolog, danes vodja DE Elektrolize:

“Dne 10.2.1988 je bila dana v pogon prva elektrolizna celica v HC z oznako 201. Zaradi tega velja ta datum za nas nekakšen rojstni dan elektrolize C, čeprav se zavedamo, da je bil dejanski začetek že veliko prej. Pa naj si bo to sprejetjem projekta MPPAI ali z začetkom fizične izgradnje ali pridobitvijo najpomembnejših finančnih virov za izgradnjo

Takratna modernizacija pridobivanja aluminija v Kidričevem je praktično zagotovila srednjeročni obstoj tovarne v današnji obliki, ter začetni predpogoj za dolgoročno posodobitev vseh kapacitet. Danes z veseljem ugotavljamo, da pridobivamo aluminij po najsodobnejši tehnologiji in dosegamo proizvodno tehnološke parametre, ki so popolnoma primerljivi s konkurenco.

V desetih letih smo v elektrolizi C pridobili 389.944 ton aluminija. Količinska proizvodnja je nihala glede na število obnovljenih elektroliznih celic po posameznih letih.

V preteklih 10 letih smo obnovili vseh 80 elektroliznih celic. Povprečna življenjska doba prve generacije je bila 2.755 dni ali 7,5 let. Pri tem moram omeniti, da je ta dosežek v samem svetovnem vrhu.

Pri tolikokrat očitani nam energetske potratnosti brez sramu pokažemo diagram specifične porabe enosmerne električne energije na tono aluminija. Elektroliza C je ves čas presegala projektirane vrednosti, kar gre predvsem zasluha dobremu vodenju projekta MPPAI, ki je vključevalo zelo kvalitetno šolanje kadra, ki dela v elektrolizi. Elektroliza vseskozi dosega tudi zelo stroge ekološke standarde. Navidez se v elektrolizi v zadnjih desetih letih ni veliko spremenilo. Dejansko je kar nekaj sprememb in izboljšav tako na tehnološkem vodenju procesa, vzdrževanju naprav in opreme, kakor tudi v organizaciji dela.

Vodenje elektrolize je v različnih obdobjih zahtevalo posebno pozornost. Zato je na začetku bila velika obremenitev pri vodenju popolnoma nove tehnologije. Kasneje se je elektroliza začela starati in na koncu je bilo potrebno obvladati proces obnove. Vse omenjene zahtevne naloge so v preteklih letih delavci, ki delajo v elektrolizi odlično obvladovali in ne vidim razloga, da ne bi lahko enako zapisali ob 20. obletnici.

Na koncu bi želel ob obletnici čestitati vsem, ki so bili in so še kakorkoli povezani z elektrolizo C.”

Miran Majer, elektrolizer

“Pred tem sem delal v elektrolizi A, zato sem bil srečan in počaščen, da pridem v novo halo. Štart prve peči je bila za mene velika odgovornost, ker tega, razen uvajalnega tečaja, nikoli prej nismo videli. Za mene so najbolj zanimive bile peči. Spomnim se, da je vse potekalo strogo po predpisih, mnogo bolj natančno kot v stari hali. Zanimivo je, da smo za štart hale C uporabili tekoči aluminij iz “moje” hale A. Moram povedati, da sem še danes zelo ponosen in zadovoljen, da delam v tej elektrolizi, čeprav je pogosto zelo naporno.”

Bruno Hohne, remontna skupina

“V tovarno sem prišel 1970 leta in od takrat delam neprekinjeno v elektrolizah A, B in C v remontni skupini. Poleg mene je od samega začetka še samo Korže Marjan, vsi ostali so invalidsko predstavljeni, ali so kako drugače zapustili to eno najtežjih del v TGA. Če delo opravljaš z veliko voljo, takorekoč z ljubeznijo, izdržiš več kot si misliš. Vedno sem se počutil odgovornega in, ne boste verjeli, pred delom sem imel psihične priprave. Zdravja ti nihče ne bo dal, sam si ga moraš negovati, zdravo živeti in pri vsem tem imeti malo sreče.

Ko sem zvedel, da se bo gradila hala C sem bil zelo vesel. Vesel, da bomo obstali, in da nekaj pomenimo doma in v svetu. Pri “štampanju” peči v hali C je bilo delo veliko bolj odgovorno, toda mnogo lažje. Večji del je opravljal stroj, mi smo ročno obdelovali samo vogale, vse strogo po predpisih, nič po svoje.” Zato so peči izdržale tako dolgo, 7,5 let v povprečju, sta nam potrdila Predikaka in Vajda. Samo ena peč (št.214) je predčasno stekla in to zaradi napake na bloku, kar nam je priznal tudi proizvajalec.”

Gospod Bruno Hohne pravkar odhaja v pokoj. Pravi, da se mu bo težko navaditi živeti brez tovarne in “svojih ljudi.” Tako skromno, pa vendar skoraj popolno življenje.

Miran Lozar, vodja izmene

“Štarta prve peči 201 se natančno spomnim, ker sem vozil žerjav. Na šolanju v Franciji smo imeli samo en štart, zato sem bil malo zgubljen, strah me je bilo. Tudi množica radovednežev, ki se je zbrala v hali nas je malo motila, toda vse smo opravili dobro. Pozneje smo nadaljevali eno peč za drugo brez težav. Pri vsem tem ne morem negirati pomoči Francozov, toda moram povedati, da so nam naši tehnologi bolj pomagali, vsi smo vse delali, kot eden.”

Ivo Ercegović

poraba enosmerne energije na tono



Vzdrževanje, kdo bo tebe ljubil

Ali: storitve vzdrževanja pomenijo vrednost za uporabnika in kupca, razmišlja vodja ene večjih delovnih enot Stanko Horvat in pristavi ključne besede: življenski cikel opreme, zastoji v posameznih obdobjih, zanesljivost, vzdrževalnost, razpoložljivost, tehnična primernost, ekonomska upravičenost vzdrževanja.



Vodja DE Vzdrževanje Stanko Horvat

DE Vzdrževanje je sestavni del poslovnega sistema družbe TALUM, saj predstavlja podporno dejavnost, ki je pomembna za učinkovito delovanje proizvodnje.

Vzdrževalne aktivnosti predstavljajo storitve, ki jih izvajamo za potrebe internega - domačega uporabnika, nekaj jih ponudimo potencialnim kupcem - hčeram TALUMA in firmi SILKEM.

ORGANIZIRANOST VZDRŽEVANJA

Organizacijsko vodimo aktivnosti vzdrževanja v dveh smereh. Tekoče vzdrževanje naprav proizvodnih procesov v vseh DE - skupine so znotraj dogajanja proizvodnje.

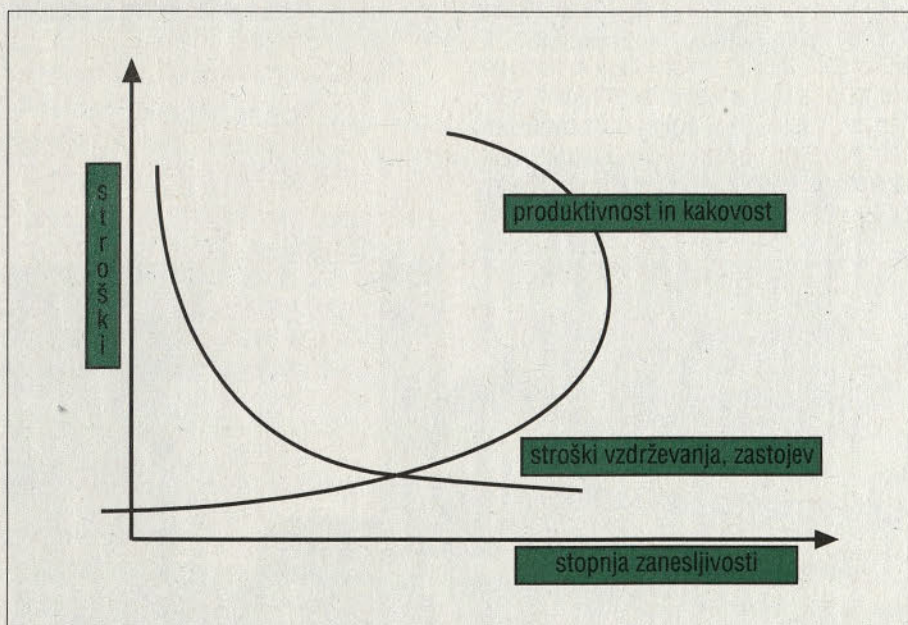
Servisna podpora v smislu izvajanja planiranih del in izdelava specifičnih proizvodnih naprav, pripomočkov za delo, nadomestnih delov in sklopov. Aktivnosti potekajo v delavnicah in na napravah znotraj proizvod-

rana preventivna dela.

ZNAČILNOSTI

Ne dolgo tega smo že zapisali, da je vzdrževanje ohranjanje in obnavljanje elementov - sklopov sistema s ciljem zagotavljanja načrtovane funkcionalnosti. Za proizvodnjo želimo v vzdrževanju več kot samo vzpostavljanje prvotnega stanja, vključiti želimo tudi vidik zanesljivosti, razpoložljivosti ter gospodarnosti.

Vzdrževanje je bilo in bo sorazmerno zajetna finančna kategorija. Stroški vzdrževanja se, odvisno od veje industrije in procesne opreme, gibljejo med 4 - 15 %. Za našo branžo med 12 - 15 %, za večjo količinsko proizvodnjo je odstotek nižji. Po podatkih realizacije smo za našo količinsko proizvodnjo že nekaj let znotraj procentualnega razmerja. Stroški vzdrževanja so odvisni tudi od stopnje zanesljivosti in varnosti proizvodnje, kar prikazuje diagram.



nih sistemov.

Tehnične probleme obvladujejo tehnologi s podporo Konstrukcije. Red pri rezervnih delih in materialom za vzdrževanje, ter obračun storitev vzdržuje Priprava dela. Osnovna dejavnost tekočega vzdrževanja je vsekakor preventivno vzdrževanje in plani-

Spremembe, ki smo jim priča v poslovnem okolju in hiter razvoj v svetu, prinašajo tudi ustrezne spremembe na področju vzdrževanja. Če smo nekaj let nazaj prikazo-

vali stroške vzdrževanja v razmerju delo - material 2/3 proti 1/3 v korist materiala, sedanjost in zagotovo prihodnost dajeja obrnjeno sliko.

Obvladovanje procesa proizvodnje po ISO standardu zahteva enakovredno uporabo tega standarda v vzdrževanju. Kakovost storitev je prednostni cilj, saj kakovost ni samo tehnična kategorija, ampak tudi ekonomska. Iz kroga je potrebno preiti v trikotnik.

CILJI - USMERITVE

Želimo opravljati storitve, izvajati aktivnosti, ki jih proizvodnja - kupec - potrebuje. Predpogoji za doseg te ciljev so :

- * kvalificirano osebje - strokovni kader
- * preventivno vzdrževanje
- * optimizacija storitev

Zavedamo se, da so strokovni kader in izkušeno osebje, prvi pogoj za zmanjšanje stroškov vzdrževanja in zagotavlja zanesljivo delovanje naprav.

Trendi organiziranosti vzdrževanja v evropskem merilu temeljijo na specializiranosti vzdrževanja znotraj aktivnosti (tekoče - preventivno).

Osnovna usmeritev je prav gotovo v strogem izvajanju preventivnega vzdrževanja in planiranih del po terminkem planu. Doseči želimo odnos 80 % planiranih preventivnih posegov proti 20 % intervencijskih posegov.

Pravočasna odprava kritičnih mest in konstrukcijskih slabosti bo prav tako prioritarna naloga.

Z znanjem, spoznanji in izkušnjami se želimo vključevati pri projektiranju, nabavi, montaži, upravljanju in vzdrževanju proizvodnih naprav.

Želimo se vključevati v posodobitve proizvodnih naprav in procesni nadzor proizvodnje, saj imamo voljo in znanje za to področje.

INFORMACIJSKI SISTEM VZDRŽEVANJA

Danes se skoraj vsi strinjamo, da brez računalniško podprtega informacijskega sistema vzdrževanja težko obvladujemo podatke in informacije, ki krožijo znotraj vzdrževanja. Začeli smo z zbiranjem podatkov storitev v programu Q-Pro ob uporabi podatkov centralnega sistema IBM za materiale. Primerno smo se vključevali v sistem TRITON - Servis, Ban bomo pa morali večinoma prebaviti sami.

Pomembno je, da najprej obvladujemo tehnologijo vzdrževanja in na osnovi tega uporabimo informacijski sistem. Tehnologija vzdrževanja je iskanje optimalnih rešitev med finančnim, časovnim in tehnološkim segmetom vzdrževanja.

Zavedamo se, da nam računalniško podprt informacijski sistem vzdrževanja lahko pomaga tudi pri obvladovanju računalniško podprtih dokumentov in tako neposredno vpliva na zmanjševanje stroškov vzdrževanja in časa vzdrževalniških posegov na delovnih sredstvih.

Zavzemamo se za skoraj brezpapirno poslovanje, kar sodobni informacijski sistemi omogočajo. Res je, da tako poslovanje zahteva reorganizacijo poslovnih procesov in sprejemanje nove miselnosti, ki jo bomo morali sprejeti vsi zaposleni v vzdrževanju in še kje, če bomo želeli naprej s časom.

Namesto zaključnih besed bi se strinjal z mislijo, ki jo je zapisal španski jezuit Baltazar Gracian:

" Razmišljaj vnaprej, danes za jutri in za mnogo dni naprej ! Največja previdnost je, če premisliš kaj prihaja. Na kar si pripravljen, se ne zgodi naključno, in tisti, ki je pripravljen, ni nikoli v stiski. Zato ne smeš odlagati razmišljanja do trenutka, ko nastopi določeni trenutek."

Stroj za zlaganje hlebčkov v Livarni 1 dočakal preizkušnjo



Pogovor z dr. Markom Homšakom

TALUM v treh letih, za kar drugi rabijo pet

Junija letos bosta minuli dve leti odkar v imamo TALUMU certifikat kakovosti ISO 9001. Bili smo med prvimi v Sloveniji in med prvimi aluminijскими firmami v Evropi s to pridobitvijo. Sedaj je že čas, ko lahko bolj konkretno povemo, koliko smo uspeli, ali smo na pravi poti in kako naprej. Dr. Marko Homšak, pomočnik vodje delovne enote Zagotavljanje kakovosti in član Odbora za kakovost, ima dober pregled vseh dogajanj v TALUMU, zato smo ga zaprosili za pogovor.

Ali je bila za Talum pridobitev certifikata kakovosti ISO 9001 izbira ali obveznost? Je celovito obvladovanje kakovosti (TQM), ki iz tega izhaja, garancija za napredek?

dr. Homšak: Gotovo je bila najprej odločitev za pridobitev certifikata v skladu s standardi ISO 9001 izbira, sedaj pa to predstavlja obveznost. K odločitvi za poslovanje v skladu s standardi kakovosti pa je pripomogel predvsem trg in v zvezi z njim povezane določene zakonitosti. Standardi kakovosti vključeni v sistem kakovosti (v nadaljnjem razvoju TQM) sami po sebi ne dajejo garancije za uspešnost oz. napredek, predstavljajo predvsem dobro orodje in podporo na razvojni poti podjetja. Tako je predvsem od nas odvisna učinkovitost uporaba teh "orodij", ki so grajena na sistematičnem pristopu

Menite, da smo s statistično kontrolo zajeli najbolj kritične dele procesa?

dr. Homšak: Statistična kontrola je pomembna s stališča ovrednotenja merljivih veličin procesov. S statistično obdelavo procesov spremljamo trend izboljšav in/ali konstantnosti (nespremenljivosti). Vrednotenje kritičnih delov procesa je naloga tehnologov z danimi metodami in menim, da smo te v veliki meri zajeli.

Ali sistem kontrole omogoča hitro reševanje, ne da bi se morali vedno znova poglobljati v problem?

dr. Homšak: Sam sistem je zastavljen na takšen način reševanja problemov, kar je podprto z dokumentirano postopkov, obdelav, študij, raziskav in sistematičnim pristopom (Demingov krog). Daleč smo od tega, da bi deleli rutinsko. Narava našega dela nam tega ne omogoča, zato se bomo pogosto morali poglobljati v probleme.

V neki livarni v Angliji so bili po vključitvi sistema zagotavljanja

kakovosti zelo zadovoljni, ne zato, ker so odkrivali napake (o pomanjkljivosti linij so vedeli že prej), ampak zaradi tega, ker so končno prvič določili stroške procesa. Kakšne so naše izkušnje in pričakovanja?

dr. Homšak: Vsako podjetje želi čim bolj natančno vedeti o stroških procesov, saj so s tem povezane nadaljne odločitve. Za kvalitetno obravnavo stroškov so v Talumu podani temelji, potrebno je stvar dograditi in izpeljati do konca. Dodatno nam bo pri tem pomagal nov informacijski sistem, vendar po principu "smeti noter, smeti ven".

Znano je, da ljudje radi delajo "po starem". Smo v Talumu to "preboleli"?

dr. Homšak: To ni samo naša slabost. S pravim razmerjem mladih z znanjem in voljo, ter starejšimi z več izkušnjami, bo šel razvoj v pravo smer. Mislim, da smo v Talumu začetne težave že preboleli.

Mnogi pravijo, da poteče lahko tudi pet let, preden so vidni praktični rezultati sistema. Očitno gre za počasen proces, v začetku so beležili celo negativne učinke. Ali bomo v Talumu, tako kot na marsikaterem drugem področju, izjema?

dr. Homšak: Če ste z negativnimi učinki mislili na stroške kakovosti, so ti v prvih letih uvajanja sistema kakovosti večji oz. so v rasti, kasneje upadejo in imajo nadalje več ali manj konstanten nivo. Praktični rezultati so vidni pri zmanjšanju neskladnih proizvodov, stroških reklamacij, delu z dobavitelji surovin, vzdrževalniškega materiala in storitev. Skupen rezultat je tako viden tudi v upadanju stroškov kakovosti v celoti. Lahko, da bo Talum izjema, mogoče nam bo uspelo narediti v treh letih to, za kar drugi rabijo pet.

Pri nekaterih družbah so opazili, da je dejavnost na področju kvalitete bolj zaživelja pri proizvodnji kot pri marketinški in vzdrževalniški dejavnosti. To pa zaradi tega, ker je vodstvo posvečalo

več pozornosti oddelkom, kjer je večja možnost za uspeh. Tako so zanemarili celoto. Kako ocenjujete ta razmerja v Talumu?

dr. Homšak: Menim, da so vse naše delovne enote in službe enakovredno vključene v sistem kakovosti, saj se stopnja teh povezav zrcali pri naših kupcih. So področja, ki jih je potrebno še dograditi (vzdrževanje), izpopolniti in povezati (inforamcijski sistem), vendar je to normalen proces razvoja v Talumu.

Doslej smo imeli zunanjo presojo trikrat. Presojevalci predvsem ugotavljajo, ali je poslovnik vodenja kakovosti v skladu z ISO standardi in če opisane aktivnosti dejansko izvajamo. Kakšno mnenje imajo o Talumu?

dr. Homšak: Presojevalci na kontrolnih presojah spremljajo naša prizadevanja, rast in pomanjkljivosti na predstavitvah s pregleda vodstva, poročila o kakovosti in procesov v delovnih enotah in službah. Glede na njihove pripombe lahko zaključimo, da gledajo na nas pozitivno. Pripombe presojevalcev na izvajanje sistema kakovosti pa odpravimo z zastavljenimi roki do naslednje presoje. Presojevalci svojega mnenja o firmah praviloma ne povejo, toda z ozirom na zadnjo presojo lahko domnevam, da smo tudi v njihovih očeh vedno boljši.

Kako preverjamo naloge, ki so izključno v naši pristojnosti? So tehnološki postopki optimalni? Kakšno je vzdušje za inovacije itd.?

dr. Homšak: Tehnološki postopki morajo biti predmet stalnega preverjanja in sledenja razvoju tehnologom za različna področja. To je podlaga za izdelavo kontrolne tehnologije in spremljajočih aktivnosti. Inovacij je po mojem mnenju premalo, ali pa o njih nisem dovolj seznanjen. Vsekakor je potrebno inovacijam dati posebno mesto in spodbuditi rast inovativne miselnosti in realizacije le-te. Za to obstaja dovolj tehničnega in vod-

stvenega znanja.

Menite, da je uspeh industrije v razvitih državah bolj posledica kulture in razumske izgrajenosti delavcev, kot kakovosti in cenenosti izdelkov?

dr. Homšak: Stopnja razvitosti in splošna razgledanost okolja, v katerem odraščamo, vplivajo na kvalitetno opravljeno delo, saj določene osnove prinesemo s seboj v službo od doma. Stopnja razvitosti okolja pomeni hiter dostop do kvalitetnih informacij. Zavedati se moramo, da kakovost je ali pa je ni. Napačno je razmišljanje, če rečemo, da kakovost "vgrajujemo" v proizvod. Kakovost je stanje ne pa oblika, značilnost ali pojav. To stanje dosežemo s pravo informacijo na pravo mesto ob upoštevanju stroškov. Kar se tiče kakovosti in cene, pa menim, da nista v sorodu, ker ceno postavlja tržišče. Da izdelek lahko doseže višjo ceno na trgu, pomaga tudi uveden sistem kakovosti, kjer se med ostalim lahko dokaže, da je vsaka izboljšava plod načrtnega dela, usklajenih postopkov in uspešnega vodenja.

Ali bi Talum brez uvedbe ISO standardov preživel?

dr. Homšak: Bi, vendar kako dolgo. Vsako podjetje ima svoj značilni cikel rasti in padanja. Sistem kakovosti pomaga še v točki rasti predvideti neugodna nihanja in preprečiti negativne vplive v prihodnosti ter omogočiti novo spiralo razvoja.

Vera Peklar in Ivo Ercegović



Na obisku pri naših upokoјencih

V uredništvu smo se odločili, da tu in tam obiščemo tudi naše upokoјence, doma, na vikendu, ali se srečamo z njimi kje drugje in poklepeta-mo. Vsak od njih ima svojo zgodbo o tovarni in vsak po svoje prpoveduje po njej, vsak po svoje doživlja in si razlaga spremembe, ki se dogaja. Vsi pa ponavljajo isto - ni nam vseeno, kaj se bo zgodilo s tovarno.

Franc Kolarič se je upokoјil z občutkom, da je svoje delo pošteno opravil, zato mu je v pokoju lepo. Dela, kar ga veseli. Če se oglasi ključavničarska žilica, kar je bil njegov osnovni poklic, stopi v klet in ustvarja. Drugače zna biti tudi vrtnar, vinogradnik in sadjar, predvsem pa lovec, ki ima poleg orožja veliko literature o lovstvu. Lovec, ki bi mu lahko rekli tudi varuh živali in narave. Oba z ženo sta velika poznavalca živali in se v pripovedovanju odlično dopolnjujeta. Ni fazan fazan, so razlike, pa tudi vrana ni vse, kar je črno, mi razlagata značilnosti od živali do živali, ko si v predsobi ogledujem lovske trofeje, kjer ne manjkajo niti čekani divjega prašiča.

Povabita me v dnevno sobo. Sedem na kavč in pripravim fotoaparata, saj mi dovolita, da naredim nekaj posnetkov. Prijazen dom, kjer je vse skrbno pospravljeno. Celo začasni prebivalec hrček domuje v dnevni sobi tako neopazno, da me opozorita nanj. Mladi so šli na smučanje, zato je moral k babici in dedku.

Police so polne knjig, na pisalni mizi časopisi in revije. Vidi se, da rada bereta. Na tekočem sta z dogodki. V poročilih ravno govorijo o nas, Talumu, in obisku ministra. "Bolj kot drugim novicam, prisluhnem tem, ki govorijo o Talumu. Ni mi vseeno, kaj se bo zgodilo s tovarno. Zrasli smo z njo in še zdaj jo čutimo kot svojo. Tudi s certifikati smo čakali, dokler nas niso obvestili, naj jih vložimo drugam," pravita oba z gospo.

Na steni opazim livarja in na omari odlitek iz aluminija z letnico prihoda v tovarno in odhoda v pokoj. Pohišstvo iz časov njune mladosti, z dodatki regalov, ki so izdelek gospoda Kolariča, skupaj s prijaznima lastnikoma daje občutek domačnosti, ko takoj pomislim, lepo je tistim, ki se vračajo v tak dom. H Kolaričevima se vračajo veliki otroci: hčerka in sin ter veliki in malo manj veliki vnuki, pravzaprav tri vnukinje in vnuk.

Živita sama. Čez zimo v Kidričevem, ko se otopli pa sta vsak teden v Obrežu pri Središču ob Dravi, kjer imata njivo in sadovnjak s starimi sortami, vrt in brajde in še nekaj gozda. Tam je tudi revir, v katerega je vključen gospod Kolarič, strasten lovec že od mladih let. "Prej sem bil celo v dveh loviščih, tam in v Kidričevem, potem pa je so sprejeli zakon, ki pravi, da si lahko član le dveh neenakih lovišč. To pomeni v enem gorskem ali srednjegorskem in enem nižinskem. Ti dve lovišči pa sta si povsem enakovredni, zato sem se odločil za območje iz moje mladosti. Dobil sem tudi dovoljenje, da postavim na parceli ekonomski objekt, kar pomeni po domače barako, čeprav je žena želela Marlesovo hiško. Veste, vedno sem bil bolj škrt, a če bi vedel, da ne kasneje ne bom dobil gradbenega, bi morda celo pristal, " se smeji in gospa pristavi, da bi si takrat to lahko privoščila, " saj ste imeli vsake tri mesece poračune plače." Tudi tako kot je, je lepo in posebej poudariti, da tudi zato, ker v bližini ni nobene industrije.

Pravita, da ne motim, zato ne hitim z vrašnji. Gospa seže po pletenju in urno nastaja nov izdelek kot dodatek k modri kapi za vnuka. Tu in tam dopolni moža, ki obuja spomine tja daleč nazaj, ko se je pisalo leto 1947 in sta se nenačrtovano znašla v Kidričevem.

"Midva sva se prijavila v mladinsko delovno brigado na Ptuj in poslali so nas v Sarajevo, kjer smo gradili progo. Ne vem, kako je bilo, ampak, ko smo se vrnili, smo šli vsi v Kidričevo in (pokaže skozi okno dnevne sobe) kopali temelje za tisti blok. Seveda vse ročno. Po tednu dni nas je poklical personalni in nam razlagal o smislu tovarne in njeni bodočnosti in kar precej se nas je odločilo, da ostanemo. Bil sem izučen ključavničar z nekaj prakse, ki sem jo pridobil v Gradcu, pa sem se prijavil. Prišel sem v separacijo"

Spominja se, kako so med malico tekmovali, kdo bo priplezal višje po dimniku. Sam se lahko pohvali, da ga je osvojil nekje do polovice, dalje ni upal. Imeli pa so junake, ki so šli na vrh.

"Ko so rušili dimnik, sem šel proti ekonomiji, in naredil nekaj posnetkov, pa niso dobri, ker je preveč bleščalo od sonca, zato sem shranil tiste iz časopisa in Aluminija."

In spet se vrneva v leto 48, ko odsluži domovini svoj dolg, kajti nemške vojske se mu je nabralo le 11 mesecev. Štapa, kamor so ga poslali se spominja po komarjih, ki jih je bilo toliko, da so morali vojake, zaradi strahu pred malarijo, izseliti na Bolgarsko mejo, kjer so prebili tri mesece.

Ko govoriva o vojašnici, mi pove še svojo zgodbo vojni, o kateri bi lahko napisal knjigo s srečnim koncem, saj je kot vojak prepotoval mnogo držav in se kot ujetnik znašel celo v Angliji, od koder se je s prekomorsko brigado vrnil v domovino

Z zanimanjem poslušam pripoved o delovnih akcijah, ko so vsi pomagali pri gradnji tovarne in naselja.

"To so bili časi udarniškega dela. Po službi, torej popoldne in tudi ob nedeljah smo delali ali v tovarni ali na nogometnem igrišču in niti razmišljali nismo, da bi za to kaj dobili."

"Stanovali smo v barakah za gradom. Skupaj sva bila po dva delavca. Moj prvi sostanovalec je bil delavec Gradisa. Kasneje sem dobil sobo v gradu in jo delil z nekim Vukom, ki je odšel v Tomos. Takrat so bile velike akcije za pridobivanje delavcev in mnogi so šli na drugi konec Slovenije. Meni je bilo všeč v tovarni in dovolj sem bil zaljubljen v svojo deklico, da je ne bi pustil tukaj.

V tovarni so potrebovali vedno več šolanega kadra, ljudi s poklicem, zato so organizirali VKV tečaje, ki so jih obiskovali mnogi, med njimi tudi gospod Kolarič, kajti vodja skupine je moral biti mojster.

Na gradu v Kidričevem je bila tudi znana šola, kjer so si pridobili teoretično znanje mnogi mladi fantje, ki so ga kot vajenci dokazovali z delom v tovarni. Iz tega obdobja se spominja vseh ljudi, ki so učili. Sam je bil na tej šoli zadolžen predvsem za športno vzgojo vajencev.

Potem, ko se je formirala ekipa za izgradnjo anodne mase, so mu predlagali, da gre za mojstra v montažno skupino. Včasih mu je bilo kar žal, a ko je bilo stresnih situacij konec, je pozabil na vse. Lani sta šla z ženo pogledat novi del anodne mase, pa mu je nekdo od mlajših tam dejal "A, vi ste tisti, ki nas z vami strašijo?"

"Red je moral biti. Res sem vztrajal, da so čistili, več je bilo prahu na tleh, več se ga je dvigovalo v zrak." Opazil je, da se je veliko spremenilo in se bo še. Kaj pa krogelni mlin, me preseneti z vprašanjem, ko priznam, da ne vem, kaj bo z njim. Razlaga, kako se je trudil, da bi ga strokovno izolirali, kar bi zahtevalo veliko denarnih sredstev in s svojo idejo ni uspel, zato je poskusil z domačo inovacijo. S transportnimi trakovi so dvojno oblekli krogelni mlin in zmanjšali hrup.

Leta 1964 ga je presenetil dekret, da postane obratovodja. "Takrat je Grunfeld, torej direktor, delal neko reorganizacijo in je bilo kar nekaj premestitev. Toda meni se je poznalo pri plači, ker nisem imel dovolj prakse niti izobrazbe, ki so jo zahtevali. Odločil sem se za šolanje ob delu in postal stronji tehnik."

O nekdanjem direktorju sem slišala mnogo zgodb. Mu je sploh kdo upal reči ne? Razmišlja in pravi, da malokdo. Midva sva se kar razumela, saj sva bila oba lovca. Ampak, ko sem delal nalogo na srednji tehnični šoli in mu omenil, da uporabljam

podatke iz naše anodne mase, je bil odločno proti. Pa sem se znašel in navezal stike z inženirjem iz Šibenika, ki mi je res posodil nekaj literature, čeprav sem nadljeval naših primerih. K njemu si lahko prišel z idejo, a če mu ni bila všeč, jo je v trenutku ovrzel z argumenti, in bilo je konec. Vedel je za vse, kar se dogaja in je vsakemu lahko njegovo stroko oporekal."

Še in še bi lahko pisala. To je le delček obujenih spominov iz let, ko je nastajala tovar-



Franc Kolarič



Stanko Breg

na in raslo naselje, kamor so prihajali novi stanovalci, ki jim danes pravimo naši upokojenci.

Franc Kolarič ne obžaluje, da je izbral Kidričevo in ne obtožuje, ko mi našteva vse poškodbe do bolezni, za katero bi lahko rekel, to je zato, ker sem bil tam. Bilo je lepo in lepo je zdaj. Posebno na njuni zeleni oazi miru v Obrežu.

Z gospodom **Stankom Bregom** se dogovorim za obisk kar dopolne, ko ponavadi plete, da bom imela kaj videti. V sončnem, a hladnem dnevu se peljem proti Ptuj, ob Dravi v Orešje, kakor mi razloži po telefonu, tja do mehanične delavnice, ki je ne morem zgrešiti, potem desno in naravnost po ulici četrta hiša desno. Ustavim pri številki 137 in zavijem na dvorišče enonadstropne hiše z velikim vrtom, brajdami in sadnim drevjem.

Pozvonim in hkrati mi odpreta oba; gospa pri vhodnih vratih in on, ki ga iščem, naš upokojenec Stanko Breg, pri garažnih. Nekaj vljudnih besed z gospo in pozdrav njemu, a ga ni več, zato vstopim skozi garažo za glasom, ki pravi, kar naprej. Grem po hodniku do konca v sobo, kjer že sedi na kavču in plete korpo.

Hladno je. Ga ne zebe, sprašujem, on pa "saj stalno migam, zato sem še bolj hiter. Dve uri pa je korpa gotova." Pa ne majhna, taka za 20 do 25 kilogramov krompirja naprimer. Sedem na že pripravljen stol, edini v tem prostoru. Poleg dveh miz in "hoblpanka" so na tleh še modeli za cekarje, košarice za ikebane in veliko šopov šib. Ene so lupljene, druge sveže, nekatere kalane. Ene so svetlo rjave, druge temno, nekatere celo zelene, kar zna poplesti v prave barvne kombinacije.

In še nečesa v tem prostoru ne morem spregledati: lepotic, takih brez, ki so v ravni vrsti nalepljene na steni. Tudi novi koledar je slečen. Preberem: gostišče Ana. "Dobil sem ga v bifeju, drugače pa se to kupi v papirnici," mi pravi.

Gledam, kako končuje korpo. Ravno zatakne šibi za ročaje. Pa ne, da bo končal preden nastavim fotoaparatus. Vidim nasmeh, ki zastane in čaka na škljoc. Naredim več posnetkov. Pridruži se gospa in klepetamo o vsem mogočem, predvsem pa o tej ljudski obrti, ki se mi zdi, ko mu gledam pod prste, enostavna. Pa sploh ni. Tudi tega se je potrebno naučiti, pa še nekaj ročnih spretnosti moraš imeti. Stanko Breg ima oboje. Tri leta je bil vajenec v pletarni na Ptuj, kjer je nato delal še trinajst let in pol.

Gospa pripoveduje, da zna tudi ona plesti, a zaradi zdravja, ki ji nagaja, tega ne dela več. Pletla je predvsem manjše stvari - eno in dvolitrske steklenice, pa cekarje iz rafije, košarice za ikebane. Več kot 15 let je delala pogodbeno za pletarno. "Pa nimam nič od tega, ker nisem bila prijaviteljica," pristavi.

Medtem Stanko Breg nanosi v klet svoje primerke: kotno stojalo z vsemi figuricami in bojim se za porcelanastega prašička, ki se nevarno nagne čez rob; ob njem se znajde visoka košara za perilo, pa spodnji deli za košare in košarica iz serije desetih že

spletenih za neko gostilno. Zloži pravo tihožitje pletenih izdelkov. Manjkajo le korbflaše, po katerih ga ljudje najbolj poznajo. Trenutno jih nima. "Vse gre sproti, včasih je treba celo počakati. Veliko ljudi me pozna. Imam svoje stranke."

Velikokrat sede na kolo in korbflaše kar sam odpelje lastnikom. "To zelo rad dela, ker ima vmesne postaje, se smeji gospa. Torej ne vozi avtomobila? "Kaj bi le bilo, če bi ga, še s kolesom mu je včasih cesta preozka." "Imam pa srečo, vedno padem na mehko", dokonča ženini stavek "Le enkrat me je en dečko z mopedom podrl, ampak je bil tako fin, da je takoj rešilca poklical in veste, da mi je zdravnica dejala, da bi me bilo res škoda, če bi umrl."

Živahen gospod, ki si življenja brez pletenja ne zna predstavljati. "Brez dela sem hin, saj bi moral cele dneve v bifeju sedeti," se pošali in zdi se mi, da lahko zven, ali je res pred poroko priredil dokumente in se pomladil za celih deset let. "Ja", zategne odgovor v hudomušen nasmeh in kar našteje imena deklic, ki bi jih lahko oženil: "Tam, kjer je velika kmetija, bi moral delati kot hudič. Ta deklica pa mi je bila tako najbolj všeč in sem jo moral hitro dobiti, če ne bi jo drugi."

Povabita me v toplo kuhinjo, kjer muca takoj pokaže svoje nezadovoljstvo nad mojo prisotnostjo. Gospa jo ogovori z dama, saj je pri hiši že več kot deset let in ko ji drugič odpre okno, se odloči, da odide. V kletki na elementu se tu in tam oglasi kanarček, mi pa klepetamo ob soku in vinu z brajd, ki ga pridela in pije Stanko Breg.

Na steni opazim jubilejno listino za dvajet let dela v Kidričevem in uokvirjeno priznanje ob podelitvi sebrnega znaka TGA. Pogovor se zasuče na fabriko, do katere ima zelo spoštljiv odnos. Vse, kar je bilo tam, je bilo dobro, je razbrati iz njegovih besed, še dim in prah, ki ga je neslo v naselje, kjer so stanovali v enem od četvorčkov.

"Saj je bilo lepo, samo kadilo se je," pravi gospa. "Pa kaj, če se je. Solata pa je le rasla in meni nič ni bilo. Potem bi moral že čez pol leta iz elektrolize in veš, da bi šel na slabše. Dvakrat manj bi zaslužil. Dobil sem kredit in takoj je zrasla visoka hiša. Dobro, da nisem verjel, kako je v elektrolizi hudo, da od zgaranosti še dece ne moreš imeti. Meni ni nič škodilo. Lepo so skrbeli za nas. Vsako leto smo imeli zdravniški pregled. Pa na rekreacijo smo hodili. Vse nam je fabrika plačala. Zdaj pa tam nič več nimamo," se spominja Crikvenice in Poreča ter jezno pove nekaj krepkih čez politiko. Nadaljuje z godbo o tujini, kjer je resnično treba garati, saj ne more preboleti smrti najmlajše hčerke. "Še zdaj bi živeli, če bi prišla domov," je prepričan. S ponosom omeni tudi hčerko, ki z družino živi v Mariboru in sina, ki mu je odstopil nadstropje v hiši.

"Nikoli nisem bil bolan," pove zase. "Eni pa so najebali." Kako na.....? "Tak, da jih ni več. Mlajši od mene, pa niti deset let niso bili v pokoju."

In vaš recept? "Dobra volja, domača hrana in pijača, pa delo, ki te veseli."

Vera Peklar

Delovna enota Promet

TALUM pridobil licenco za opravljanje prevozov v cestnem prometu

Zakon o prevozi v cestnem prometu Republike Slovenije določa, da ima pravna ali fizična oseba pravico opravljati prevoze oseb in stvari v notranjem in mednarodnem cestnem prometu, če si pridobi licenco za opravljanje prevozov

jo. Po pravilniku o pogojih za pridobitev licenc za prevoze v cestnem prometu, načinu in postopku njihove pridobitve ter načinu vodenja evidenc o izdanih licencah, ki ga je izdal minister za

vozila za posamezne vrste prevozov, zaposlene voznike s strokovno izobrazbo najmanj IV. stopnje zahtevnosti, uspešno opravljen preizkus strokovne usposobljenosti po določbah Pravilnika o programu preizkusa strokovne usposobljenosti ter o postopku in načinu opravljanja preizkusa za pridobitev licence v cestnem prometu, da razpolaga z določenimi finančnimi sredstvi na vozilo ali tona največje dovoljene mase tovornega vozila, nekaznovanost pooblaščenih oseb, parkirna mesta in mesta za vzdrževanje vozil.

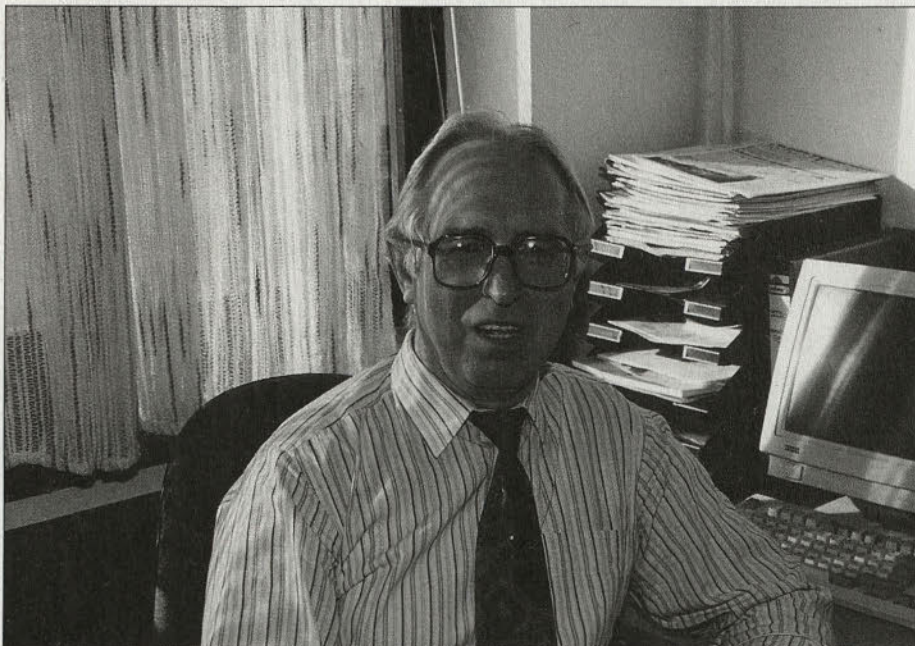
Gospodarski zbornici Slovenije - izdajatelj licenc za pravne osebe, smo iz naše družbe predložili predpisano dokumentacijo. Na osnovi te je TALUM 2.2.1998 prejel licenco za opravljanje naslednjih vrst prevoza:

- mednarodni prosti prevoz oseb
- mednarodni javni prevoz stvari
- mednarodni prevoz stvari za lastne potrebe
- prosti cestni prevoz oseb v notranjem cestnem prometu
- prevoz oseb za lastne potrebe v notranjem cestnem prometu
- javni prevoz stvari v notranjem prostem cestnem prometu
- prevoz stvari za lastne potrebe v notranjem cestnem prometu.

licence, katero mora imeti voznik med vožnjo, skupaj z dokumentom iz katerega so razvidni vsi predpisani podatki o prevozu.

Licenca velja do 2.2.2003.

Viktor Markovič



Vodja DE Promet Viktor Markovič

v cestnem prometu. Ker gre za dejavnost, ki jo v Talumu izvaja DE Promet, smo se v skladu z roki za pridobitev licence vključili za njeno realizaci-

o in zveze Republike Slovenije, mora domača pravna oseba izpolnjevati naslednje pogoje: v sodni register vpisano dejavnost prevoza, lastništvo

V licenco so zajeta vozila Taluma, ki sodelujejo v navedenih prevozi, za kar dobi vsako vozilo overjeno kopijo

skai obvešča

V sredo, 11. februarja 1998, je bil na obisku predsednik Sindikata kovinske in elektroindustrije Slovenije Albert Vodovnik.

Uvodoma se je pogovarjal s predsednikom Konference sindikatov, zatem pa se sestal s predsednikom uprave TALUM d.d. g. Toplekom in predsednikom Nadzornega sveta TALUM d.d. g. Gerjovičem, s katerima se je pogovarjal o poteku privatizacije in predvidenim odvijanjem dogodkov v prihodnje.

Namesto izjave meseca bi na tem mestu nadaljeval v duhu obletnice MPPAI-a. Torej gre za izjave petnajstletja:

Danilo Toplek: "Pot za vnaprej je jasna: zagotoviti nadaljnji obstoj in razvoj TALUM-a v razmerah vse večje globalizacije tudi te panoge! Brez strateških povezav tega cilja ne bo mogoče uresničiti in tega se vodstvo podjetja krepko zaveda."

Ivan Kodrič: "Lepo je, ko vidiš, da sta napetost na peči in količina načrpanega aluminija v okviru številke za katere si se pogajal pred dobrimi 13 leti, da so delovni pogoji znosni in emisija v okolje v predvidenih mejah, da v obratih in okolju vladata red in čistoča."

Ivan Gerjovič: "Nobenih velikih napak nismo naredili, sicer se pravkar v prizadevanjih za uspešen novi cikel znotraj nove strategije ne bi imeli o čem pogovarjati."

Kaj bi k temu še dodal? Morda prepros-

ne bodo nikdar preboleli!

MPPAI pomeni izgradnjo tovarne anodnih blokov, sestavljalnice, modernizacijo el.B, izgradnjo nove el. C z vsemi pripadajočimi objekti, ter modernizacijo in izgradnjo livarne 3. Danes največ govorimo o elektrolizi C, ker gre za največji del projekta okrog katerega se hote ali nehote vse vrti. Zanimivo je omeniti, da je za štart prve peči tekoči aluminij "dala umirajoča" elektroliza A podobno, kot človek z infuzijo krvi, da življenje drugemu. Za začetek "življenja" prve peči št. 201 je bilo potrebno prečrpati aluminij iz štirih peči el. A in ga kot vložek dodati v novo peč. Peč 201 je šele potem začela proizvajati svoj aluminij, in doživele globoko starost (izklopljena je bila 15.5. 1997) 3.382 dni.

Tako je peč za pečjo bila zagnana cela elektroliza C v rekordnem času do 22.4. 1988.

letos zahodne države proizvedle 18,5 mio ton aluminija, ali 2% več kot leta 1997 in bistveno več kot leta 1996, ko je skupna proizvodnja znašala 17,7 mio ton. Rast proizvodnje v enem letu za 800.000 ton je možno pričakovati le na zahodu, kajti na vzhodu zaradi splošnih težav in zastarelosti tehnologije še vedno stagnirajo. Izvažajo, ker morajo živeti.

To, da na zahodu še vedno zamenjujejo imena držav in politične sisteme, da se v vzhodnih državah danes proizvaja manj aluminija v za delavce slabih delovnih pogojih, za zahodne pragmatike ni pomembno. Glavno, da dobijo aluminij, pa še to po možnosti, po nižji ceni!

Brez anod ne gre! Hydro na lokaciji Aardal, Norveška, že letos planira modernizacijo proizvodnje anod. Ta projekt predvideva povečanje kapacitete od

Vsi pravijo; "delamo za aluminij," kar je prav, toda ne pozabimo, da je tržni sistem naravnano tako, da je vedno v ospredju lastna korist, vse ostalo pa temu sledi!

Prvi aluminijski most na svetu je bil zgrajen v ZDA že leta 1946, torej prej kot smo mi začeli proizvajati aluminij. Mostove enake konstrukcije so do leta 1963 gradili drugod po Ameriki in Evropi. Analize stanja teh mostov po 40 in več letih kažejo zanimive rezultate in usmerjajo razvoj zlitin in konstrukcij za današnje mostove, ki so ponovno v modi. Osnovna prednost aluminijških mostov je, da ne rjavijo tudi v morski vodi, barvajo se samo po potrebi, lažje se montirajo in kar je najvažnejše, tudi primerjava stroškov na dolgi rok pokaže prednosti.

Mostovi simbolično ali dejansko



Ob štartu

to razmišljanje našega "štarnarja" g. Bruna Hohneca: "Ko sem zvedel, da se bo gradila nova hala C, sem bil vesel. Vesel, da bomo obstali in, da nekaj pomenimo doma in v svetu."

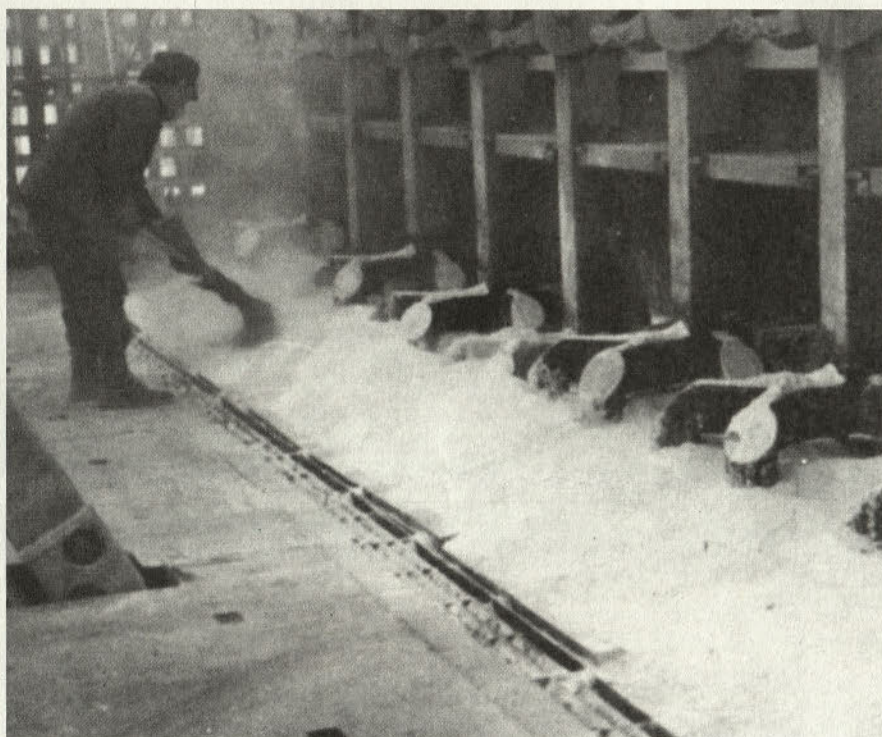
Direktor Pechineya, R. David, navdušen zaradi kvalitetne izvedbe del in pravočasnega zagona elektrolize, je 16.2.1988 poslal g. Kodriču pismo naslednje vsebine: "Sporočili so mi, da je prva peč v novi elektrolizi z Pechineyo 180 kA tehnologijo štartana v sredo 10.2.1988. To je izjemno pomembna novica in zelo sem vesel, da lahko čestitam vam osebno in celotnemu moškemu in ženskemu delu vašega tima. Prosim, če vsem skupaj prenesete moje iskrene pozdrave. Ta dogodek, ki je sledil natančno določenemu programu, pove, kako učinkovito je bil projekt voden. Obenem je dokaz odličnega sodelovanja med našima firmama."

Poznavajoč naravo Francozov dvomim, da je kdo še bil deležen takšnih pohval, skoraj, da je g. David izenačil takratni TGA z velikim Pechineyem. To je toliko bolj pomembno, ker je znano, da so Francozi pri nas "moral pogosto spiti marsikatero gorko." Da pa TGA ni kupil tehnične pomoči po kateri bi morali plačati Pechineyu 1,5% od vrednosti proizvodnje za dobo 10 let po zagonu,

Po podatkih Al. Smelters, in Metal Bulletin, v Madžarski trenutno obratuje še samo elektroliza Inota (30.000 ton), rudnik boksita Bakonyi in tovarna glinice Aika s 250.000 ton letne kapacitete. Privatizacijski proces se je začel že leta 1995 in je sedaj v glavnem zaključen. INOTA je prodana za samo 4,8 mio dolarjev Magyar Aluminiumu (MAL), ki vključuje tudi tuje investitorje. Pri MAL-u so se obvezali vrniti dolgove v višini 5 mio. dolarjev in, da bodo v naslednjih 5-10 let investirali 50 mio dolarjev za izboljšavo ekoloških pogojev.

V Talumu smo imeli sicer velike težave s plačilom energije, toda pri samem postopku privatizacije so bili vsi posli jasni in javnosti znani. Pri Madžarih sem neuradno zvedel, da gre za zelo čudne posle. Zato predvidevam, da bodo zastarelo elektrolizo kmalu zaprli in ohranili samo glinice in predelavo aluminija.

Sedem let po spremembi družbeno političnega sistema v vzhodnoevropskih državah, revija Al. Industry Abstracts še vedno poroča: "Leta 1998 bodo socialistične države izvozile 2 mio ton aluminija." Poleg tega navajajo, da bodo



Po štartu

110.000 ton na 159.000 ton anod na leto in obenem izboljšavo ekoloških in delovnih pogojev. Modernizacija bo zaključena do spomladi 1999. Na lokaciji Sunndal, kapacitete 83.000 ton anod na leto, bodo zgradili novo peč za pečenje, spremenili sistem gretja in vgradili dodatni sistem čiščenja plinov. V ta projekt bodo investirali 28,3 mio dolarjev.

Hydro torej poleg povečanja proizvodnje in predelave aluminija skrbi za količino in kvaliteto ključnih surovin za elektrolizo!

Tudi proizvajalci glinice sledijo potrebam povečane proizvodnje aluminija. Tako bo Alcoa letos ponovno zagnala tovarno glinice v St. Croixu v ZDA, kapacitete 600.000 ton na leto, ki jo je dosedanji lastnik Glencore (Švica) zaprl že leta 1994. Na drugem koncu sveta, v Australiji, bodo tamkajšnji največji proizvajalci glinice Worsley v obstoječo proizvodnjo vložili 800 mio aust. dolarjev in tako povečali kapaciteto od 2,5 mio ton na 3,5 mio ton na leto. Nacionalna aluminijška družba, NALCO iz Indije načrtujejo do 2002 leta povečati kapacitete proizvodnje glinice od 800.000 ton do 1.570.000 ton. Obenem bodo na svoji lokaciji povečali proizvodnjo aluminija od 220.000 na 345.000 ton na leto.

povezujejo ljudi in kraje. Aluminijški pa še bolj!

Vodstvo Proizvodnje anod (Dobnik, Habjanič, Mikša in Salamun) je pred kratkim obiskalo proizvodnjo anod pri Slovalku (Slovaška). Vrnili so se navdušeni, podobno kot predhodniki iz elektrolize. Posebej povudarjajo naj-sodobnejšo opremo v proizvodnji, računalniški nadzor, vrhunsko laboratorijsko opremo, organizacijo dela in čistočo. "Kar se tiče izvedbe in velikosti prostorov, so deleli z veliko žlico," pravi Habjanič. Na vprašanje o kvaliteti anod in doseženih normativih v elektrolizi pa je drugačna muzika. "Škart pečenih anod je štirikrat večji kot pri nas, ostanke anod iz elektrolize so slabi, neto poraba več kot 450 kg/tAl, sestavljalnica anod in obdelava ostančkov slabša kot pri nas itd," pravita Salamun in Mikša. Pogosto se pritožujemo čez kvaliteto naših anod, kar je prav, ker želimo ohraniti dobre rezultate elektroliz na katere anode odločilno vplivajo. Treba je priznati, da se naši anodarji, kljub delno zastareli tehnologiji, dobro držijo. Kajti, rezultati štejejo!

Albin Promotion in AP PRO

Vesel sem, da lahko pokažem, kaj znam

Sredi leta 1996 je delež invalidov v Talumu presegel dvajset odstotkov vseh zaposlenih, kar je pomenilo, da smo imeli na štiri zdravstveno sposobne delavce že enega delovnega invalida. Podatek je bil zaskrbljujoč in po besedah pomočnice direktorja Brigitte Ačimovič "bi nas trend v tej smeri pripeljal v stečaj", zato je bilo nujno poiskati rešitve in sicer "takšne, ki bodo delovni-



Milan Jazbec

im invalidom še nadalje zagotavljale socialno varnost, a hkrati ohranile Talum."

V kadrovske službi, kjer so vsa leta reševali to problematiko, so ohranili vse učinkovite pristope iz preteklih let in zasnovali še dodatne akcije, kajti v Talumu skoraj ni bilo več ustreznih delovnih mest, kjer bi lahko zaposlili invalide.

Prav tem obdobju se je pojavil privatni podjetnik, ki ga je prostorska stiska na sedežu svoje firme pripeljala na dvorišče Taluma, kjer je vzel v najem prostore pri kotlarni in začel s proizvodnjo, ki je bila, po besedah izvedencev invalidske komisije, primerna tudi za delovne invalide in podjetnik jih je bil pripravljen zaposliti za nedoločen čas.

Pred dnevi sem se pogovarjala z **Antonom Pernatom**, vodjem proizvodnje AP PRO. Na kratko mi je predstavil firmo, ki se je od začetkov v letu 1990, ko sta bila nekaj časa zaposlena le dva, razvila v firmo, ki skupaj s hčerinskim podjetjem AP PRO, katerega vodja je, zaposluje že 66 ljudi, od tega kar 60 odstotkov invalidov. Prav zato teče za hčerinsko firmo AP PRO postopek za pridobitev statusa invalidskega podjetja. In ker mrežo proizvodov nenehno širijo, lahko pričakujemo še več prostih delovnih mest primernih za invalide.

Ob prezaposlitvi v privatno podjetje je bilo veliko besed, nezaupanja in tudi strahu pri tistih, ki nikakor niso mogli verjeti, da zanje ni več dela v Talumu, zato me je zanimalo, kakšno je razpoloženje na eni in drugi strani skoraj po letu dni.

Gospod Pernat pravi: "Delo se popolnoma razlikuje od tistega, ki so ga bili vajeni v Talumu. Je nezahtevno, vendar normirano. Rekel bi, da skoraj bolj primerno za ženske, ki imajo več ročnih spretnosti. Že kmalu so

nekateri izrazili željo, da bi delali kaj drugega, večjega in zahtevnejšega. Takoj, ko je bilo možno, smo to uresničili, predvsem po nakupu prostorov v nekdanjem rdečem delu glinice, kjer je poleg proizvodnje še ključavničarska delavnica. Lahko pohvalim skupino in Zvonka Mohorka, ki je dal idejo zanjo in v kratkem času postal tudi njen skupinovodja. Možakar odlično bere načrte, se znajde, zna biti organizator in skupina se je dobro ujela. Od vseh ljudi, ki so bili prerazpore-

jeni, so mogoče trije, ki nikakor ne morejo preboleti, da so šli iz Taluma in kot kaže, ne bodo delali. Ampak, če nekdo noče delati, je lahko tudi ob službo. Seveda ne mimo zakona. Rekel sem noče, da me ne bi kdo narobe razumel. Mi vemo, kdo je lastnik in se tega zavedamo. Tudi jaz, ki sem kot tretji človek za lastnikoma pooblaščen, da ščitim njune interese in da to, kar smo do zdaj naredili, plemenitim. Pri nas ne zahtevamo

ventilčkov." Ampak AP niso le ventilčki. V zelo kratkem času so osvojili več novih programov. "Trudimo se, da bi delavci prihajali z dovoljnimi v službo in prav takšni tudi odhajali. Rad omenjam ključavničarsko delavnico ravno zato, ker je nastala na njihovo pobudo. Sodelovanje z avstrijsko firmo se je razvilo do take mere, da prav zdaj opravljamo zaključna dela za steze za rolkanje in zadaj so že nova naročila in kot kaže, bo potrebno delavnico kadrovske okrepiti."

Gospod Bratušek pravi, da se da vsak problem rešiti z dogovarjanjem, s prijateljskim pogovorom. "Tisti, ki so to začutili, mi na enak način vračajo. Malo je takih, ki ne sodelujejo. Srečujemo se vsak dan, s skupinovodji imamo sestanke vsak teden, če je potrebno, tudi večkrat, kajti pri nas ni odlaganja problemov. Vse rešujemo sproti. Sodelujemo izključno s tujim partnerjem, kjer je pomembno, da "naredimo kvalitetne izdelke v dogovorjenem roku."

Pogovarjala sem se tudi z **Zvonkom Mohorkom**, ki je po začetnem razočaranju pri sestavljanju ventilčkov končno našel zadovoljstvo v ključavničarski delavnici, "kjer lahko pokažem to, kar znam." Za seboj ima 25 let dela in mnogo izkušenj kot ključavničar. "Veliko sem delal pri MPPAI na pripravah in tisto delo mi je bilo zelo všeč, zato sem tudi tukaj povedal, da bi rad kaj več. Ko smo začeli sestavljati dele za tobogane, sem takoj gruntal, kaj in kako pripraviti, da bo teklo

nemogoče, nič si nismo sami izmislili, ampak delamo tako, kot je to v svetu popolnoma normalno."

Gospod Pernat meni, da so znali ustvariti prijetno vzdušje, da vlada red, kjer sproti rešujejo probleme, znajo prisluhniti tudi osebnim težavam ljudi, pijejo kavico in poklepatajo in včasih sedejo skupaj tudi izven delavnice.

Za primer pove, kako je bilo okoli novega leta, ko so selili proizvodnjo v nove prostore in so potrebovali pomoč.

Akcije se je v prostem času udeležilo celo več delavcev kot je bilo potrebno.

Z zadovoljstvom sprejmejo vsako pobudo oz. izboljšavo. Če je prava, jo takoj realizirajo. Tako se zgodi, da je nekje potrebno manj rok, da kakšna operacija pri stroju odpade itd.

Več o tem razlaga **Danilo Bratušek**, ki je kot vodja v proizvodnji najbolj povezan z delavci. Prizna, da je imel v začetku kar nekaj pomislov, saj izkušenj z invalidi ni imel, vendar se je takoj pokazalo, da bo šlo. "Poskušal sem razumeti ljudi, ki so več kot polovico delovne dobe preživeli v Talumu in delali v režiji ali npr. nekje v skupini vzdrževalcev, pa so se morali kar naenkrat navaditi na monotono sestavljanje



Anton Jeza

hitreje in enostavneje. Pri delu moraš razmišljati. Vseč mi je, da me poslušajo in resno vzamejo to, kar predlagam. Zadovoljen sem z delom in tudi ostali, ki smo v tej skupini. Tisti, ki ima vsaj malo znanja iz ključavničarstva, se nima kaj bati. Delo je in ga bo še več, pravijo. Ne pogrešam Taluma in niti ne bi šel nazaj."

Ko kurenti obmolknajo, spregovorijo fotografije Stojana Kerblerja

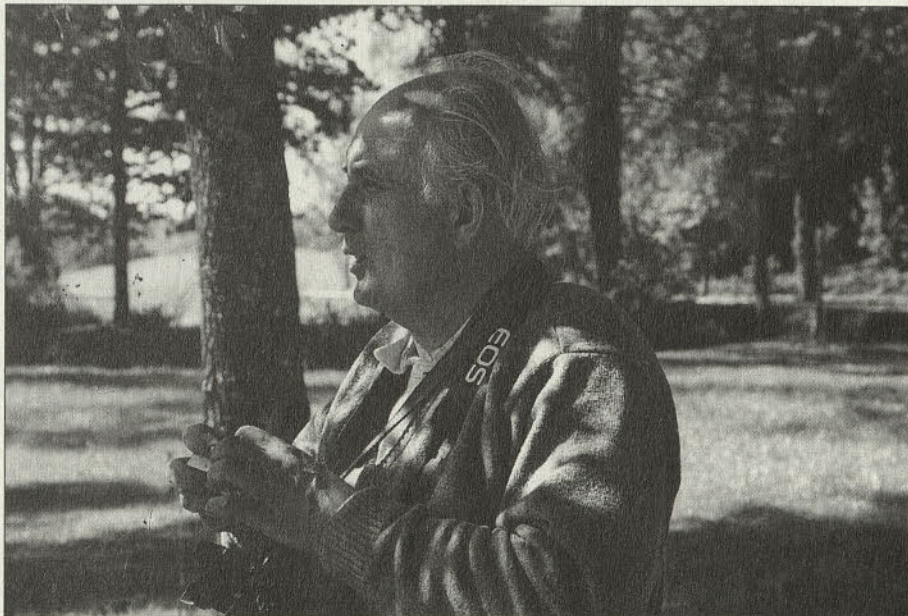
"Veliko stoletij pred izumom fotoaparata in fotografije so po Ptujskem in Dravskem polju, po Halozah in v Slovenskih goricah rožljali kurenti. S svojo podobo in s specifičnim obredjem so utelešeni vegetativni znanilci sprememb v naravi, nekakšni posredniki med nebom in zemljo, medij za komunikacijo z duhovi rajnih prednikov itn. Ustvarili so odlično tradicijo, dediščino večnosti, ki navdihuje različne umetnike.

Z nepozabno vzvišeno energijo in dražjo kurenti nagovarjajo prav vse, ki so jim kdaj koli prekrizali pot, tako tiste domačine, ki z njimi delijo vsakoletno pričakovanje in upanje v obdobju med svečnico in pepelnico, kot tudi tiste ljudi, ki so se z njim soočili le enkrat ali nekajkrat v življenju. Prav vsem pa se njegova veličastna podoba zariše v večni spomin.

Med številnimi kadiranimi pogledi na lik kurenta izstopa edinstveni opus mojstra fotografije Stojana Kerblerja. Kot številne druge umetnike pritegne tudi njega med številnimi pustnimi liki le kurent. Prav njemu je namenjena izključna pozornost.

Ostale zanj manj pomembne maske, dokumentira le "enkrat za vselej". Lik kurenta pa mu v primerjavi z drugimi maskami ponuja več možnosti za oblikovanje lastnega izraza in avtorsko prepoznavne foto-poetike. Zdi se mu najbolj impresiven, zato ga kot figura prevzame v celoti, od zunaj in od znotraj, ob njem začuti nekakšno napetost, ki se prenese tudi vanj. Vsemu navkljub pa se nikoli ne odene kurentije. In še nekaj. Izraz korant mu deluje preveč umetno, zato že od nekaj govori le o kurentih," sta Stanka in Aleš Gačnik zapisala v uvodu prekrasnega kataloga.

Razstava fotografij bo v Miheličevi galeriji na Ptujju od 17. februarja do 29. marca 1998. Dovolj, da si jo bomo lahko ogledali, da bomo obogatili sami sebe, saj se tej lepoti enostavno ni mogoče upreti. Obenem bomo s svojo prisotnostjo počastili velikega umetnika, našega sodelavca Stojana Kerblerja, ki nas kar naprej preseneča s svojo kulturno dejavnostjo in pripravljenostjo, da jo razdaja drugim.



Stojan Kerbler - gospod s fotoaparatom

Kulturni večer

Srečanje s pisateljem

V prenovljenih prostorih DPD Svoboda v Kidričevem je bilo petega februarja srečanje s pisateljem in piscem besedil za narodno in zabavno glasbo Ivanom Sivcem. Pogovor je vodil knjižničar Vladimir Kajzovar, z glasbo pa je večer popestril mladi kitarist Marko Medik.

Ivan Sivec je po anketi Mladine eden najbolj branih sodobnih pisateljev. Zaposlen je v dokumentarno feljtonski redakciji Radia Slovenija, po poklicu slavist, ki je izdal več kot 170.000 izvodov knjižnih del za mladino in odrasle. Znan je kot pisec besedil za

domačo in zabavno glasbo, zato je bil navdušen tudi nad izborom pesmi kitarista Marka, ki v svoj repertuar uvršča tudi narodne pesmi.

Gost je na zelo sproščen in prijeten način pripovedoval o svojih delih in zanimivostih pri nastajanju besedil, zato tisti, ki so bili tam pravijo, da so preživeli lep večer. Tak, ki se ob koncu ne razblini v nič, ampak ostaja v duši še dolgo časa, morda celo do naslednjega kulturnega dogodka.

Ta bi se lahko v Kidričevem zgodil že kaj kmalu.

Vera Peklarič

Branko Gajšt v svoji likovni galeriji

Na dan kulturnega praznika je bila v Sestrzah otvoritev likovne galerije nekdanjega našega sodelavca Branka Gajšta, ki se je popolnoma posvetil slikarstvu.

Branko Gajšt je na ptujskem območju dokaj znan slikar. Poznamo ga tudi kot neumornega organizatorja različnih dejavnosti s področja likovnega življenja. Je pobudnik, v slovenskem prostoru že znane vsakoletne likovne kolonije kolonije na gradu Štatenberg. Udeležuje se mnogih likovnih kolonij in je aktiven član likovne sekcije DPD Svoboda Ptuj.

Vera Peklarič

V mesecu decembru 97 se je odvijalo Občinsko tekmovanje v kegljanju, na katerem so se pomerili tudi naši člani skei, zastopani v treh ekipah.

Tekmovanje je bilo ekipno in posamično.

V ekipnem tekmovanju je ekipa TALUM I. zasedla 2. mesto, ekipa TALUM III. 5. mesto in ekipa TALUM II. 14. mesto. V posamičnem tekmovanju je postal novi občinski prvak naš predstavnik Miran HALADEA.

V petek, 13. februarja 98, je bilo na Golteh IV. državno prvenstvo skei Slovenije v veleslalomu in smučarskih tekih, katerega smo se udeležili tudi predstavniki skei Konference sindikatov Kidričevo.

Na odlično pripravljeni progi in ob dobri organizaciji se je po strminah pomerilo v veleslalomu 292 tekmovalcev in 34 tekmovalk, v smučarskih tekih pa 24 tekmovalcev in 16 tekmovalk.

Naših osem članov je tekmovalo v veleslalomu v različnih starostnih kategorijah in v ostri konkurenci doseglo povprečne rezultate.

Sončno popoldne smo udeleženci preživeli ob razglasitvi rezultatov in seveda ob prijetnem druženju.

Rekreacijska liga v košarki

V prejšnji številki Aluminija smo nameravali objaviti obširnejši članek o rekreacijski ligi v košarki, ki ga je skrbno pripravil Radko Hojak. Zaradi nekoliko drugačne vsebine kot smo si jo prvotno zastavili v uredništvu, nam je zmanjkalo prostora, zato smo na hitro, in priznamo, ne najbolj uspešno oklestili Hojakov članek in za nameček spregledali še napačano zapisan priimek avtorja.

Delček tega popravljamo v tej številki Aluminija, Radku Hojaku in članom košarkarske lige pa se iskreno opravičujemo.

Doseženi rezultati

Lestvica po odigranem prvem delu:

1. Talum	4	4	0	8	208:165	+ 43
2. ŠD Majšperk	4	3	1	7	194:195	- 1
3. ŠD Kidričevo	4	2	2	6	189:167	+ 22
4. ŠD Ptujška Gora	4	1	3	5	182:222	- 40
5. ŠD Podlehnik	4	0	4	4	168:192	- 24

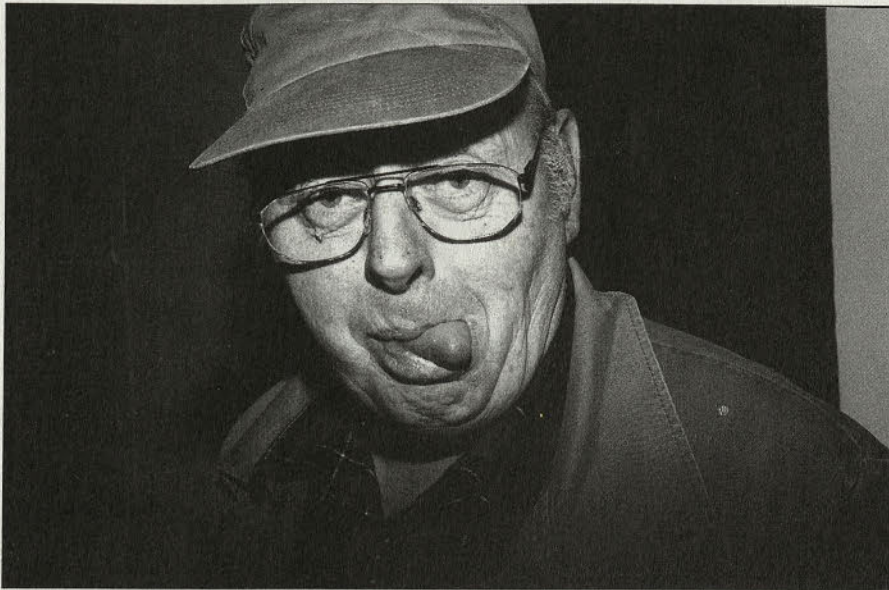
Lestvica najboljših strelcev po prvem delu:

1. Mitja Medved	92 košev
2. Radko Hojak	67 "
3. Stojan Širec	52 "
4. Jani Vuk	49 "
5. Mitja Drevenšek	42 "

V imenu sekcije za košarko bi se rad zahvalil vsem sponzorjem, ki so omogočili sodelovanje v rekreacijski ligi in sicer: Talum, Vital, Revital, TGA Trading, Stanalum, Lego -A, Storal, Vargas-AI, Intra Exip Eurocast, Alin, Skei, Silkem, Pralik, EHM.

Po končani ligi bomo priredili drugi turnir v košarki, to bo 14. marca v OŠ Hajdina, kjer tudi igramo vse tekme. V kolikor obstaja želja rekreativcev, da v Talumu ustvarimo še eno ekipo za turnir, prosim vse zainteresirane, da se obrnejo name (interna 163) in to čimprej. Športni pozdrav!

Radko Hojak



OBRAZ

V tem pustnem času nekateri res ne potrebujejo maske. Takšen je tudi gospod Bojan Stanič, ki ga poleti srečujemo na bazenu v Kidričevem, pozimi pa skrbi da, nas ne zebe.

Akcija "Delaj varno"

Družba Prevent in Slovensko ekološko gibanje skupaj s Konfederacijo sindikatov 90 Slovenije so konec januarja podelili priznanja za delovanje na področju varstva pri delu. Med sedmimi nagrajenci je bil tudi naš varnostni inženir Janez Šterbal, vodja Sužbe varstva pri delu.

Od kod je prišel predlog za podelitev priznanja ne, verjetno pa iz Društva varnostnih inženirjev, kjer sodeluje že vsa leta in je trenutno član nadzornega odbora mari-borske regije, zato ne bo odveč, če zapišem tudi to, da je pred nedavnim ob 40. letnici delovanja društva prejel zahvalo za pomoč in sodelovanje v društvu.

Priznanje z zlatimi krogi in značko za izjemne dosežke pri organiziranju in izvajanju dela ter dvig varnostne kulture, kako je bilo rečeno ob podelitvi, je dobil predvsem zato, tako meni Janez Šterbal, ker smo v Talumu vidno zmanjšali poškodbe pri delu. Podatki za Slovenijo namreč kažejo, glede na število zaposlenih, da so se poškodbe v preteklem letu celo povečale. Drugo, kar se šteje Talumu v dobro, je lani dobljeno dovoljenje za opravljanje strokovnih nalog iz varstva pri delu. Podjetij z licenco za opravljanje takih del je v Sloveniji okoli 34, čisto proizvodnih pa zelo malo.

Podelitev je bila v okviru seminarja na katerem sta dr. Marjan Vezjak in dr. Dušan Plut predstavila ekološko problematiko in jo primerjala s sosednjimi državami. V neuradnem delu seminarja se je Janez Šterbal pogovarjal z dr. Dušanom Plutom in bil prijetno presenečen, kako dobro pozna Talum, saj je posebej pohvalil naša prizadevanja za čisto okolje.

Janez Šterbal je k Talumovemu zlatemu metulju pridal še republiško priznanje in povedal, da tudi to sprejema kot potrditev pravilne odločitve, da je svoje delo posvetil področju iz varstva pri delu. Posebej poudarja ogromno podporo vodij. Brez nje ne bi bilo uspehov. Brez uspehov pa ni priznanj. Cestitam! Varno in uspešno še naprej!

Vera Peklar

Prejeli smo

Ženske danes - jutri

Živimo v obdobju intenzivnih družbenih in gospodarskih sprememb, v obdobju, ko smo opustili nekatere dosedanje vrednote, o novih pa še nimamo dogovora ali le te še nastajajo.

In prav na teh področjih smo ženske po eni strani najbolj in najprej ranljive, po drugi strani pa toliko pomembne, da imamo pravico in dolžnost imeti tudi odločilno besedo. V Sloveniji so trenutno v nevarnosti delovna mesta, ki jih praviloma zasedajo ženske. Dogaja se, da imajo odkrito prednost pri zaposlitvi moški, ali pa se mora ženska odločati, da neko obdobje ne bo imela otrok. Istočasno pa slišimo preplašene razprave nekaterih zaradi prenizkega števila rojstev, in ti isti spet pozivajo ženske, naj vendar več rojevajo.

Še bi lahko naštevali odprta vprašanja in probleme, a to ni namen tega pisma. Želimo vas opozoriti na nekatera pereča vprašanja in vas spomniti, da je čas, da spregovorite, če se vam zdi potrebno, tako kot menite, da je prav.

Zato vas vabimo na skupni pogovor žensk, ki občutite sedanjí trenutek, ki želite svoje mnenje soočiti z mnenji drugih žensk in svoje zamisli, pobude, predloge ali zahteve skupaj z drugimi sporočiti slovenski javnosti, vladi, parlamentu, strankam.

Tako bi se shajale enkrat ali tudi večkrat na mesec, po dogovoru, kje in o čem bi govorile.

Vse vaše predloge o popestritvi teh srečanj s kulturnimi, rekreativnimi ali zabavnimi dogodki bomo skupaj predelale in se odločale sproti. Ne gre torej za oživljanje feminizma, ki bi bil sam sebi namen. Gre za druženje žensk, ki se zavedamo svoje vloge v družini, družbi, v svojem okolju, ki želimo tej družbi sporočiti svoja mnenja in hotenja in vplivati na dogajanja v našem času.

Vaša prisotnost na teh pogovorih seveda ne zahteva vstopa v stranko; čutimo le potrebo, da angažiramo ženske v svojem okolju, ker vemo, da brez žensk ni razvoja in da se vse velike stvari v razvoju neke skupnosti dogajajo ali z aktivno udeležbo žensk ali prek njih ali pa tudi na njihov račun.

Vsem ženam ob prazniku iskrene čestitke!

Aktiv žensk pri ZLSD Kidričevo

Povabilo na praznovanje praznika žensk

V četrtek 5.3.1998, ob 19. uri v restavraciji PAN v Kidričevem. Gostja večera bo pesnica, pisateljica, ljubiteljska slikarka in učiteljica SONJA VOTOLEN.

Z njo se bo pogovarjala Anka Osterman.

Ob spremljavi glasbe bosta pesmi brali Rosana Smogavec - Rodošek in Jožica Coif, članici KUD "Milke Zorec" iz Hotinje Vasi.

Aktiv žensk pri ZLSD Kidričevo