



ALUMINIJ

Glasilo delovnega kolektiva tovarne glinice in aluminija »Boris Kidrič« Kidričevo

IZDAJA DELAVSKI SVET
TOVARNE GLINICE IN
ALUMINIJA
»BORIS KIDRIČ«
KIDRIČEVO

Urejuje uredniški odbor:
predsednik Marjan Bizovičar,
člani: Vida Detiček,
Anica Klajnšek, Anton Kozdere,
Ivan Mazera, Franc Meško,
Simon Pešec, Ivan Tušek,
Franc Vrlič, Mirko Zupanič

Odgovorni urednik:

Jože Vrabl

Naslov uredništva:

Aluminij Kidričevo

Tekoči račun pri NB Ptuj
604-19-1-320

Telefon 23-12/211

Rokopisov ne vračamo

Tisk: tiskarna časopisnega
podjetja »Mariborski tisk«
Maribor

Št. 3.

Kidričevo, september 1963

Leto I.

Proizvodnja aluminija v obeh elektrolizah tovarne v Kidričevem

Z obsežno rekonstrukcijo glinice v naši tovarni so ustvarjeni pogoji za povečanje proizvodnje glinice in s tem tudi za povečano proizvodnjo aluminija. Od leta 1954 je v pogonu prva opremljena dvorana (A) za elektrolizo aluminija. Ta ima 160 elektrolitskih peči s prvotno letno proizvodnjo 15.000 ton aluminija pri 45.000 amperih.

Z izgradnjo elektroenergetskih virov je povišana jakost toka od 45.000 A na najprej 50.000 A in pozneje na 53.000 A. Z istim številom peči se je kapaciteta proizvodnje povečala od 15.000 na 20.000 ton letne proizvodnje aluminija.

Vsako podjetje stremi za tem, da bi moderniziralo svoje naprave in povečalo njih število, če so za to podani pogoji glede surovin, energije in sredstev. Na podlagi povečane proizvodnje glinice je naše podjetje zaprosilo za sredstva izgradnje druge elektrolize.

Graditev in proizvodnja

V preteklem in letošnjem letu se izgrajuje nova elektroliza B s 160 oziroma 176 elektrolitskimi pečmi. Izgradnja te elektrolize zelo hitro napreduje in skoraj vzporedno tudi montaža peči ter sama poskusna proizvodnja. 14. junija tega leta so začele s pečenjem prve anode in za tem startanje peči. Kmalu je že pričela proizvodnja aluminija v novih pečeh. Izgradnja, montaža in proizvodnja potekajo istočasno. Na južni tretjini nove elektrolize je proizvajalo prvih 48 peči aluminij, na sredini je forsirano napredovala montaža novih peči in na severni tretjini nove dvorane je pokrivalo gradbeno podjetje Gradis streho.

Po vsej verjetnosti bodo končana vsa gradbena dela in montaža nove elektrolize do praznika tovarne, 21. novembra, ali do dneva republike — 29. novembra tega leta. Dvorana B bo kmalu

končana. Montaža nadaljnjih elektrolitskih peči je v polnem teku in že danes je 72 elektrolitskih peči v poskusni proizvodnji. Na pečenju anod in v startanju je trenutno 24 elektrolitskih peči. V naslednjih dneh bomo že imeli 96 peči v poskusnem obratovanju. Koncem meseca septembra bo naslednjih 24 peči montažno zaključenih. Takoj po montaži gredo tudi te peči na pečenje anod in na poskusno obratovanje. S tem se poveča število peči že na 120. V oktobru bo v pogonu predvidoma nadaljnjih 24 peči. V mesecu novembru, vsekakor pred praznikom tovarne je predvidenih za gretje zadnjih 16 peči. S tem bi bil zaključen program montaže 160 peči v 1963. letu. Če se ne bodo pojavile kakšne posebne težave, bo do konca 1963. leta vsa nova elektroliza B v poskusnem pogonu.

100 % več

Z drugo elektrolizo se proizvodnja aluminija poveča za ca. 100 %, če bomo greli peči z isto amperazo kot one v stari dvorani. Zaradi dobro dimenzioniranih vodnikov v novi elektrolizi, je možno povišati jakost toka še

za 2000 do 3000 A. Nova elektroliza bi tako obratovala s 53.000 do 55.000 amperi.

Obe elektrolizi v Kidričevem bosta dajali naši skupnosti, začeni z letom 1964, skupaj do 42.000 ton aluminija pri redni dobavi električne energije.

O perspektivah tovarne v Kidričevem po planu do leta 1970 pa kdaj pozneje.

Od julija več aluminija

Dosedanje dinamiko proizvodnje aluminija obeh elektroliz A in B v letu 1963 prikazujejo sledeči podatki:

Januarja 1963 v elektrolizi A doseženih 1785 ton aluminija, februarja 1617 ton, marca 1790 ton, aprila 1731 ton, maja 1776 ton, junija 1722 ton, julija v elektrolizi A 1768 ton, v elektrolizi B 119 ton, skupno v obeh elektrolizah 1887 ton, avgusta v elektrolizi 9 1755 ton in v elektrolizi B 597 ton, skupaj v obeh elektrolizah 2352 ton.

Iz tega pregleda proizvodnje aluminija je razvidno, da se je začela povečevati proizvodnja aluminija v novi elektrolizi B od meseca julija 1963, ko se je začela povečevati skupna proizvodnja aluminija v našem podjetju.

Za novo elektrolizo smo dobili delovno silo iz drugih obratov ali pa novince in to glede na postopno povečanje proizvodnje v novi elektrolizi. Nove delavce moramo proučevati za nov specializirani poklic elektrolizerja. Od prvih uvajalnih seminarjev pa do praktičnega dela na samih pečeh, so morali čimprej predelavci in mojstri usposobiti novodošle delavce za delo na elektrolitskih pečeh. To proučevanje ljudi na delovnem mestu je najboljše šolanje kadrov. Ostalo potrebno teoretsko znanje bodo dobili delavci na tečajih izobraževalnega centra v jesenskem in zimskem času.

Novi delavci prihajajo iz najbližje okolice tovarne, večinoma s podeželja, ki niso bili nikjer zaposleni. V Ptuj in v okolici Kidričevega jih živi še dovolj. Glede na zaposlitev v tovarni bodo fukaj tudi ostali in se za stalno usidrali s svojimi družinami. Navezali se bodo na delovna mesta in na kolektiv. V naslednjih letih bodo postali dobri delavci, s primernim izobraževanjem na delovnem mestu, na seminarjih in tečajih ter z dragocenimi izkušnjami, bodo novi člani razširjene vrste sposobnih in zavednih proletarcev.

M. R.

Proizvodnja v osmih mesecih

V prejšnji številki našega časopisa smo prikazali količinske proizvodne uspehe za prvo polletje. Zadovoljivi rezultati nas spremljajo tudi skozi ves mesec julij in avgust. Proizvajalci našega podjetja bodo seznanjeni s proizvodnimi uspehi, doseženimi v mesecu avgustu in v obdobju od januarja do avgusta. Taka obveščanja o proizvodnih uspehih bodo redno v vsaki prihodnji številki našega lista.

V proizvodnji glinice je bil za mesec avgust postavljeni plan dosežen s 112,32 %, za obdobje januar—avgust pa s 109,08 %, kar je vsekakor lep uspeh.

Močno rast proizvodnje v mesecu avgustu beleži produkcija aluminija in to kar s 130,53 % mesečnega dinamičnega plana, v obdobju januar—avgust, pa je plan dosežen s 102,84 %. Potrebno je poudariti, da ni bila upoštevana v letnem gospodarskem načrtu proizvodnja v elektrolizi B; sedaj pa je vsak mesec večja produkcija kot rezultat vse večjega števila vklopljenih peči upoštevana, kar vsekakor višuje plansko izpolnitev.

Po daljši dobi je tudi tovarna anodne mase dosegla svoj mesečni plan proizvodnje s 100,39 odst. V obdobju januar—avgust pa je planska zadolžitev izpolnjena le s 84,28 %. Na neizpolnitev plana so vplivali že znani objektivni razlogi (pomanjkanje skladiščnih prostorov, zmanjšana poraba itd.).

Od izdelkov ekonomske enote strojne energetike bi omenil le proizvodnjo pare, plina in lastne električne energije. Proizvodnja pare je bila v mesecu avgustu dosežena s 96,11 %, v obdobju januar—avgust pa s 108,07 %. Pro-

izvodnja plina v istem razdobju kaže izpolnitev s 125,30 %, v kumulativni pa s 106,41 %. Planska zadolžitev proizvodnje lastne električne energije je bila v avgustu presežena za 9,54 %, za čas od januarja do avgusta pa je bila dosežena z 99,84 % ali zakroženo s 155 %.

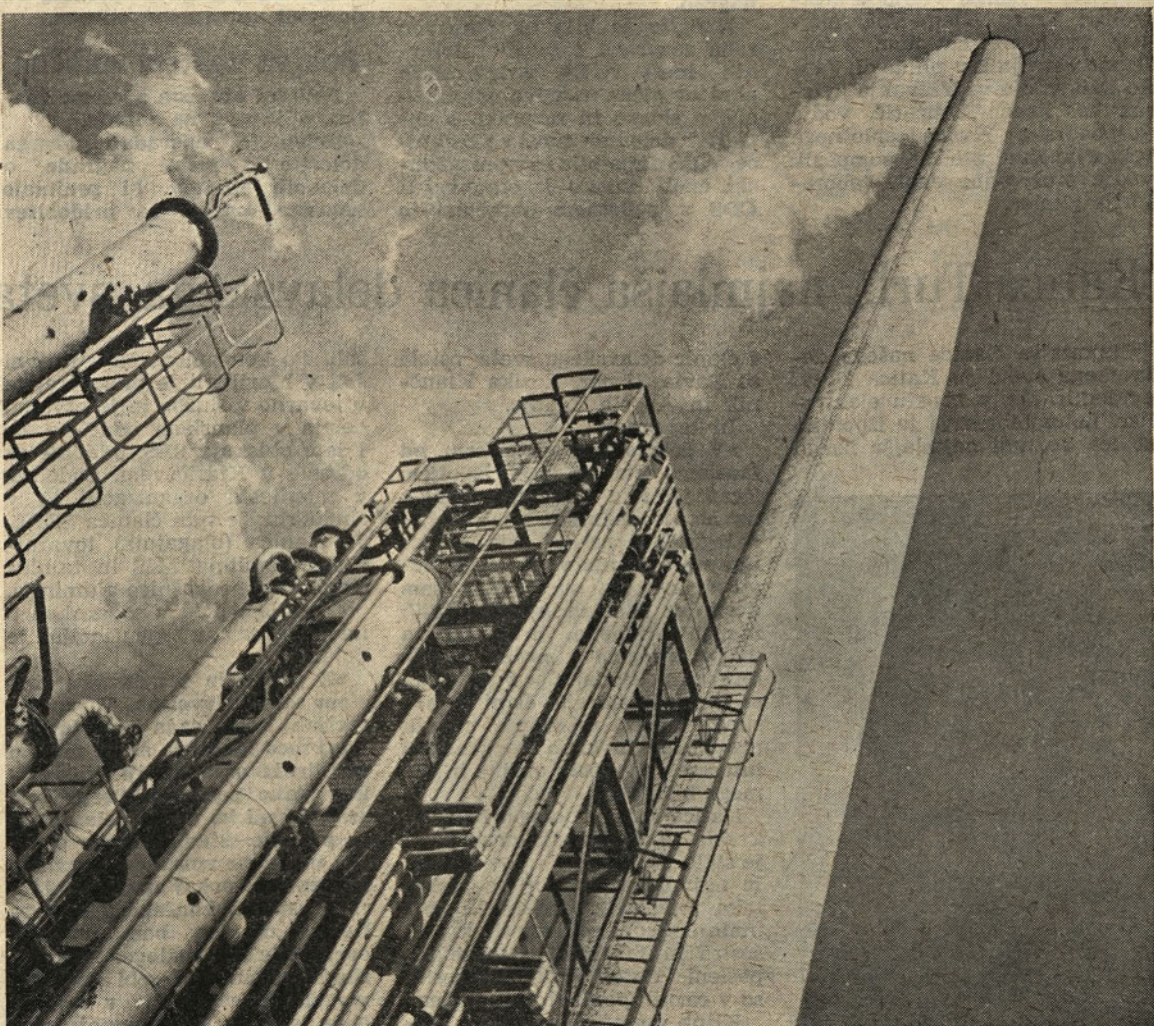
Prikazani rezultati s v celoti zadovoljivi; prizadevati pa si moramo, da bodo nadaljnji še boljši. T. V.

Vsi člani kolektiva naj sodelujejo

Na predlog komisije za izdelavo statuta prejmejo vsi člani kolektiva na matrico razmnožen izvod osnutka v 4 poglavjih. Po dokončno sprejetem statutu bo ta natisnjen v žepnem formatu in bo skupno s časnikom »Aluminij« izročeno vsakemu članu kolektiva. S tem, da bo imel vsak član kolektiva statut pri roki, bo imel največ možnosti, da si bo našel pojasnila in odgovore v zvezi z dolžnostmi in pravicami v kolektivu in da se bo po njih lahko tudi ravnal.

Prvotno je bil namen, da bi osnutek statuta že sedaj natisnili kot prilogo »Aluminiju«. S tem končni namen ne bi bil dosežen. Člani kolektiva morajo imeti v rokah natisnjen statut s končnim, potrjenim besedilom, ker se bodo po njem ravnali oziroma si bodo z njim pomagali iz vseh nejasnosti.

Vsak član kolektiva bo prejel 1 izvod razmnoženih temeljnih načel osnutka statuta istočasno s tem izvidom »Aluminija«. Tako mu je dana možnost, dolžnost in pravica, da sodeluje pri njegovem dokončnem vsebinskem oblikovanju.



Dimnik-velikan tovarne v Kidričevem

Delavski svet

ki mu je začela teči mandatna doba 28. aprila 1963

Rudi Belšak, strojno vzdrževanje; Lovro Beranič, laboratorij glinice; Franc Černivec, plinarna; Franc Dogša, glinica II; Franc Emeršič, elektroliza; Miha Emeršič, elektrovzdrževanje; Pavla Elsner, sekcija uprave; Jernej Frangež, glinica I; Matija Frčec, strojno vzdrževanje; Stanko Gajšt, glinica III; Alojz Gajšek, strojno vzdrževanje; Peter Gegič, strojno vzdrževanje; Stanko Goričan, glinica III, Franc Hojnik, sekcija uprave; Maks Jabločnik, elektrovzdrževanje; Ivan Jakomini, sekcija uprave; Franc Jerič, elektroliza; Janez Jeza, glinica III; Franc Junger, glinica II; Zvonko Kelc, livarna; Edi Kirbiš, elektroliza; Rozika Klančnik, sekcija uprave; Viktor Kmetec, gradbena sekcija; Konrad Kramberger, strojno vzdrževanje; Angela Kranjc, laboratorij aluminija in anodne mase; Ivan Kostanjevec, elektroliza; Franc Kumer, plinarna; Anton Kurilič, prometna sekcija; Franc Lah, kotlarna; Stane Lampič, gradbena sekcija; Franc Lončarič, sekcija uprave; Josip Maloič, elektroliza; Franc Mesarec, strojno vzdrževanje; Janez Mesarič, prometna sekcija; Rudi Mlakar, anodna masa; Martin Muzek, glinica II; Ivan Ogrinc, strojno vzdrževanje; Stanko Pal, sekcija uprave; Simon Pešec, elektroliza; Viktor Prelog, prometna sekcija; Franc Pukšič, livarna; Stanko Pulko, glinica I; Justin Repič, glinica I; Jožef Selinšek, glinica I; Boris Solovjev, elektroliza; Janez Sukič, glinica III; Janko Spoljar, elektroliza; Franjo Terbut, elektrovzdrževanje; Oto Težak, glinica II; Maks Tominc, glinica II; Franc Turk, strojno vzdrževanje; Katarina Turk, elektroliza; Martin Učakar, sekcija uprave; Anton Vernig, strojno vzdrževanje; Stanko Zamuda, elektroliza; Franc Zorec, glinica II; Juri Zupanc, prometna sekcija; Jože Zupanič, strojna energetika; Jože Znidar, livarna.

Upravni odbor

ki mu je začela teči mandatna doba 26. aprila 1963

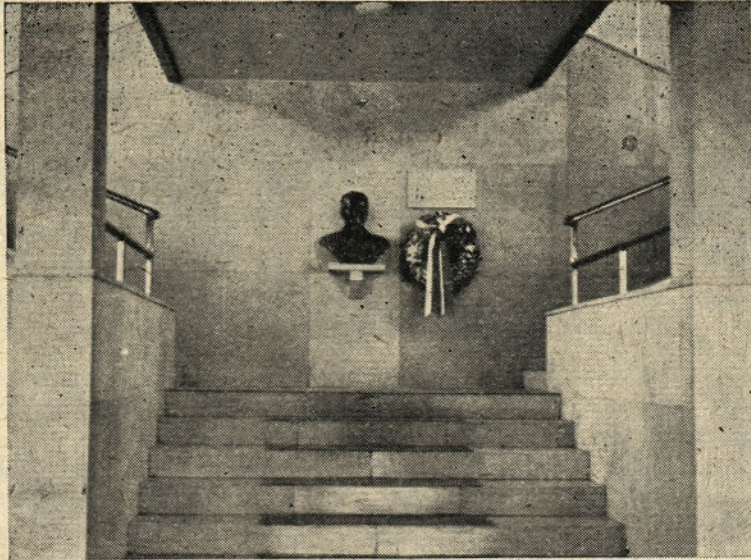
Viktor Prelog, vodja avtomehanične delavnice; inž. Franjo Gruenfeld, direktor tovarne; Stanko Goričan, delavec na kisljenju v glinici III; Alojz Kmetec, izumski vodja v elektrolizi; Franc Klemenčič, mojster progovne skupine; Franc Kumer, strojnik v plinarni; Janko Lah, vodja vzdrževanja avtomatike; Franc Lončarič, vodja gospodarske službe splošnega sektorja; Rudi Štelcer, pomočnik vodje proizvodne enote laboratorija glinice.

Katica Turk, najmlajša članica delavskega sveta

Najmlajša članica našega delavskega sveta je Katica Turk, evidencičarka v obratu elektrolize. Letos februarja je izpolnila 20 let. Je tudi najmlajša izmed



Katica Turk



Oprseje Borisa Kidriča v upravnem poslopju

SKLEPI DELAVSKEGA SVETA

NA SEJI 24. AVGUSTA 1963

Petnajsta redna seja CDS, ki je bila 24. avgusta 1963, spada po problemih, ki so bili na dnevnem redu, po razpravah in sklepih (39 strani zapisnika) med važne seje CDS v letošnjem letu. Za njihove sklepe je bilo v kolektivu izredno zanimanje. Na dnevnem redu te seje so bila organizacijska, kadrovska, finančna, materialna in pravna vprašanja.

Za delitev osebnih dohodkov potreben nov pravilnik

Na seji je sprejet sklep o nagraditvi članov kolektiva, ki so udeleženi na proizvodnji in so s svojim delom doprinesli v I. polletju k boljšim rezultatom tovarne.

Obračunavanje in izplačevanje osebnih dohodkov po veljavnem pravilniku je bilo ukinjeno že s sklepom CDS na seji 15. februarja 1963. Ta sklep bo ostal v veljavi do ponovne možnosti delitve po novem pravilniku o delitvi dohodka, ki bo zopet omogočal plačevanje po delu. Dotlej bodo osebni dohodki obračunani in izplačani v višini lanskega povprečja. Nagrade po gornjem sklepu so bile izplačane 7. septembra 1963. Z njim morebiti prizadetim je bila dana možnost pritožbe na 3-člansko komisijo za ureditev obračuna nagrad.

Nadalje je bila na dnevnem redu razprava o zasedbi delovnih mest v EE vzdrževalnih obratov glede na novo organizacijsko shemo in razprava o potrditvi delovnih mest v EE glinice, v EE aluminija in v proračunski enoti. Enako je obravnaval CDS v polletnem obračunu in

analizah, o nabavi osnovnih sredstev in prekoračitve, o plačilu raznih računov in dotacij ter o pravilniku o službi zavarovanja premoženja podjetja, o popravku pravilnikov o delitvi osebnih dohodkov, dnevnic za službena potovanja ter o raznem.

Organizacijsko shemo št. 5045 z dne 28. 3. 1963 je sprejel in potrdil CDS skupno z zasedbo posameznih delovnih mest EE enote vzdrževalnih obratov v predloženi obliki. Soglasja CDS ni dal k predlogu zasedbe delovnih mest v glinici I. za uvedbo 4. izmene pri razkladanju boksita kot je to predlagal svet proizvajalcev EE glinice in glinice I., ker smatra, da je mogoče organizirati delo pri razkladanju boksita v 4 izmenah z delavci v glinici I.

V soglasju z DS je popravljen naziv za posluževalca črpalk in rezervoarjev in povečana zasedba delovnega mesta voznika 3-tonskega avtomobila v prometni sekciji od 4 na 7; dalje je odobrena zasedba delovnega mesta voznika avtomobila za prevoz anodne mase, ki še prej ni bila odobrena. V komercialnem sektorju je odobrena zasedba delovnega mesta referenta za nabavo opreme in rezervnih delov. Vodja tehničnega sektorja je dobil nalogo pregledati potrebe po povečanju zasedbe delovnih mest v livarni. Konkreten predlog bo dostavil upravnemu odboru.

Potrjen polletni obračun

Polletni obračun z vsemi analizami je vzet na znanje.

Sklep o nagradah obsega določilo o višini nagrade, o delavcih obratov, ki prejmejo nagrado, pogoje za pridobitev

Kolektivno delo in odgovornost

Pet naših sindikalnih organizacij, ki jih tvorijo vsi člani kolektiva tovarne glinice in aluminija »Boris Kidrič«, se sicer zaveda sprejetih obveznosti iz plana dela sindikalnih podružnic in tovarniškega odbora, ne more pa trditi, da jih tudi v celoti izpolnjuje. Plan dela za dobo 1963/65 obsega celotno problematiko življenja in dela kolektiva ter oblike pomoči organom samoupravljanja in sindikalnim odborom.

Obseg in namen sindikalnih akcij je razviden iz plana dela; ob njem ni potrebno posebej poudarjati, kje in kako naj bi začeli z delom.

Posebno bi morali omeniti in analizirati skupno delo sindika-

ta in organov delavskega samoupravljanja. Tudi to bi nam potrdilo, da moramo še bolj utrditi skupno delo sindikata in organov delavskega samoupravljanja v obratih. Povsod še skupno delo ni na zadovoljivi stopnji in akcije članstva v obratih še niso dovolj intenzivne ali pa do skupnega dela še sploh ni prišlo.

»Kako naj se začne in razvija to naše skupno delo?« sprašujejo nekateri aktivisti, pri tem pa jim je jasno:

— v sindikalnih aktivih so vsi člani kolektiva z istimi pravicami in dolžnostmi;

— o vseh spremembah in o sleherni akciji morajo razpravljati in sklepati vsi člani kolektiva in sodelovati pri izvajanju sklepov;

— sveti proizvodnih in ekonomskih enot so operativni organi upravljanja in so za svoje delo odgovorni volilcem.

Odgovornost napram kolektivu

Vse to zahteva zavestno delo in določeno stopnjo odgovornosti napram kolektivu. Kje naj bo yir iniciative, če ne v kolektivu, in od kod naj prihajajo spodbude za boljše delo in opozorila na obstoječe težave, če ne od članov svetov proizvajalnih in ekonomskih enot. Na članskih sestankih imamo priložnost obravnavati o vseh problemih pred sprejemom ustreznih sklepov. Če tako delamo ali vsaj skušamo tako delati, potem ne bo vprašanja: »Kaj naj delamo in kako?«

Naloge v sindikalnih odborih silijo v tem mandatnem obdobju odbor in članstvo k nenehnemu in intenzivnemu delu.

Med prvimi nalogami je razprava o statutu podjetja. Od sindikalnih aktivistov pričakuje vse članstvo, da bodo bolj občutljivi za ta vprašanja in da bodo pravočasno pripravili zanimivo gradivo za sestanke. Ne bi smeli pričakovati celotnega gradiva od komisije, ki jo je v ta namen imenoval CDS. Študirati bi morali potrebno gradivo po časopisih in brošurah, v katerih so raztolmačena temeljna načela delavskega samoupravljanja in vloga neposrednih proizvajalcev. Temeljna določila nove ustave narekujejo širši razmah delavskega samoupravljanja, ne nakazujejo pa konkretnih organizacijskih oblik samoupravljanja, ki jih naj najde sam kolektiv v mejah določil. Dokončno besedo bo moral seveda dati kolektiv, in sicer ne samo s tem, da bo potrdil, kar mu bo predloženo z osnutkom, ampak s tem, da bo povedal svoje mnenje o določilih glede nadaljnega upravljanja in dela v našem kolektivu.

Analize dosedanjega dela in bodoče naloge

Predvsem bi morali analizirati dosedanje delo in uspehe svetov proizvajalnih enot. Šele potem bi nam bila jasna bodoča vloga in pristojnost svetov. Proizvodne enote morajo imeti pravice in možnosti za delo, ki zagotavljajo demokratične oblike upravljanja.

Vse te in podobne zadeve bi morali vsak dan obravnavati vsi forumi po obratih. Skupno delo v podjetju zahteva stalno aktivnost vseh delovnih ljudi, da bi dosegli uspehe s čim večjim sodelovanjem neposrednih proizvajalcev. Za doseganje uspehov sta potrebna predvsem kolektivno delo in kolektivna odgovornost kot važna činitelja v naših oblikah demokratičnega samoupravljanja neposrednih proizvajalcev. —mi

nagrade, določitev, kdo ne prejme nagrade in komu se po odstotkih nagrada zniža. V komisijo za ureditev obračuna nagrad pri morebitnih individualnih nejasnih primerih so imenovani Janez Sukič kot predsednik in Feliks Čuček ter Anton Kurilič kot člana. Sklep te komisije je dokončen in brez pravice do pritožbe. Soglasno je sklenjena nabava raznih sredstev za dograditev tovarne aluminija v vrednosti nad 10 milijonov dinarjev iz poslovnega sklada.

Odobreno je nadalje plačilo računa 26.652 din za malice za učence osemletke, ki so bili na praksi v podjetju, računa za 45.653 din za plačilo stanovanj hišnemu svetu stanovanjskega bloka TGA v Ptuj, Cojzova pot 11, zvezi tabornikov Slovenije, odredu »Boris Kidrič«, Kidričevo, je odobrena dotacija 100.000 dinarjev, industrijskemu gasilskemu društvu Kidričevo 398.000 dinarjev namenskih sredstev, 10.000 din za odkup obveznic za zgraditev spomenika žrtvam Kozjanskega odreda in 1 milijon dinarjev akontacije na dotacijo NK »Aluminij«, Kidričevo.

Sprejet pravilnik o službi zavarovanja premoženja podjetja

Pravilnik o službi zavarovanja premoženja podjetja je sprejet in potrjen v tekstu kot ga je predlagal upravni odbor. Spremenjen je 42. člen pravilnika o delitvi osebnih dohodkov EE glinice, aluminija in strojne energetike ter 42. čl. istega pravilnika za proračunsko enoto o dnevnicah (2900—3500), nočnihah (1000), in terenskem dodatku (1200 din). Sprememba velja od 24. 8. 1963 dalje.

Tovarna ima nov knjižni stroj za knjiženje in obračunavanje osebnih dohodkov na nov način. Sedaj bo možno urediti tudi izplačevanje osebnih dohodkov skladno z možnostmi in željami članov kolektiva.

Člane CDS, ki delajo v nočni izmeni pred sejo CDS, se bo smatralo kot upravičeno odsotne s seje.

Delavci, ki so bili zaposleni v tovarni in so prosili za ponoven sprejem ter so navedeni na seznamu, ki je bil prečitano na seji, prejmejo obvestilo, da so njihove prošnje zavrjene, ker ni potrebe po njihovi ponovni zaposlitvi v tovarni.

Dolžnosti namestnika predsednika CDS in predsednika HTV komisije je bil razrešen na lastno željo Alojz Gajšek. CDS se mu je zahvalil za ves trud, ki ga je vlagal kot član kolektiva, kot upravljalca ter mu želel v bodočnosti mnogo uspehov.

Ograje iz aluminijske žice

Žične ograje pri tovarnah, pri raznih podjetjih, šolah, zavodih in kopalnicah, izdelane iz aluminijske žice, niso samo praktične, ampak so tudi kot okras za okolico.

Ograje iz aluminijske žice imajo mnoge prednosti pred ograjami iz jeklene ali železne, kakorkoli prevlečene žice, ki jo je potrebno varovati pred korozivnimi poškodbami.

Tovarna glinice spreminja svoj izgled

Tovarna glinice se je povečala in postala je lepša. To lahko rečemo kljub temu, da dela še niso zaključena in čeprav še okoli zgradb ni vse tako urejeno, kot bi moralo biti.

Ko se je pred leti kolektiv odločil za rekonstrukcijo, je želel uvesti sodobno tehnologijo pridobivanja glinice, ki naj bi zagotovila racionalne normative porabe surovin ter jih izenačila s povprečjem drugih tovarn v svetu. Svetovnemu povprečju se mora približati tudi cena glinice. Vsega tega stara tovarna s svojim stolpnim postopkom ni mogla zagotoviti. Vodstvo podjetja in organi upravljanja so to pra-

Boksit, ki prihaja v vagonih iz različnih rudnikov, se hitro prazni na mehaniziranim razkladalšču. Nato gre na drobljenje in se vskladišči na prostem. Po novem postopku se bo predeloval boksit z visoko vsebnostjo Al₂O₃, dočim smo prej predelovali boksit iz Drniša s slabšo kvaliteto. Stroški prevoza, preračunali na 1 tona Al₂O₃ v boksitu, bodo zato znatno nižji. Ob upoštevanju velikih količin boksita že samo ta postavka predstavlja znaten prihranek.

Proces predelave boksita v osnovi ne bo manjšin in ima vse značilnosti starega Bayer postopka. Zdrobljeni boksit se v

Za pravilno izkoriščanje surovin in reakcijskega prostora je nujno potrebno, da se boksit in lug mešata v točno določenem razmerju. Tu se že kažejo vse prednosti avtomatizacije, saj se s pomočjo avtomatičnih naprav lug pripravlja na določeno koncentracijo, nato pa se meša s potrebno količino boksita v najugodnejšem razmerju. Doslej se je to delo opravljalo ročno, vendar je pri tem prihajalo do napak, katerih se v nadaljnjem procesu ni dalo popraviti.

Pri novem postopku se mnogo bolje izkorišča avtoklavni prostor. Po stolpnem postopku je 36 stolpov dalo letno proizvodnjo 45.000 ton glinice.

Sedaj bo 9 istih stolpov, predelanih v avtoklave, dalo enkrat večjo proizvodnjo, to je 90.000 ton glinice na leto. Velike prihranke bomo dosegli tudi pri količini porabljene pare za proizvodnjo 1 tona glinice. Gretje kontinuiranega sistema bo protično in tako urejeno, da ne bo šlo skoraj nič pare v izgubo. Da bi bil prihranek na toplotni energiji še večji, bodo poskrbeli izmenjalci toplote.

Rekonstrukcija tovarne glinice prihaja h koncu. Potrebno je bilo rekonstruirati drobilnico in separacijo z rdečo filtrirnico. Zgrajeno je bilo nekaj prizidkov, kot so devanadzacija in dekarbonizacija. Na novo zgrajeni so mokri mlini, dekantacija in bela filtrirnica.

Uvedba avtomatizacije in vseh novih naprav zahteva solidno strokovno znanje od delavcev v glinici. Precej gliničarjev je opravilo izpit za kvalificirane delavce; veliko zanimanje je tudi za tečaj za visoko kvalifikacijo.

Prepričani smo, da se bomo v novih pogojih proizvodnje enako hitro znašli, kot so se ob začetku obratovanja tovarne, ko niso imeli še nobenih delovnih izkušenj. Edino z vestnim delom in dobrimi proizvodnimi rezultati bomo opravičili vložene investicije in ogromno delo, ki je bilo opravljeno za rekonstrukcijo tovarne glinice. S.J.

Anodno maso proizvajamo sami

Od začetka obratovanja tovarne aluminija 1954 in do 1958 smo uvažali za potrebe elektrolize anodno maso iz Francije in iz Avstrije. Izkušnje aluminijske proizvodnje pa so pokazale nujno potrebo po izgradnji lastne tovarne anodne mase. Vsled specifičnih pogojev za vsako elektrolizo aluminija je treba prilagoditi kvaliteto anodne mase, kar je mnogo težje z inozemskimi proizvajalci anodne mase, ki bi morali svoje standardne kvalitete prilagoditi zahtevam naše elektrolize. Poleg navedenega je tudi uvoz surovin znatno cenejši kot uvoz mase, pri proizvodnji te je zaposlena tudi domača delovna sila.

Tovarna je bila zgrajena za kontinuirani postopek proizvodnje. S kontrolo iz dveh komandnih prostorov je mogoče uravnati vse delo; pri tem je izključena možnost napak in pomanjkljivosti, ki se pojavljajo v istovrstnih tovarnah z diskontinuiranimi postopki in z večjim številom delovne sile. Zato je pri tem postopku zaposlenih le šest delavcev v eni izmeni, ker opravlja praktično vse delo in kontrolo avtomatika.

Tako je začela tovarna 1958. leta s poskusnim obratovanjem in je še istega leta proizvedla 816 ton anodne mase. Uvoz mase se je s tem preusmeril v uvoz petrol koksa in katranske smole. Slednje že nabavljamo na domačem tržišču, kmalu pa bodo pričeli z obratovanjem novih kapacitet za proizvodnjo petrol koksa pri nas, tako da bomo v doglednem času imeli vse suro-

Brigadirja v skladišču glinice Antona Arnuša in njegovih 15 sodelavcev bi lahko primerjali s peki ali mlinarji po tem, da so pri delu v toplem prostoru, brez sraja in beli po telesu, brez in laseh, kot je pač pri natovarjanju moke. Razlika med njimi in mlinarji je le v tem, da so vreče papirnate in napolnjene z belim prahom glinice, ki jo tudi izvažamo, in da nastaja iz nje v nadaljnjem postopku, s peče-

stov izpod bunkerjev za glinico; izpustov je nad 25.

Skladiščnik Ivan Herman pravi: »Samo pogledajte te krepke mladeniče; tudi starejša Arnuš in Žibrat ne zaostajata. V podjetju sta že nad 11 let in so že tone šle čez njuna pleča. Tri leta sta tukaj, ostali pa nekaj manj. Mlinarji so na boljšem od nas. Nikdar nimajo toliko moke. Tudi rudle imajo kot mi. Po pet vreč dobi vsakdo nanj in vagon je

Beli so kot mlinarji

njem dragoceni aluminij, ki ga prodaja in razpošilja naša tovarna v hlebčkih, valjih in »kek-sih« raznim podjetjem v domovini, ki jih predelujejo z valjanjem in drugače v razne končne izdelke.

Arnuševa skupina, ki ji pripadajo Jože Slana, Ignac Kšela, Ivan Zadavec, Jože Žibrat, Frac Kosi, Ivan Lebar, Ludvik Salamun, Miha Horvat, Ernest Svenšek in drugi, ki jih dobiva v pomoč, so doma iz raznih krajev od Cirkovec do Središča. Nimajo ravno lahkega dela; odvisno pač od tega, koliko vagonov je potrebno naložiti z vrečami, polnimi glinice, koliko cistern napolniti in koliko polnih vreč pripraviti v skladišču. Brez »rudlov« bi bilo delo še težje. Na »rudlu« zapelje vsak izmed skupine enkrat na vagon 4—5 vreč po 50 kg. Pridejo dnevi, ko je potrebno naložiti po 6 vagonov z nad 100 tonami. Na vsakega v skupini pride po 120 in več vreč na dan. Vreče polnijo iz izpu-

hitro poln. Čez 8 ur je vsak izmed njih bel kot bi padel v glinico. Globoko ni dobro dihati, ker je zrak prilično gost. Mnogo lažje je polnjenje vagonov z vrečami s skupno težo do 100.000 kg pa zahteva 15 ljudi cel delovni čas. Tu je tehtnica in vagoni ter cisterne morajo takoj na pot, kamor so namenjene. Pri nas gre to vse hitro naprej!

Polnjenje 20—60-tonske cisterne traja 25—45 minut in zahteva le 2 človeka. Polnjenje vagonov z vrečami s skupno težo do 100.000 kg pa zahteva 15 ljudi cel delovni čas. Tu je tehtnica in vagoni ter cisterne morajo takoj na pot, kamor so namenjene. Pri nas gre to vse hitro naprej!

Med njegovim pojasnjevanjem je teklo delo z vrečami kot na tekočem traku. Brigadir Arnuš in še 2 sodelavca so zavezovali vreče. V vagonu je rasteel zid zloženih vreč. Potem so napolnili še tri vagona in 2 cisterne. Kmalu je bila pri njih lokomotiva in je odvelkla vagona na postajo skupno z vsemi potrebnimi listinami.

DOMAČI ŠAMOTERJI

Šamoterji predstavljajo za tovarno v Kidričevem svojevrstne strokovnjake, ki so se kot kvalificirani zidarji največ naučili od šamoterjev podjetja »VATRO-TEHNA« iz Zagreba. Ti so bili do 1952 tukaj na delu. Največ znanja in izkušenj pa so si pridobili s samimi delom sem od 1952. leta, ko opravljajo sami v tovarni vsa potrebna šamoterska dela.

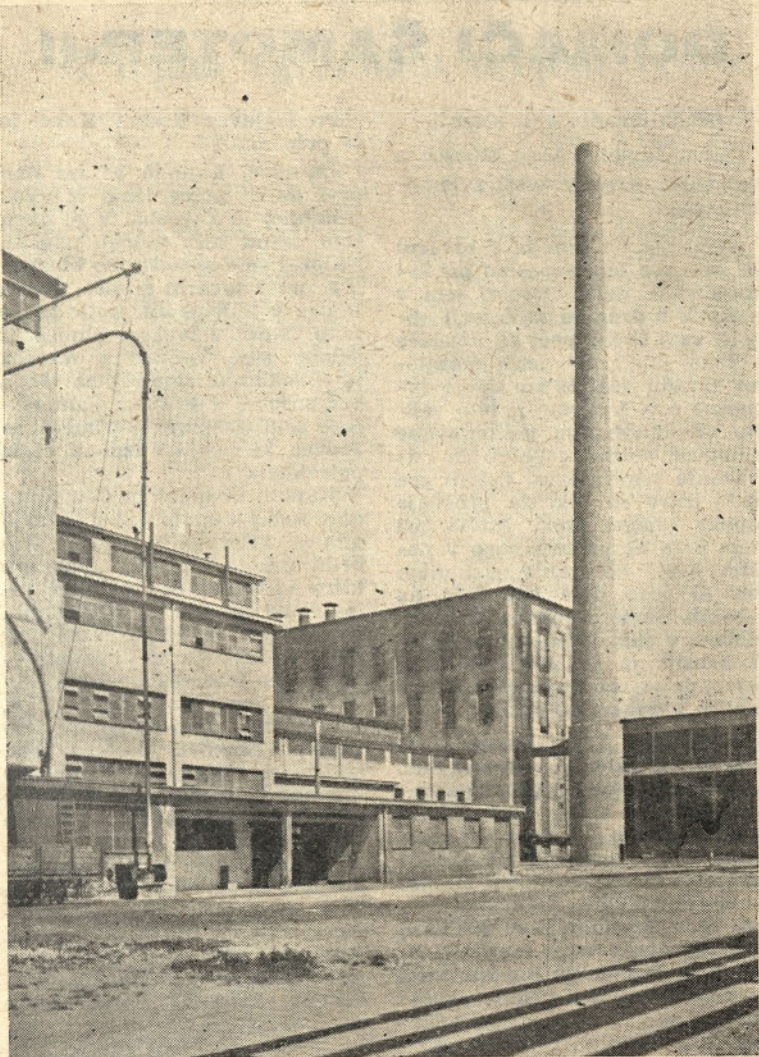
Viktor Kmetec, brigadir šamoterjev je tako ocenil njihovo delo:

»Za naš kolektiv je bilo zelo razveseljivo, da smo se 1952. leta osamosvojili tudi glede šamoterskih del. Prej so prihajali opravljati ta dela šamoterji iz Zagreba, kar je mnogo več stalo kot sedaj, ko imamo svoje ljudi, ki to opravljajo. Lahko jih uporabimo za dela pri vzdrževanju zgradb, pri popraviljanju streh, ko ni dela s šamotiranjem, sicer pa oblagajo peči s šamotno izolacijo v elektrolizi A in B, polnijo indukcijske peči s palno maso, mešalnike, oblagajo peči v livarni in v kotlarni, parne kotle, lokomotive ter obzidujejo s šamotno opeko gorišča. Oblagajo tudi lonce za taljenje železa, potrebne pri zalivanju F šin v katodne bloke v elektrolizi A in B; za to rabijo magnezitno opeko. S šamotno opeko so obložili tudi lonci za prevažanje tekočega aluminija iz peči v elektrolizi v livarno. Šamotno opeko dobivamo predvsem iz Štor.

V času od 1. 1. 1963 do 26. avgusta 1963 je skončala razmerna mala skupina šamotorejev ogromno delo. S povprečno 12 ljudmi je skončanih 120 peči v elektrolizi B. Tudi šamoterji so opravili ogromno delo!

(Nadaljevanje na 4. strani)

I. T.



Del objektov tovarne glinice

vi čas spoznali in se odločili za najmodernejši postopek pridobivanja glinice po kontinuiranem Bayer postopku, kakršnega uporabljata tudi znana firma Pechiney, eno od vodilnih podjetij za pridobivanje glinice in aluminija na svetu. Tovarna glinice bo avtomatizirana, to pomeni, da bodo avtomatske naprave merile in kontrolirale pravilnost poteka tehnološkega procesa in vsako napako tudi takoj popravile.

mokrih mlinih meša s koncentriranim lugom in zmelje; pod visokim pritiskom se ta brozga potiska skozi vrsto avtoklavov pri povišani temperaturi. Nato se avtoklavna pulpa redči z vodo, da bi lahko s filtracijo in dekantacijo ločili rdeče blato od luga. Bistri aluminatni lug se hladi in cepi, nato ga črpamo v dekompozercje, kjer iz luga izpade hidrat. Po filtraciji se hidrat kalcinira v glinico, redki lug pa se koncentrira in vrača v proces.

Obiskala nas je delegacija iz Indonezije

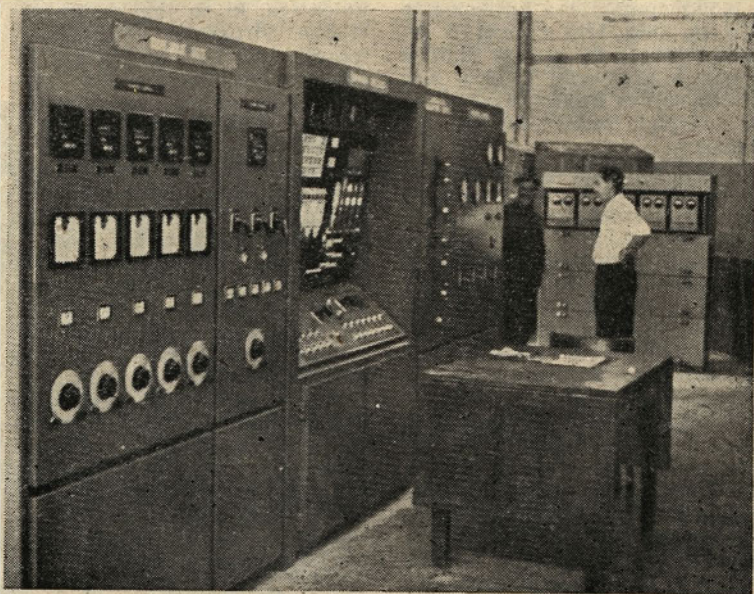
V nedeljo, 8. sept. 1963, si je ogledala našo tovarno 6-članska delegacija ministristva za bazično industrijo in rudarstvo Indonezije. Po obratih jo je vodil in se razgovarjal z njenimi člani Janez Sukič, vodja proizvodne enote glinice III.

Člani delegacije so se zelo zanimali za postopek proizvodnje glinice in aluminija. Pred več kot 10 leti so začeli v njihovi deželi kopati boksit, ki ga imajo. S sovjetsko pomočjo bodo gradili lastno tovarno glinice in aluminija s kapaciteto 65.000 ton letno. Zgradbe, stroji in naprave jih bodo stale okrog 72 milijonov dolarjev. Tudi Indonezija, dežela velikih otokov — nekateri so največji na svetu, — ki meri v celoti okrog 2,5 milijona kvadratnih kilometrov in šteje okrog 85 milijonov prebivalcev, bo spreminjala lastne zaklade boksita v glinico in aluminij.

Slednjega bo uporabljala tudi v proizvodnji avtomobilov.

Ta delegacija se je mudila več dni v tovarni avtomobilov TAM v Mariboru v zvezi s pripravami na pogodbo o sodelovanju TAM in Crvene Zastave pri proizvodnji avtomobilov za Indonezijo. Za svoj notranji promet rabijo mnogo tovornih avtomobilov; rabijo pa jih tudi v zvezi z izvozom, saj je za svetovni trg važen njihov izvoz nafte, premoga, kositra, boksita, kavčuka, kave, kakaa, čaja, kinovčeve skorje, sladkorja, tobaka in kinina. Indonezija zalaga s tem blagom vse dežele sveta.

Gostje iz Indonezije so naročili pozdrave za kolektiv naše tovarne in mu želijo mnogo uspehov. V našem imenu jim je želel Janez Sukič mnogo uspehov v izgradnji njihove industrije in drugega gospodarskega napredka v njihovi domovini.



Komandni prostor v tovarni anodne mase

Služba zdravstvenega in tehničnega varstva v podjetju

Stanje higienskega ter tehničnega varstva in dejavnosti na tem področju je v obratih podjetja razvidno iz osnovnih neugodnih pokazateljev za razdobje 6 let, ki povedo, za koliko je uspelo znižati v posameznih obratih v tem daljšem časovnem razdobju število poškodb in dokazati uspešnost HTV zaščite.

Ugotovljeno je, da je delno znižan odstotek neugodnih v obratih elektrolize, glinice I, II in III in v strojni energetiki. Pri vseh drugih obratih število neugodnih močno niha. V strojnem vzdrževanju in v prometni sekciji se je število neugodnih celo močno dvignilo največ zaradi naglice na montaži in pri razkladanju raznih predmetov, naprav in konstrukcij, pri čimer so opuščali varnostne ukrepe.

Neugodna slika tudi pokaže finančno škodo, ki jo je utrpelo naše podjetje zaradi poškodb in obolenj v letih 1962 in 1963. Ta škoda znaša okrog 141 milijonov dinarjev. Za ta sredstva bi lahko zgradili vsaj 30 stanovanjski blok.

Število neugodnih in obolenj bomo morali spraviti na minimum. Dobro organizirana HTV služba bo nosila del teh skrbi, ostalo pa odpade na same člane kolektiva in na operativno vodstvo v obratih, ki mora skrbeti za varnost ljudi pri delu.

Več pozornosti HTV službi v podjetju

Podjetje ima organizirano HTV službo, ta pa še po svojem sestavu in sistemu dela ne zmože nalog kot jih lahko pravično in dobro organizirana služba HTV. To službo bo potrebno skrbneje organizirati. Vodstvo tovarne in organi delavskega samoupravljanja podjetja se bodo po končani rekonstrukciji in razširitvi elektrolize lažje bolj posvetili delovanju te službe, ki je potrebna vsestranske opore, da se bo lahko lotevala zahtevnih nalog HTV; potem bodo tudi lažje zahtevali od nje odgovore na določeno problematiko. Ob takšnih novih pogojih za HTV službo bo odpravljen mnenje, da je naloga te službe v podjetju zbirati podatke o neugodih, deliti osebna varstvena sredstva, voditi evidenco o neugodih in sestavljati občasna poročila in kontrolirati, če uporabljajo delavci osebna varstvena sredstva. S tem pa še niso opravljene vse naloge službe HTV.

Naša strokovna knjižnica

Strokovna knjižnica TGA Kirdičevo je bila ustanovljena 1948. leta in to z namenom, da bi pomagala članom kolektiva pri nadaljnjem izobraževanju in da bi bila strokovna literatura na razpolago, ko jo potrebujejo pri delu.

Novoustanovljena knjižnica je bila do 1959. leta v sestavu laboratorija I. in je bila tudi v njegovih prostorih. V 1959. letu je bila selitev knjižnice na upravo in spada sedaj pod tehnični sektor.

Izdajanje knjig in časopisov je vsak dan od 7. do 15. ure razen nedelje in praznikov. Med strokovnimi knjigami je največ strojne literature, nato literature o elektriki, kemiji, tehnologiji, pravu in gradbeništvu. Največje povpraševanje je ravno po knjigah o strojništvu, elektrotehniki in kemiji in je tudi teh knjig največ izposojenih.

Pri strokovnih knjigah je največ del tujih avtorjev. Poleg teh pa je tudi nekaj tujih strokovnih časopisov; ostali pa so domači. Med tujo literaturo si izposojajo člani kolektiva predvsem tisto, v kateri piše o proizvodnji aluminija. Med domačim strokovnim časopisjem so »Tehnika«, »Kemija v industriji« itd.

Opozorjanje na nevarnosti ne škoduje

Težišče te službe odpade na operativno vodstvo v obratih ali v ekonomskih enotah, ki sproti in kompleksno obravnava vse probleme proizvodnje in s tem tudi probleme HTV. Vodstva obratov morajo s svojimi kadri stalno in intenzivno spremljati proizvodni proces, pri tem pa tudi opozarjati ljudi na nevarnosti, ki jim pretijo. Oddelek HTV bi se moral baviti predvsem s proučevanjem najvažnejše problematike HTV v podjetju, ki izvira iz najpogostejših možnosti, da bi te čimprej preprečili in si zagotovili minimalen odstotek poškodb ljudi na delovnih mestih. Pri obravnavanju in pri reševanju take problematike bi morala seči HTV služba tudi na področje medicine dela, fiziologije in psihologije dela ter res vsestransko obdelati najprej najvažnejša, potem pa še vsa ostala vprašanja, ki jih navzve delovni proces.

Podjetje bi moralo uvesti za oddelek službe HTV določen sistem in metodo dela, po katerem bi dobival sproti v študij pereče

Utrujenost pri delu in odmor med delovnim časom

Večja storilnost pri delu pomeni za podjetje večji čist dohodek, za delavca večji osebni dohodek in za družino večjo blaginjo. Vsi smo za to, da se dvigne storilnost, ni nam pa vseeno, kako se to vprašanje rešuje, in zato iščemo nova pota in način, kako bi storilnost pri delu dvignili. Mnogi pa še na žalost na to vprašanje gledajo preveč tehnično in pozabljajo, da človek ni stroj. Delavec se pri delu utrudijo, posebno pa, če je delo zelo težko in če ga opravljajo s težavo in izrabijo pri tem skoraj do kraja vse svoje sile. Približno že po štirih urah težkega fizičnega dela se pojavi izčrpanost, in to predvsem zato, ker prihajajo delavci zjutraj na delo skoraj tešči. Prav zaradi te izčrpanosti tudi storilnost v 4. delovni uri strmo pada in je v tej uri pri delu največ nesreč.

Od 10. do 10.30, to se pravi po 4. delovni uri, imajo delavci odmor, ki pa ni v skladu z zmogljivostjo človekovega telesa. Čim

probleme, ki se pojavljajo v tem ali drugem obratu. Ta sistem bi naj tudi potrdil, da ni oddelek službe HTV v podjetju organiziran, ki mu ga vsiljujejo predpisi in zakonite določbe, ampak je za podjetje koristna služba, ki ima nalogo postopoma zagotoviti kolektivu dobre delovne pogoje, znižati število poškodb pri delu, število poklicnih in drugih obolenj in tudi omejiti izostanke zaradi raznih bolezni, ki izvirajo iz premalo skrbno in nezadostno urejenih prilik HTV.

-KJ.

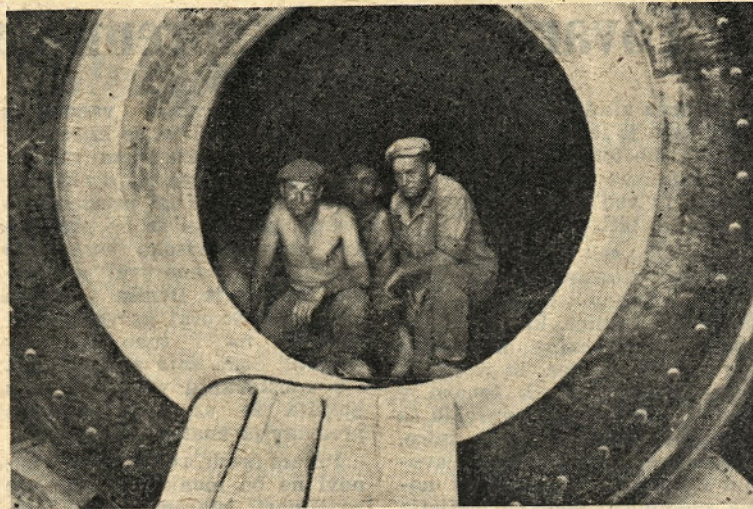
Nesreče pri delu julija 1963

V letošnjem juliju se je ponesrečilo pri delu 20 članov kolektiva, 56 pa izven podjetja, pri domačem delu.

V tem času je болоvalo 160 oseb. Zaradi neugodnih in obolenj je bilo julija izgubljenih 1831 delovnih dni. Finančna škoda znaša 8.082.034 din. Stroški zdravljenja pri tem niso upoštevani.

Največ nesreč in obolenj je bilo julija 1963 v proizvodni enoti strojnega vzdrževanja.

KJ.



Šamoterji na delu v eni izmed peči glinice

DOMAČI ŠAMOTERJI

(Nadaljevanje s 3. strani)

Zidar-šamoter Alojz Muršec iz Apač 124 pravi v zvezi s šamotiranjem:

»Dvajset let sem že v tovarni in sem vsa leta zaposlen pri šamoterskih delih. Doslej sem v skupini z drugimi šamoterji obložil vsaj 50 km peči ali drugače rečeno, sem v teh letih praktično zgradil vsaj 50 km dolgo šamotno cev. Najtežje je bilo vedno odstranjevanje poškodovane šamotne obleke v pečeh in odvažanje teh ruševin. Potem gre delo hitro od rok. Za brušenje opeke imamo stroj. Malta pri tem delu ne pride mnogo v poštev, ker je oblaganje s šamotom skoraj tako delo kot delo na obokih. Šamotna opeka je že izdelana v odgovarjajočih oblikah. Pobrusiti jo je potrebno tam, kjer delovni ni drugače mogoče nabiti v dokončno lego.

Sodelavca Anton Frangež, zidar iz Zg. Jablan, in Franc Čeh, brusar iz 16 km oddaljenega Desternika, od koder se že 11 let vozi v službo v tovarno s kolesom, sta z menoj vred učenca zagrebških mojstrov. Vsi skupaj smo se potrudili, da smo v razmeroma kratkem času pridobili čimveč strokovnega znanja s tega področja in da s poznejšimi samostojnimi deli nismo razočarali.

Pospešene priprave za 42-urni teden

V petek, 13. septembra 1963, je sklenila 7-članska komisija za sestavo predloga za 42-urni delovni teden, ki ji predseduje Anton Kurilič, da bo najprej proučila poročila vodij ekonomskih enot, ki imajo nalogo proučiti skupno z vodji proizvodnih enot vse potrebno o delu v 42-urnem tednu.

Njihove ugotovitve in predlogi bodo sestavni del gradiva, potrebnega za izdelavo predloga za 42-urni delovni teden. Ta bo predložen delavskemu svetu, ko bo dopolnjen po predhodni diskusiji med članstvom kolektiva.

Da bi bilo delo v zvezi s predlogom za 42-urni teden čimprej opravljeno, se bo sestajala komisija do konca opravljenega posla vsak torek in petek ob 13. uri.

Nepismenost bo nujno odpraviti

V 1. številki »Aluminija« je poudarjeno v sestavku o delavskem svetu in njegovem delu, da bo med glavnimi nalogami izobraževalnega centra tudi v nadalje odpravljanje nepismenosti. Po tem sestavku lahko sodi bralec, da se bavi izobraževalni center s problemom, kako bi naučil nekaj nepismenih v podjetju na tečaju čitati in pisati. To je vsekakor važna skrb in naloga izobraževalnega centra. Osnovna nepismenost je prav gotovo mučna za same prizadete pa tudi za njihove brigadirje in mojstre, ki takšnim sodelavcem ne morejo pomagati do napredovanj. Upanje je torej, da bo s prizadevanjem izobraževalnega centra in samih prizadetih v doglednem času vedno manj nepismenih v našem kolektivu.

Prav nevarna in škodljiva pa je za sicer pismene ljudi nepismenost višje stopnje. Mnogi znajo dobro brati in pisati, pa nimajo potrpljenja, poslušanja in

volje, da bi pravilno čitali in razumeli razne predpise, pravilnike, sklepe itd., ki imajo namen pozitivno vplivati na poslovanje v podjetju in na odnose med ljudmi v kolektivu.

Slednji pojavi nepismenosti so škodljivi na več načinov. Ljudje, ki podcenjujejo, kar je napisane, da bi si to prečitali in se po tem ravnali ali pa celo, da bi to tudi raztolmačili sodelavcem, škodujejo s tem sebi in svojim sodelavcem. Nekateri prejetih obvestil, okrožnic, osnutkov pravilnikov itd. niti sami ne prečitajo, niti tega ne omogočijo drugim. Zaradi tega prihaja pri sodelavcih večkrat do občutka, da se precej stvari izgubi na poti med organi upravljanja in člani kolektiva ali pa sčasoma tako zbledijo, da se za nje nazadnje mnogi sploh ne zmenijo. Napisane stvari tako tudi nimajo življenjske veljave in ostajajo mrtve črke na papirju, ki nikomur ne koristijo.

Zgradba iz aluminija, kamna in stekla

Nova zgradba J. J. Kane bolnišnice v Pittsburghu je zgrajena iz aluminija, kamna in stekla. Za prevleko sten, za vratne in okenske okvire je bilo porabljenih pri tej zgradbi več kot 875 ton aluminija v raznih oblikah.

strokovne literature, da bodo člani kolektiva sproti seznanjeni, katera literatura jim je na razpolago za študij.

Razumljivo je, da bo moral vsakdo izposojene knjige ali drugo literaturo vrniti v določenem času, zlasti pa tisti bralci, ki zapustijo kolektiv. Tako si prihranijo nepotrebne sitnosti in morebitne stroške izterjave knjig ali njihovega nadomestila.

K. M.

