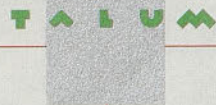


Aluminij



ŠTUDIJSKA IN LJUDSKA
KNJIŽNICA
Trg svobode 1
62250 PTUJ

KIDRIČEVO



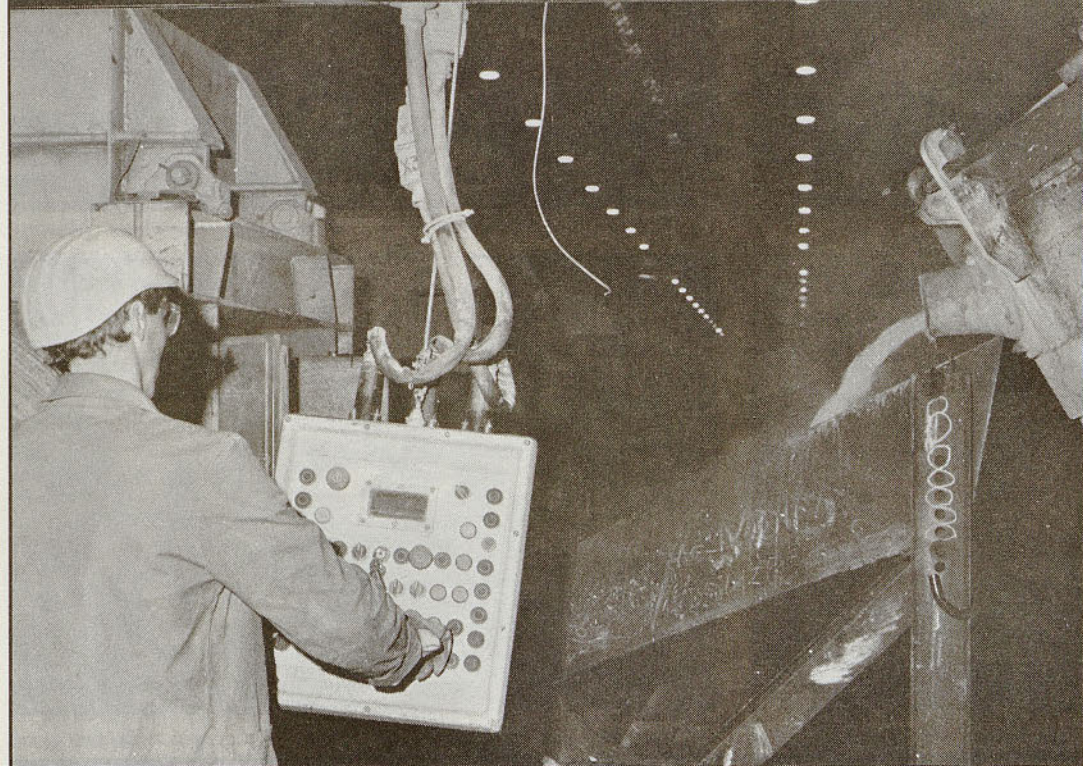
Po poletnem zatišju smo zopet napolnili časopisne strani s članki o dogodkih, ki jim že lahko rečemo: "bilo je".

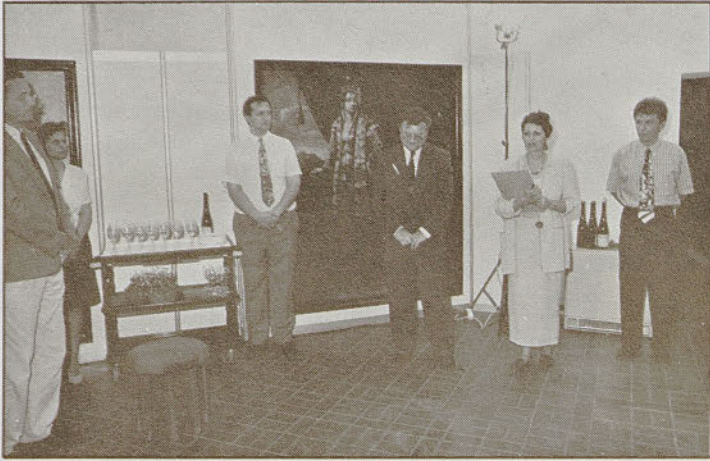
In res je bilo nekaj prijetnih trenutkov, ki si jih je vredno zapomniti.

25. maja smo s krajšo slovesnostjo postavili na ogled staro prenovljeno Soederbergovo peč, kar je slavnostni govornik Marjan Vidmar, direktor Tehniškega muzeja Slovenije imenoval "dokaz kulturne osveščenosti".

V začetku junija smo gostitelji petega srečanja Kluba 180, ki združuje proizvajalce aluminija iz vsega sveta, ki uporabljajo Pechineyev tehnologijo. Konferenca je bila na visoki ravni. Zadovoljni pa smo lahko tudi zato, ker smo udeležencem pregnali strahove o vojni in predstavili Slovenijo, da je nikoli več ne bodo zamenjali za katero od drugih držav. To pa je v času, ko se naša majhna Slovenija prebija iz anonimnosti kot samostojna država, veliko. Morda je bilo temu srečanju posvečeno premalo medijske pozornosti. Glas o nas so ponesli na vse kontinente sveta.

6. avgusta je začel veljati zakon o sodelovanju delavcev pri upravljanju. V Talumu bi lahko, glede na določila zakona, ustanovili svet delavcev, nekaj podobnega kot je bil včasih delavski svet, toda upravljanje ne pomeni samoupravljanja! Ponujeno možnost smo sprejeli in v zelo kratkem času organizirali zборе ter se izrekli ZA. V pripravi so že volitve, na katerih bomo izvolili 13 članov in jim zaupali sodelovanje pri upravljanju podjetja.





Pechiney club 180

V začetku junija smo bili gostitelji petega srečanja Kluba 180, ki združuje proizvajalce aluminija iz vsega sveta. Organizatorji so imeli veliko dela in marsikoga od prijavljenih je bilo potrebno prepričevati, da naša država ni v vojni. Koliko je bilo negotovosti, preden so gosti prišli, toliko bolj zadovoljni so odhajali. Vsi, ki so srečanje pripravljali, so se resnično potrudili, da je bila konferenca na nivoju, ves prosti čas pa so namenili gostom. Uradno se je srečanje začelo s pristrčnim sprejemom na ptujskem gradu, kjer jih je pozdravil župan, nato smo jim pokazali del naše ožje domovine, kolikor se je v kratkem času le dalo, in jim predstavili Slovenijo. Z olajšanjem so ugotovili, da niso prišli v deželo vojne, ampak miru, prijaznih in radodarnih ljudi. Zahvale ob slovesu so bile tako laskave, vendar iskrene, da lahko čestitamo tudi našim organizatorjem.



Udeležence K 180 je pozdravil minister za gospodarstvo g. Maks Tajnikar

Stalna praksa v Klubu 180 je, da vsaj šest mesecev pred konferenco razdeli spisek tem, za katere se predhodno na zadnjem srečanju dogovorijo. Vsaka elektroliza pripravi za okoli 45 minut trajajoče predavanje, svoje pa doda tudi direkcija iz Pariza.

Letos so razpravljali o organizaciji dela, uporabi različnih načinov vodenja peči, uporabi različnih materialov in prilagajanju odzema energije v času omejevanja.

Na kratko nam je vsebino strokovnega dela srečanja predstavil inženir Zaltko ČUS kot najodgovornejši pri proizvodnji aluminija ves čas v stikih s strokovnjaki iz Francije.

“Predstavniki elektrolize iz Kanade je prikazal izkušnje z delom v 12 urnem izmenskem ciklusu (uvedli so ga tudi Škoti), ki se je dobro obnesel in so delavci zadovoljni, med drugim tudi zato, ker imajo veliko prostega časa.

Druga elektroliza iz Kanade je predstavila rešitev problema s termalno regulacijo s pomočjo doziranja aluminijevega

flourida, kadar ni vgrajenih ločenih dozirnih naprav za aluminijev flourid. To pomeni, da mešajo aluminijev flourid direktno v silose za glinico. Sistem je zanimiv. Problem jim pomaga reševati računalnik, ki ima v spominu vse predhodne temperature, na osnovi katerih, po določeni matematični formuli, izračunajo, koliko je potrebno dodati aluminijevega flourida in kdaj.

Francoski raziskovalni laboratorij se je lotil zanimivega področja, kako v praksi deluje teorija, ki pravi, da se pri določeni sestavi elektrolita, ob določeni temperaturi, dosega določene rezultate. Primerjali so rezultate med elektrolizami in ugotovili, da dve elektrolizi dosemeta isti tokovni izkoristek pri čisto različni temperaturi, kar s teorijo ne gre skupaj. To je problem meritev, zato so v LRF naredili raziskavo, kako so umerjeni različni termoelementi, kako ti termoelementi dejansko lahko odstopajo in kakšne so tolerančne meje. Predstavili so,



Za pogostitev so poskrbeli v VITALU

kako kontrolirati merilne aparate, kako izvesti nastavitvev in potem določiti standardno deviacijo.

Škoti so predstavili izkušnje z uporabo dvojnih anod — dve anodi na eni nosilni palici, kar je predvsem konstrukcijski problem. Tovarna v Lochaberu ne proizvaja anod, zato jih mora kupovati in ker je tudi pri njih čutili krizo, so se odločili za anode, ki so bile poceni, vendar drugačnih dimenzij, zato so bile težave pri proizvodnji tolikšne, da se je ves prihranek izničil. To je dobrodošla izkušnja za vse.

Elektroliza iz Norveške se je predstavila s kontrolo višine elektrolita in način pokrivanja anod.

Spremljali so, kako ohraniti standardno deviacijo oz. nivo elektrolita in kako vzdrževati termično ravnotežje peči pri različnih obratovalnih režimih. Gre predvsem za sistem pokrivanja: ali najprej z glinico in potem z drobljenim elektrolitom, ali obratno, ker imamo različne toplotne koeficiente prevodnosti in debelino, kar je pomembno zaradi toplotnega ravnotežja in tudi zaradi eventualne oksidacije anode na zraku, kar uniči anodo. Način pokrivanja je odvisen tudi od mehanizacije, ki se je uporabljala takrat, ko je šla elektroliza v zagon. Eni žerjavi imajo že vgrajene silose, drugi pa ne. Predebatirali smo prednosti enega in drugega načina.

Elektroliza Tomago iz Avstralije je predstavila štart nove elektrolize — 30. aprila je šlo v zagon 280 peči v eni sami hali. Različne skupine peči so startali različno: z drobljeno kopeljo, brez drobljene kopeli, z zasipanjem, brez predhodnega zasipanja...

60 peči bodo spremljali, da bi ugotovili, kakšne so deviacije pri katodnih padcih, ali kakšnem drugem sistemu obnašanja ali odstopanja od prejšnjega normalnega štarta.

Peč je npr. ob štartu nevarna, potem pa se dogaja, da postaja elektrolit vedno bolj kisel in približno po treh mesecih pride peč v svojo obratovalno točko. Peč pa je mogoče štartati tudi tako, da jo takoj prisilijo na njeno obratovalno točko. Eni pravijo, da se ji tako zmanjša življenjska doba, poveča pa se katodni padec, drugi pa dajejo prednost temu, da takoj začne proizvajati maksimalno in tako ali tako nadomesti vse. Po dveh letih izkušnji, na naslednjem srečanju, bomo prav gotovo slišali zanimive rezultate in ugotovitve.

V francoski elektrolizi St. Jean so raziskovali, kako prilagoditi moč odjema glede na pogodbene vrednosti. V osnovi gre za različne sisteme odjema. Nekatere elektrolize se delno napajajo z nuklearno energijo, delno pa s hidroenergijo iz reverzibilnih elektrarn, kar pomeni, da pokrivajo dnevne “špice”. V primeru izpada pa je ta energija dražja, ali pa je sploh ni mogoče nadomestiti. Predstavili so zelo dodelan sistem — dvonivojni računalniški sistem. V primeru zniževanja toka se avtomatsko sproži program (I nivo), v II nivoju, ki mu pravijo nadzorni nivo, pa se sproži program za zniževanje moči po določenem časovnem obdobju, ne glede na stanje elektrolize. Ko je energija na razpolago (ponavadi nedelje in ponoči) se poskuša manjkajoča energija nadoknaditi, da se toplotni sistem uravnesi. Predstavili

(Nadaljevanje na 4. strani)

Sprejem pri županu

Spoštovani gospodje, vesel sem, da lahko v našem mestu Ptuj pozdravim eminentne goste iz različnih krajev sveta.

Vesel sem tudi zato, ker sem pred leti delal kot razvojni inženir v tovarni glinice in aluminija in imam danes priložnost, to slovesnost začeti z anekdoto iz časov, ko smo imeli v elektrolizi B še 180 majhnih nestabilnih elektrolitskih celic, za katere je bilo značilno, da so ene delale zelo dobro, druge slabo. Kaj storiti, da bi vse celice delale ena-

ko dobro. Nekoč sem imel priložnost o tem govoriti z gospodom iz firme Pechiney in sem ga vprašal, kako naj delamo. Odgovoril je: "Na tistih, ki delajo slabo, delajte tako kot na tistih, ki delajo dobro". To je bilo vedno življenjsko vodilo, ki mi je pomagalo tudi, ko smo iskali tehnologijo za rekonstrukcijo tovarne v Kidričevem.

Danes ste na obisku v našem mestu, ki ima večtisočletno zgodovino, o čemer govorijo arheološka najdišča in pi-



Pozdrav župana

sni viri. Naše mesto je v kmetijskem okolju, vendar ga predajo zelo pomembne poti. Industrijski razvoj se je začel po drugi svetovni vojni in ena prvih takšnih tovarn je bila tovarna glinice in aluminija v Kidričevem. Danes nismo več prepričani, da je vse v industrializaciji, zato nekoliko spremenjamo razvojno strategijo našega mesta. Radi bi razvili storitvene dejavnosti in turizem. Če je industrializacija temeljila na izkoriščanju okolja, na ekoloških problemih, potem tudi naš prihodnji razvoj turizma temelji na ekološki sanaciji, zato je še kako pomembno, da je tovarna aluminija v Kidričevem okolju prijazna.

Tako kot ocenjujemo, da imamo dobro tovarno, tako okoli nas raste vinska trta, ki

nam daje resnično dobro vino. Trdimo, da je vino najboljšje, kar imamo v regiji, zato, ker je v njem veliko dela, veliko znanja in ljubezni.

Naj ponovim za dobrodoščilo: prijazno in prijetno bivanje vam želim in še kdaj se vrnite v naš kraj.

Gostje niso skrivali navdušenja nad sprejemom, ki mu je poleg gostoljubnosti dajal poseben čar ambient ptujskega gradu. Prav ta jih je prevzel kot je v zahvali dejal gospod Reverdy iz firme Pechiney, z oddelka za tehnični nadzor nad elektrolizami: "V imenu vseh udeležencev se zahvaljujem za dobrodoščilo. Srečali smo se že na Norveškem, v Kanadi in Franciji, toda nikoli v tako čudovitem okolju."



Pogrinjek VITALA

(Nadaljevanje s 3. strani)

so nam svoj program, kolikšni so prihranki, kolikšna je izguba produkcije, kakšne so eventualne druge posledice.

Mi, iz elektrolize Talum, smo predstavili tehnološke meritve. V vsaki elektrolizi je potrebno opraviti veliko meritev, od kontrole tekočega stanja in gradienta, kam se giblje situacija, pomemben pa je tudi način meritve, frekvenca, kadar se meritve opravijo, kdo jih opravi in kakšne so posledence ob določenih eventualnih odstopanjih vrednosti od tistih, ki jih želimo imeti. Za te meritve obstaja specifikacija, ki jo je določil Pechiney. Gre za okoli 15 sklopov meritev, ki smo jih obdelali za Talum, in za ostale elektrolize. Pregledali smo vse primerjalne tabele in kriterije za kvaliteto teh meritev, vrednosti teh meritev itd. Gre za zelo zanimive stvari. Npr. meritve katodnih padcev, kjer se vidi, kako se peči starajo, kaj se dogaja z različnimi materiali v teh pečeh in kakšne so posledence, kako se odločiti dalje. Zanimiva je meritev neto porabe anod. Nekateri vodimo elektrolize s poudarkom na

meritvah temperature, drugi s poudarkom meritve flourida v elektrolitu. Vse te izkušnje smo izmenjali.

Zelo zanimivi so podatki o razvoju katodnih padcev. Peč naj bi imela življenjsko dobo od 7 do 8 let. Prva generacija peči kaže zelo dobre rezultate, druga, z drugačnimi vgradnimi materiali, pa vzbuja določeno zaskrbljenost, ker se že zdaj vidi, da peči ne bodo zdržale tako dolgo.

Prav zato posvečajo veliko pozornosti vgradnim materialom. Prej so za katodne bloke uporabljali antracitne materiale, zdaj vse bolj vgrajujejo grafitizirane materiale, ki so dražji, imajo pa petkrat večjo toplotno prevodnost, temu primerno pa mora biti pripravljena tudi peč.

Poleg teh lokacij — elektroliz, ima Pechiney še svoje ustanove LEF, Aluval in direkcijo, ki ima nadzor nad vsemi elektrolizami in pripravi pregled določenih rezultatov. Vsak mesec pošiljamo na direkcijo podatke, ki jih zbiramo v vseh elektrolizah po enaki strategiji, da so rezultati lahko primerljivi."

Razvojne faze proizvodnje aluminija

Čeprav je aluminij z 8,1% v zemeljski skorji na tretjem mestu med ostalimi elementi, so ga ljudje pozno začeli uporabljati. Gre za to, da aluminij zaradi velike reaktivnosti v stiku s kisikom v naravni obliki ne obstaja.

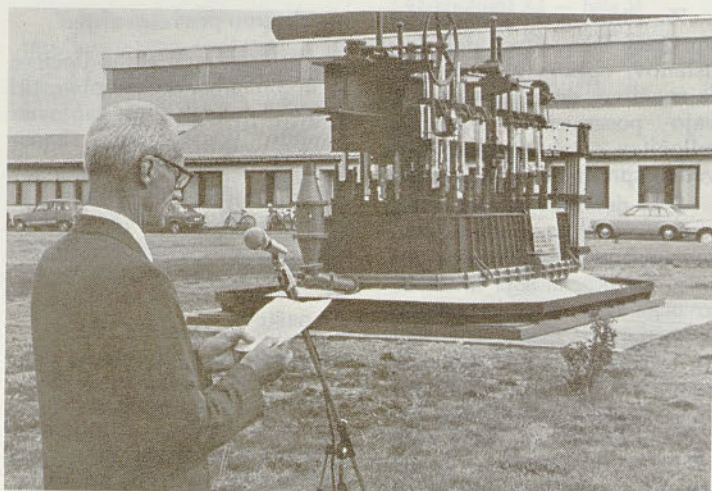
Leta 1821 so v francoski vasi Les Boux našli prvo aluminijevo rudo, ki je dobila ime boksit. Šele leta 1854 je Francoz Henri Sainte-Claire Deville proizvedel prvi aluminij, ki pa je bil zaradi zapletenega kemičnega procesa dražji od srebra in zaradi tega ni imel uspeha.

Šele leto 1886 se upravičeno šteje za začetek proizvodnje aluminija. Tedaj sta Francoz Paul Herault in Američan Charles Hall skoraj istočasno in popolnoma ločeno patentirala elektrolizni postopek za pridobivanje aluminija.

Zanimivo je, da sta bila ta dva znanstvenika rojena iste leta in da sta tudi umrla v istem letu (1914). Bila sta zelo dobra prijatelja.

Definicija patenta procesa, kot je opisana 23. aprila 1886, se do danes ni v ničemer spremenila. Spremenila se je le tehnologija, ki je spektakular-

Soederbergova peč kot tehniški spomenik



Slavnostni govornik g. M. Vidmar, direktor Tehniškega muzeja Slovenije
Foto: Egon Skamlec

S kratko in skromno slovesnostjo smo 25. maja postavili na ogled staro, vendar obnovljeno Soederbergovo peč. Pred halo C stoji kot tehniški spomenik, s katerim smo hoteli opozoriti na odnos do lastne zgodovine in do zgodovine razvoja slovenske industrije.

Pred petimi leti smo začeli z novo, najsoodobnejšo tehnologijo proizvodnje primarnega aluminija in proizvodnjo v modernizirani hali B, ter postopoma ugaševali peči, v katerih so naši delavci proizvajali kvaliteten aluminij. V svojem nagovoru je direktor podjetja

poudaril, da se ob tem dogodku s ponosom in hvalečnostjo spominjamo vseh, ki so s svojim delom in znanjem ustvarjali zgodovino te tovarne.

Povabilu na otvoritev se je prijazno odzval Marjan Vidmar, direktor Tehniškega muzeja Slovenije in kot slavnostni govornik povedal naslednje:

“Povsem upravičeno lahko povem, da je vaše podjetje izjema v tem, da se je samo odločilo za spomeniško varstveni poseg in mi, ki nam je to delo pravzaprav naša dolžnost, prihajamo šele sedaj, ko je delo že opravljeno. Lahko

no napredovala. Prve elektrolizne peči so bile zgrajene v Frogesu, Francija, z jakostjo toka okrog 1500 A in s porabo energije 90.000 kWh za tono proizvedenega aluminija. Tehnologija posluževanja peči se je izboljševala, tako da so leta 1891 zmanjšali porabo energije za polovico, leta 1915 na tretjino prvotne, leta 1950 so preplopolili še to tretjino, končno pa je v osemdesetih letih poraba padla na okrog 13.000 kWh za tono proizvedenega aluminija. V sto letih se je poraba tako zmanjšala skoraj za sedemkrat. Poleg porabe energije se je izboljševala tudi produktivnost dela in tokovni izkoristek.

Obstaja dva osnovna tipa elektroliznih peči: predpečena in Soederbergova.

Peči Spederbergovega tipa so dobile ime po norveškem inovatorju. Anode so obdane z železnim plaščem in se v času elektroliznega procesa kontinuirano kalcinirajo v peči. Po-

rabo anod nadomeščajo s ponovnim dodajanjem anodne mase na vrhu in proces neprekinjeno traja 3 do 5 let, odvisno od življenjske dobe peči. Električni tok se dovaja preko železnih klinov (lahko so vertikalni ali horizontalni), ki se jih brez prekinitve procesa občasno zamenjuje.

Okrog leta 1940 so se začele raziskave s Soederbergovo anodo z vertikalnimi klini. Po končanem testiranju z različnimi jakostmi električne ga toka so leta 1952 v San Juan de Maurien v Franciji začeli graditi nov tip Soederbergove peči z vertikalnimi klini. Ta elektroliza je imela 60 peči, jakosti toka 100.000 A. Od takrat so te peči v celoti zamenjale dosedanjo tehnologijo. Razvoj in eksploatacija tehnologije nista trajali dolgo, ker so v 70. letih posodobiti peči s predpečeno anodo, le-te pa so zaradi svojih ekoloških in ekonomskih prednosti povsod prevladale in kot kaže, bodo ostale še dolgo v uporabi.

rečem, da v svoji večdesetletni muzejski in spomeniški praksi nisem mnogokrat doživel podobnega vabila, najmanj pa bi to pričakoval sedaj, ko vse naše gospodarstvo deluje v izjemno težkih in usodnih časih, saj mora sprejeti pogoje neusmiljene in brezkompromisne gospodarske prakse.

Ta vaš spomenik, ki ga danes predajate javnosti na ogled in v razmislek, brez dvoma sodi tudi v sklop naših prizadevanj, da bi Slovenijo predstavili kot deželo z visoko razvito tehniko in z našim kulturnim odnosom do tehnike. Nekaj takšnih izločenih in odpisanih strojev, pa vendar dragocenih, so nekatere tovarne že postavile na svoja dvorišča in pred poslovne stavbe. In povsod je bil namen dosežen: tradicija, znanje, spoštovanje do dela, do delovnega procesa in tudi do delovnega stroja. Povsod se jim je obrestovalo, pa če je bil njihov primerek še tako skromen.

Seveda je tudi nam, ki smo profesionalna organizacija na področju varstva materialnih dosežkov tehniške kulture, naložena naloga, da skrbimo za varovanje in tudi dokumentiranje naše tehniške kulturne dediščine. Tako prav sedaj uredničujemo projekt zavarovanja, obnove in postavitve devetmeterskega turbinskega kolesa, ki je dolga desetletja

poganjalo stroje v javniški železarni, in to na prvem počivališču avtoceste ob izstopu iz karavanškega predora. Tudi s tem tehničkim spomenikom želimo pokazati gostom, da vstopajo v razvito deželo, predvsem pa, da imamo kulturni odnos do naše tehniške zgodovine.

Varovanje in posredovanje javnosti dosežke naše tehniške ustvarjalnosti naj bi postalo naloga in zavest vseh, ki imajo v posesti ali so samo upravljalci zaščitene objekta, premičnega ali nepremičnega spomenika, kakor jih naša spomeniška služba razvršča. Kamorkoli se boste napotili po naši lepi deželi, povsod bi lahko videli primerke tehniške ustvarjalnosti naših ljudi. Čeprav zaenkrat še prevladujejo že zavarovani objekti etnološke in arhitekturne spomeniške vrednosti, je že zaznaven močan interes tudi za zaščito spomenikov tehnike. Številni železarski obrati, energetski, npr. HE Fala, idrijski in mežiški rudnik, idrijske klavže in še bi lahko našteval, so že rešeni. Vendar so vsi vzdrževani, obnovljeni in oskrbovani večinoma z družbenimi sredstvi, v okviru prizadevanj ter nalog profesionalne muzejske in spomeniške službe. Vaš predstavljen in javnosti predan spomenik tehniške kulture pa je dosežek zgolj vaših prizadevanj in vašega truda.”

V Kidričevem smo imeli Soederbergove peči z jakostjo toka 53 do 56 KA, ki smo jih postopoma izboljševali. Leta 1954, ko smo zagnali elektrolizo A, so bile peči ročno vodene in posluževane s primitivnim orodjem ob izjemno težkih delovnih pogojih. Pozneje, posebej z izgradnjo elektrolize B, so se peči in oprema modernizirale, toda ta razvojna tehnologija je imela takšne omejitve, da so ji bili v evropskih razmerah dnevi šteti. Glavna razloga pa sta bila ekologija in produktivnost.

Kakor koli gledamo, zgodovina Kidričeva se je začela in ohranila z elektrolizo A, ki je do leta 1991 proizvedla 664.050 ton aluminija in elektrolizo B, ki je do modernizacije leta 1988 proizvedla 564.718 ton. Skupaj je bilo proizvedeno po Soederbergovem postopku 1.228.768 ton aluminija, to pa je skoraj toliko, kot ga letno proizvede Avstralija, ki velja za enega

največjih proizvajalcev aluminija na svetu. Z letošnjim majem je v Kidričevem ta tehnologija tudi simbolično dokončno odšla v zgodovino našega tehnološkega razvoja, dejansko pa smo Soederbergerjevo tehnologijo opustili ob dokončanju modernizacije pred dvema letoma.

V zadnjem desetletju so razvili nov tip predpečene peči z računalniškim vodenjem in popolnim zajetjem in čiščenjem plinov. Poleg tega so te peči precej večje kot stare. Produktivnost teh peči je dvestokrat večja od prvotnih, poraba energije so zmanjšali za sedemkrat. Vložena so sodobna znanja in številni patenti. Omogočajo stabilnost delovanja in zaprto delovanje ter učinkovit odvod plinov. Takšno je torej tehnološko bistvo nove TALUMOVE elektrolizne hale C: večja produktivnost, racionalna poraba energije in bistveno zmanjšanje onesnževanja okolja.

Zakon o sodelovanju delavcev pri upravljanju

Zakon o sodelovanju delavcev pri upravljanju velja od 6. avgusta letošnjega leta. Zakon določa načine in pogoje za sodelovanje delavcev pri upravljanju gospodarskih družb ne glede na obliko lastnine družbe.

Zakon predvideva več načinov sodelovanja delavcev (pravica do pobude in odgovora na pobudo; pravica dajanja mnenj in predlogov ter odgovora nanje; možnost in obveznost skupnih posvetovanj; pravica soodločanja; pravica zadržanja odločitve; pravica do obveščeniosti), ki pa jih delavci uresničujejo preko:

- sveta delavcev (ali delavskega zaupnika v družbi, kjer
- je zaposlenih manj kot 20 delavcev)
- zbora delavcev
- predstavnikov delavcev v organih družbe.

SVET DELAVCEV

Zakon daje delavcem pravico izvoliti svet delavcev. Če bodo torej delavci to pravico uveljavili, bo v družbi v skladu z zakonom izvoljen in oblikovan svet delavcev. Svet delavcev ima predvsem naslednje pristojnosti:

- skrbi za izvajanje zakonskih in drugih predpisov, določil kolektivnih pogodb ter doseženih dogovorov
- predlaga ukrepe, ki so v korist delavcev
- sprejema predloge in pobude delavcev ter jih v primeru upravičenosti vključuje pri dogovarjanju z delodajalcem
- in drugo v skladu z zakonom ali sklenjenim dogovorom.

Število članov sveta delavcev je odvisno od števila zaposlenih. V TALUM-u bomo v primeru, če bo sprejeta pobuda, da se oblikuje svet delavcev, volili 13 članov. Mandat članov sveta delavcev traja 4 leta, izvoljeni pa so lahko delavci, ki so v družbi zaposleni nepretrgoma najmanj 12 mesecev razen vodilnega osebja in njihovih družinskih članov.

Pravico biti izvoljen imenuje zakon "pasivna volilna pravica", pravico voliti člane sveta delavcev pa "aktivna volilna pravica". Aktivno volilno pravico imajo delavci, ki delajo v družbi nepretrgoma najmanj 6 mesecev, razen vodilnega osebja družbe (direktor, delavci s posebnimi pooblastili in odgovornostmi, pro-

kuristi) in družinski člani vodilnega osebja.

Odločitev o oblikovanju sveta delavcev

Na zboru delavcev, ki ga lahko skličejo v družbi zastopani reprezentativni sindikati ali najmanj 3 delavci, bodo zaposleni odločali o pobudi, da se v TALUM-u oblikuje svet delavcev. Če bo sprejeta pobuda za oblikovanje sveta delavcev bo na zborih imenovana tudi volilna komisija in hkrati določen dan, ko se bodo izvedle volitve.

Volilni organi

Volilna komisija skrbi za zakonitost in pravilnost izvedbe volitev, ugotavlja rezultate glasovanja in razglasa kateri kandidati so izvoljeni v svet delavcev ter opravlja druge naloge v zvezi z volitvami.

Volilni odbori, ki jih imenuje volilna komisija vodijo glasovanje na posameznih voliščih in skrbijo za pravilnost in tajnost glasovanja.

Kandidiranje

Kandidate za člane sveta delavcev lahko predlaga

- vsak posamezen reprezentativni sindikat oblikovan v družbi
- določeno število delavcev z aktivno volilno pravico, glede na število zaposlenih (v TALUM-u bo veljaven predlog, ki ga bo podalo skupno najmanj 50 delavcev).

Potek volitev

Volilci, ki so na dan volitev odsotni, po izrecni določbi zakona, volijo pred dnem volitev.

Zakon določa način kako se voli (z glasovnicami, z obkrožitvijo zaporedne številke pred imenom kandidata)

Izvoljenih je toliko kandidatov kot je članov sveta delavcev in tisti kandidati, ki so dobili največje število glasov. Če dva kandidata dobita enako število glasov, se po zakonu šteje, da je izvoljen tisti z daljšo delovno dobo.

Družba je dolžna kriti nujne in potrebne stroške za tehnično izvedbo volitev.

Način dela sveta delavcev

Svet delavcev določi način in postopek po katerem dela, s poslovnikom.

Člani sveta delavcev na prvi seji izvolijo predsednika in namestnika predsednika.

Za obravnavo posameznih vprašanj lahko svet delavcev ustanovi odbore za katere pa je značilno, da samo obravnavajo posamezna vprašanja, odločitev o teh vprašanjih pa vedno sprejme svet delavcev.

Svet delavcev se praviloma sestaja v delovnem času, upoštevaje potrebe delovnega procesa. Če poteka seja izven delovnega časa, se šteje ta čas za delovni čas in je plačan v okviru 5 plačanih ur mesečno, do katerih so člani sveta upravičeni za udeležbo na sejah. Člani sveta delavcev so dalje upravičeni do 3 plačanih ur na mesec za posvetovanje z delavci in do 40 plačanih ur na leto za potrebno izobraževanje.

Glede na število zaposlenih v družbi, se določi število članov sveta delavcev, ki to funkcijo opravljajo poklicno (v TALUM-u bosta 2 člana opravljalta to svojo funkcijo profesionalo).

Člani sveta delavcev uživajo imuniteto in jih brez soglasja sveta delavcev ni možno prerazporejati, uvrstiti med presežke delavcev, začeti disciplinskega ali odškodninskega postopka ali drugače postavljati v manj ugoden položaj.

Načini sodelovanja sveta delavcev pri upravljanju

— obveščanje:

Delodajalec mora obveščati svet delavcev o vprašanjih, ki jih zakon izrecno določa (gospodarski položaj družbe, sprememba dejavnosti, sprememba tehnologije, letni obračun in letno poročilo in drugo) in sicer o nekaterih pred sprejemom odločitve, o drugih vprašanjih pa po sprejemu odločitve.

— skupno posvetovanje:

Pred sprejemom odločitve je delodajalec dolžan obvestiti svet delavcev in zahtevati skupno posvetovanje kadar gre za odločanje o statusnih ali kadrovskih vprašanjih. Katera so statusna in kadrovska vprašanja, za katera se zahteva predhodno obveščanje in posvetovanje, zakon zopet izrecno našteva.

— soodločanje:

Samo s soglasjem sveta delavcev lahko delodajalec sprejme odločitve, ki se nanašajo na varstvo pri delu, osnove za določanje letnega dopusta in drugih vrst odsotnosti za delo, merila za ocenjevanje delovne uspešnosti in v drugih primerih, prav tako izrecno naštetih v zakonu.

— zadržanje odločitev delodajalca:

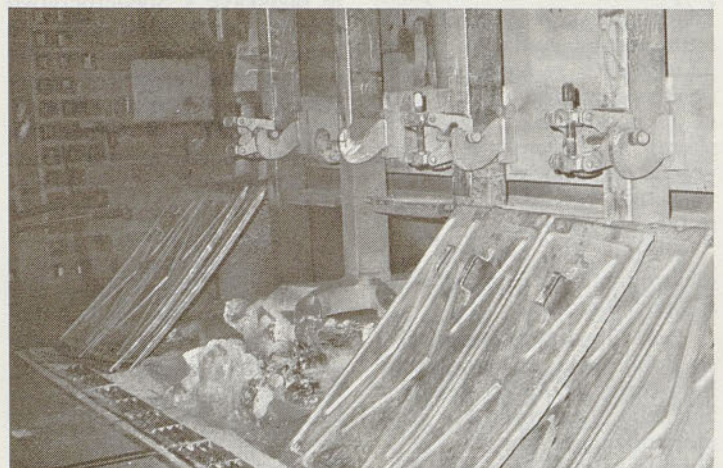
Svet delavcev ima pravico v primerih in pod pogoji kot jih določa zakon, zadržati posamezne odločitve delodajalca. Istočasno z zadržanjem izvršitve odločitve, mora svet delavcev sprožiti postopek za razrešitev spora pred arbitražo.

Vse do odločitve arbitraže delodajalec zadržane odločitve ne sme izvršiti.

Z dogovorom, ki ga sklene ta svet delavcev in delodajalec se podrobneje uredi uresničevanje pravic in drugih vprašanj, ki se nanašajo na sodelovanje delavcev pri upravljanju.

Zakon določa pismeni način sklenitve dogovora in obveznost delodajalca, da sklenjeni dogovor javno objavi.

PRAVNA SLUŽBA



Kako smo poslovali

V tabeli I in II prikazujemo, kako smo poslovali v juliju 1993. V zadnjem stolpcu tabele prikazujemo tako mesečno kot letno rast ustvarjene proizvodnje v primerjavi z ustvarjeno proizvodnjo v enakem obdobju lani ter dosežemo proizvodnjo v primerjavi z načrtovanim obsegom proizvodnje za letošnje leto.

V DE Elektrolize smo v juliju proizvedli 6.331 ton elektrolitskega aluminija, kar pomeni, da nismo dosegli načrtovane proizvodnje za ta mesec za 36 ton ali 1%. V času od januarja do julija smo proizvedli v obeh elektrolizah 43.323 ton elektrolitskega aluminija, od tega odpade na elektrolizo B 20.287 ton in na elektrolizo C 23.036 ton. Vse dosežene količine so za 1% manjše od planskih količin zaradi manjšega števila peči v obratovanju v elektrolizi B, katere smo mogli izklapljati zaradi redukcije električne energije.

Poraba vseh glavnih surovin je v elektrolizah na enoto proizvoda v glavnem zadovoljiva, razen porabe anodnih blokov v elektrolizi B (indeks 101). Posebej zadovoljiva je poraba električne energije, katera je v elektrolizi B manjša za 3%, v elektrolizi C pa za 1% od planskega normativu.

V DE Proizvodnja anod smo v juliju proizvedli 1.773 ton anodnih blokov B (indeks 102) in 1.861 ton anodnih blokov C (indeks 99). V obdobju I-VII znaša proizvodnja blokov B 11.725 ton in s to količino ne dosegamo planske postavke za 185 ton oziroma 2%, proizvodnja blokov C pa je 12.767 ton in prav tako ne dosegamo planske proizvodnje za 41 ton, za kar je glavni vzrok pomanjkanje surovin.

V DE Livarna smo v mesecu juliju proizvedli največ čistega aluminija v raznih oblikah (hlebčki, brame, T-format drog) in sicer 3.587 ton (indeks 106). Proizvodnja ostalega livnega asortimenta se je gibala zelo različno, odvisno od potreb na tržišču. Glede na planske postavke v tem mesecu močno izstopata proizvodnja Al žice (indeks 206) in Al ozkega traku (indeks 784), vendar so te količine majhne glede na celotno proizvodnjo.

V obdobju I-VII smo preseгли plan pri proizvodnji čistega aluminija v raznih oblikah

TABELA I: DINAMIKA POSLOVANJA

DE / PROIZVOD	Enota mere	PLAN 1993		DOSEŽENO				INDEKSI			
		VII	I-VII	1992		1993		1993/92		1993	
				VII	I-VII	VII	I-VII	7:5	8:6	7:3	8:4
DE ELEKTROLIZE											
Elektrolitski Al — hala B	t	2.981	20.390	2.997	20.212	2.953	20.287	99	100	99	99
Elektrolitski Al — hala C	t	3.386	23.159	3.359	23.129	3.378	23.036	101	100	100	99
SKUPAJ HALI	t	6.367	43.549	6.356	43.341	6.331	43.323	100	100	99	99
DE PROIZVODNJA											
Anodni bloki — B	t	1.742	11.910	1.700	11.996	1.773	11.725	104	98	102	98
Anodni bloki — C	t	1.873	12.808	2.054	13.241	1.861	12.767	91	96	99	100
LIVARNAE											
Al formati	t	3.389	23.180	4.188	29.742	3.587	27.899	86	94	106	120
Livarske zlitine	t	722	4.937	343	2.094	279	1.569	81	75	39	32
Gnetne zlitine	t	1.418	9.700	715	4.915	1.076	7.168	150	146	76	74
E Al žica + peral žica	t	81	555	206	1.379	167	882	81	64	206	159
Al trak — ozki	t	43	290	— 3	556	337	1.204	—	217	784	415
Al trak — široki	t	191	1.309	690	1.888	27	1.135	4	60	14	87
DE PREDELAVA ALUMINIJA											
Rondelice	t	370	2.526	249	1.932	204	2.078	82	108	55	82
Izparilniki	t	119	813	9	508	40	417	444	82	34	51
BLAGOVNA PROIZVODNJA	t	6.333	43.310	6.397	43.014	5.717	42.352	89	98	90	98

TABELA II: PREGLED PORABLJENIH NAJVAŽNEJŠIH SUROVIN NA ENOTO PROIZVODA V ČASU OD I-VII 1993

DE / PROIZVOD	Enota mere	Planski normativi	Doseženi normativi		Indeksi	
			VII	I-VII	4:3	5:3
1	2	3	4	5	6	7
DE ELEKTROLIZE						
Elektrolitski Al — hala B						
— glinica	t	1,925	1,925	1,925	100	100
— anodni bloki	t	0,5820	0,5614	0,5666	96	97
— kriolit	t	0,005	—	0,0002	—	4
— Al fluorid	t	0,30	0,0278	0,02865	93	96
— električna energija	kWh	14,760	14,453	14,301	98	97
Elektrolitski Al — hala C						
— glinica	t	1,925	1,925	1,925	100	100
— anodni bloki	t	0,5515	0,5574	0,5582	101	101
— Al fluorid	t	0,003	0,025	0,023	109	100
— električna energija	kWh	13,758	13,591	13,578	99	99
DE PROIZVODNJA ANOD						
Anodni bloki — B						
— petrolkoks	t	0,6884	0,6776	0,6876	98	100
— katranska smola	t	0,1548	0,1557	0,1602	101	103
— pečeni ostanek	t	0,2314	0,2421	0,2308	105	100
— električna energija	kWh	300	260,5	272,9	87	91
— zemeljski plin	Sm ³	70	74,6	73,6	107	105
Anodni bloki — C						
— petrolkoks	t	0,6867	0,7437	0,7101	108	103
— katranska smola	t	0,1572	0,1512	0,1591	96	101
— pečeni ostanek	t	0,323	0,1798	0,2150	78	93
— električna energija	kWh	280	273,7	284,8	98	102
— zemeljski plin	Sm ³	70	76,7	71,1	110	102

za 20%, medtem ko je proizvodnja livarskih zlitin zelo nizka, pa tudi gnetnih zlitin in širokega traku nismo proizvedli toliko kot smo načrtovali.

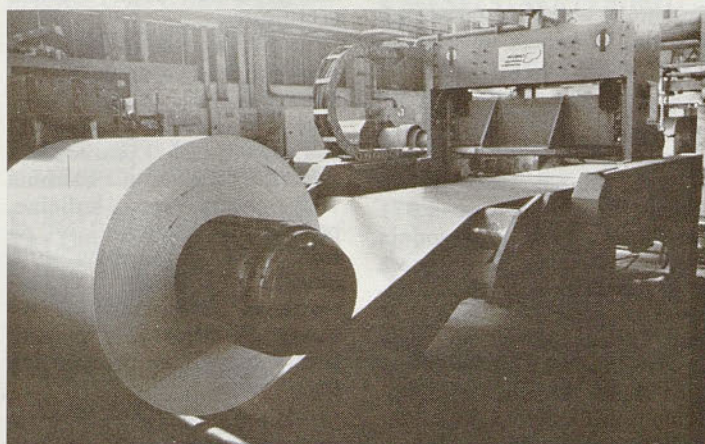
V DE Predelava aluminija smo v juliju proizvedli 203 tone rondelice in 40 ton izparilnikov. V času od januarja do julija znaša proizvodnja rondelice 2.078 ton oziroma 82% načrtovane količine, proizvodnja izparilnikov pa samo 417 ton oziroma 51% planske količine. Glavni vzrok za neizpolnjevanje zastavljenih ciljev je v pomanjkanju naročil za prodajo teh proizvodov.

Skupni obseg blagovne proizvodnje je v juliju 5.717 ton, kar pomeni, da nismo dosegli planske postavke za 616 ton oziroma 10%. Od začetka leta do julija znaša blagovna

proizvodnja 42.352 ton in je za 958 ton manjša kot smo predvideli v planu za to obdobje (indeks 98). Manjša blagovna proizvodnja je posledica nižjega obsega proizvede-

nega elektrolitskega aluminija in za 2% zaostaja za proizvodnjo v enakem obdobju preteklega leta.

Gradivo pripravila:
Dragica Leskovar



Kako smo poslovali

V tabeli I in II prikazujemo, kako smo poslovali v avgustu 1993. V zadnjem stolpcu tabele prikazujemo tako mesečno kot letno rast ustvarjene proizvodnje v primerjavi z ustvarjeno proizvodnjo v enakem obdobju lani ter doseženo proizvodnjo v primerjavi z načrtovanim obsegom proizvodnje za letošnje leto.

V DE Elektrolize smo v avgustu proizvedli 6.383 ton elektrolitskega aluminija, kar pomeni, da smo presegle načrtovano proizvodnjo za ta mesec za 16 ton. V času od januarja do avgusta smo proizvedli v obeh elektrolizah 49.707 ton elektrolitskega aluminija, od tega odpade na elektrolizo B 23.307 ton in na elektrolizo C 26.400 ton. Vse dosežene količine so manjše od planskih količin, zaradi manjšega števila peči v obratovanju v elektrolizi B, katere smo morali izklapljeti zaradi redukcije električne energije.

Poraba vseh glavnih surovin je v elektrolizah na enoto proizvoda v glavnem zadovoljiva, razen porabe anodnih blokov v elektrolizi B (indeks 101). Posebej zadovoljiva je poraba električne energije, katera je v elektrolizi B manjša za 3%, v elektrolizi C pa za 1% od planskega normativu.

V DE Proizvodnja anod smo v juliju proizvedli 1.787 ton anodnih blokov B (indeks 102) in 1.627 ton anodnih blokov C (indeks 87). V obdobju I-VIII znaša proizvodnja blokov B 13.512 ton in s to količino ne dosegamo planske postavke za 140 ton oziroma 1%, proizvodnja blokov C pa je 14/393 ton in prav tako ne dosegamo planske proizvodnje za 288 ton (indeks 98). Glavni vzrok za nedoseganja plana je pomanjkanje surovin. Opominiti velja, da zaradi teh težav ni bil moten proizvodni proces v elektrolizah.

V DE Livarna smo v mesecu avgustu proizvedli največ čistega aluminija v raznih oblikah (hlebčki, brame, T-format, drog) in sicer 4.971 ton (indeks 147). Proizvodnja ostalega livnega asrotimenta se je gibala zelo različno, odvisno od potreb na tržišču. V tem mesecu se je povečala proizvodnja Al žice in Al ozkega traku, vendar so te količine v primerjavi s predvideno letno proizvodnjo majhne.

TABELA I: DINAMIKA POSLOVANJA

DE / PROIZVOD	Enota mere	PLAN 1993		DOSEŽENO				INDEKSI			
		VIII	I-VIII	1992		1993		1993/92		1993	
				VIII	I-VIII	VIII	I-VIII	7:5	8:6	7:3	8:4
DE ELEKTROLIZE											
Elektrolitski Al — hala B	t	2.981	23.371	2.982	23.195	3.020	23.307	101	100	101	100
Elektrolitski Al — hala C	t	3.386	26.545	3.353	26.481	3.363	26.400	100	100	99	99
SKUPAJ HALI	t	6.367	49.916	6.335	49.676	6.383	49.707	101	100	100	100
DE PROIZVODNJA											
Anodni bloki — B	t	1.741	13.652	1.431	13.428	1.787	13.512	125	101	103	99
Anodni bloki — C	t	1.873	14.681	1.911	15.152	1.627	14.393	85	95	87	98
LIVARNAE											
Al formati	t	3.389	26.569	4.233	33.975	4.971	32.869	117	97	147	124
Livarske zlitine	t	722	5.659	238	2.332	152	1.720	64	74	21	30
Gnetne zlitine	t	1.418	11.118	695	5.611	449	7.617	65	136	32	69
E Al žica + peral žica	t	81	636	8	1.387	116	998	—	72	143	157
Al trak — ozki	t	43	333	—	4	551	171	1.37	250	398	413
Al trak — široki	t	191	1.501	695	2.583	24	1.159	3	45	13	77
DE PREDELAVA ALUMINIJA											
Rondelice	t	370	2.896	255	2.188	215	2.294	84	105	58	79
Izparilniki	t	119	932	46	554	36	453	78	82	30	49
BLAGOVNA PROIZVODNJA	t	6.333	49.644	6.166	49.181	6.134	48.486	99	99	97	98

TABELA II: PREGLED PORABLJENIH NAJVAŽNEJŠIH SUROVIN NA ENOTO PROIZVODA V ČASU OD I-VII 1993

DE / PROIZVOD	Enota mere	Planski normativi	Doseženi normativi		Indeksi	
			VIII	I-VIII	4:3	5:3
1	2	3	4	5	6	7
DE ELEKTROLIZE						
Elektrolitski Al — hala B						
— glinica	t	1,925	1,925	1,925	100	100
— anodni bloki	t	0,5820	0,576	0,5678	99	98
— kriolit	t	0,005	—	0,00017	—	3
— Al fluorid	t	0,030	0,0255	0,02824	85	94
— električna energija	kWh	14,760	14,323	14,304	97	97
Elektrolitski Al — hala C						
— glinica	t	1,925	1,925	1,925	100	100
— anodni bloki	t	0,5515	0,5520	0,5575	100	101
— Al fluorid	t	0,023	0,0223	0,023	97	100
— električna energija	kWh	13,758	13,627	13,584	99	99
DE PROIZVODNJA ANOD						
Anodni bloki — B						
— petrolkoks	t	0,6884	0,6792	0,6887	99	100
— katranska smola	t	0,1548	0,1557	0,1605	101	104
— pečeni ostanek	t	0,2314	0,2352	0,2310	102	100
— električna energija	kWh	300	270,3	273,4	90	91
— zemeljski plin	Sm ³	70	78,2	74,0	112	106
Anodni bloki — C						
— petrolkoks	t	0,6867	0,7285	0,7102	106	103
— katranska smola	t	0,1572	0,1564	0,1599	99	102

V obdobju I-VIII smo prav tako proizvedli največ čistega aluminija v raznih oblikah in sicer 32.869 ton ter s to količino presegle plan za 24%, seveda v okviru razpoložljivega elektrolitskega aluminija, medtem ko je proizvodnja livarskih zlitin zelo majhna, pa tudi gnetnih zlatin in širokega traku nismo proizvedli toliko kot smo načrtovali.

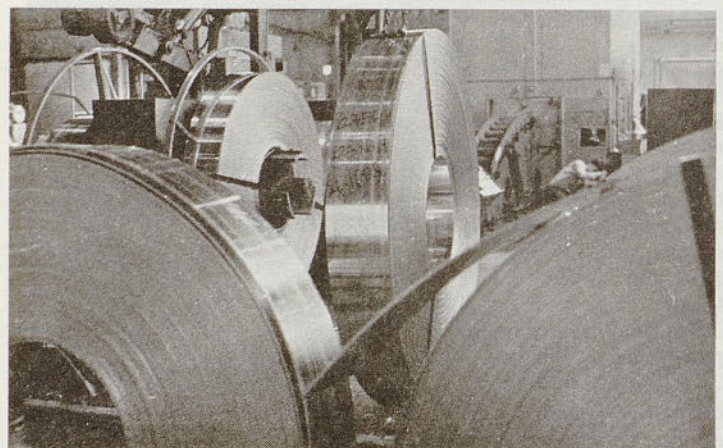
V DE Predelava aluminija smo v avgustu proizvedli 215 ton rondelic in 36 ton izparilnikov. V času od januarja do avgusta znaša proizvodnja rondelic 2.294 ton oziroma 79% načrtovane količine, proizvodnja izparilnikov pa samo 453 ton oziroma 49% planske količine. Glavni vzrok za neizpolnjevanje zastavljenih ciljev je v pomanjkanju naročil za prodajo teh proizvodov.

Skupni obseg blagovne proizvodnje je v avgustu

6.134 ton, kar pomeni, da nismo dosegli planske postavke za 199 ton oziroma 3%. Od začetka leta do avgusta znaša blagovna proizvodnja 48.486 ton in je za 1.158 ton manjša od predvidena v planu za to obdobje (indeks 98). Manjša

blagovna proizvodnja je posledica nižjega obsega proizvedenega elektrolitskega aluminija in za 1% zaostaja za proizvodnjo v enakem obdobju preteklega leta.

Gradivo pripravila:
Dragica Leskovar



Gibanje poškodb pri delu

V OBDOBJU JANUAR-JUNI
1993

I. TALUM d.o.o.

	Št. poškodb v I. polletju		Število izgubljenih dni 1993
	1992	1993	
Povprečno št. zaposlenih	1762	1298	
Poškodbe pri delu	142	58	965
Poškodbe na poti	7	2	19

ŠTEVILO POŠKODB PO DE:

	Št. poškodb v I. polletju		Število izgubljenih dni
	1992	1993	
DE PROIZVODNJA AL	39	26	414
DE PREDELAVA AL	13	5	83
DE GLINICA	31	—	
DE VDRŽEVANJE	49	19	239
DE PROMET	5	5	155
DE KK	2	2	59
SLUŽBE	3	1	15

II. VITAL d.o.o.

	Št. poškodb v I. polletju		Število izgubljenih dni 1993
	1992	1993	
Povprečno št. zaposlenih		52	
Poškodbe pri delu	3	2	19
Poškodbe na poti		1	335

III. SILKEM d.o.o.

	Št. poškodb v I. polletju		Število izgubljenih dni 1993
	1992	1993	
Povprečno št. zaposlenih		124	
Poškodbe pri delu		10	85
Poškodbe na poti		—	—

IV. LEGO—A d.o.o.

	Št. poškodb v I. polletju		Število izgubljenih dni 1993
	1992	1993	
Povprečno št. zaposlenih		24	
Poškodbe pri delu		1	15
Poškodbe na poti		—	—

V. REVITAL d.o.o.

	Št. poškodb v I. polletju		Število izgubljenih dni 1993
	1992	1993	
Povprečno št. zaposlenih		98	
Poškodbe pri delu	4	—	
Poškodbe na poti	—	—	

I. polletje 1989	173 poškodb pri delu
I. polletje 1990	234 poškodb pri delu
I. polletje 1991	134 poškodb pri delu
I. polletje 1992	142 poškodb pri delu
I. polletje 1993	60 poškodb pri delu

I. polletje 1993

— SILKEM d.o.o.	10 poškodb pri delu
— VITAL d.o.o.	3 poškodbe pri delu
— LEGO—A d.o.o.	1 poškodba pri delu

V analizi poškodb pri delu so zajete samo poškodbe, katere so zahtevale bolniški stalež več kot 8 ur in so bile tudi evidentirane na obrazcu "ER—8" — Prijava poškodbe pri delu.

Iz analize je razvidno, da se je število poškodb pri delu in tudi resnost teh poškodb bistveno zmanjšalo v primeru z prejšnjimi obdobji.

Zmanjševanje poškodb pri delu in zmanjšanje resnosti teh poškodb je prisotno v vseh podjetjih oziroma DE.

Zmanjšanje poškodb je v glavnem na račun vpliva subjektivnega faktorja delavcev pri opravljanju dela in odgovornih vodij del.

KADROVSKE VESTI

I. UPOKOJENI V MESECU JULIJU 1993

STROKOVNE SLUŽBE

2235 VERBANČIČ Mira
3555 PERIČ Katarina

II. ZAPUSTILI PODJETJE V MESECU JULIJU 1993

VODSTVO DO

8549 SORČIČ Marija
8466 GAJSER Zdravko
4471 GLAZER Jože

DE ELEKTROLIZE

6790 ŽERJAV Milenko
7071 MARCIUŠ Ivan

DE PROIZVODNJA ANOD

8030 GOJKOVIČ Boris

STROKOVNE SLUŽBE

3972 AUBELJ Nada

I. UPOKOJENI V MESECU AVGUSTU 1993

STROKOVNE SLUŽBE

2893 GORUP Alenka

II. ZAPUSTILI PODJETJE V MESECU AVGUSTU 1993

1. ZAPUSTILI PODJETJE TALUM IN SE ZAPOSILILI V DRUGEM PODJETJU, KI JE LAST TALUM

VODSTVO DO

7253 ZAJŠEKMaks

DO PROMET

7153 MARINIČ Radivoj

2. OSTALI, KI SO ZAPUSTILI PODJETJE

VODSTVO DO

4417 KOVAČIČ Dušan

DE ELEKTROLIZE

6810 VIDOVIČ Zlatko
8147 TEŽAK Marjan

2256 TOPOLOVEC Rajko

DE PROIZVODNJA ANOD

7846 VIZINGER Ivan
8262 VIBOVEC Radovan
7803 ZOGAJ Florim

DE VZDRŽEVANJE

7893 DOVEČAR Ivan
8507 ŠERUGA Darko

STROKOVNE SLUŽBE

4245 KOSTAJNŠEK Jernej

I. UPOKOJENI V MESECU SEPTEMBRU

DE VZDRŽEVANJE

6097 RIHTARIČ Bojan
5098 TURKUŠ Francišek
3251 ŠAŠE Vilijem

II. ZAPUSTILI PODJETJE V MESECU SEPTEMBRU 1993

1. ZAPUSTILI PODJETJE TALUM IN SE ZAPOSILILI V DRUGEM PODJETJU, KI JE LAST TALUM

SAMOZAŠČITA

3388 MEŠKO Stanko
3315 PIŠEK Jancz
3664 SERDINŠEK Anton
3713 HERTIŠ Jancz
3801 MURKO Miroslav
4016 MAHORIČ Milan
4084 NEŽMAH Mirko
4136 HERTIŠ Drago

(Nadaljevanje na 10. strani)

ČE PRAV ZDRAVJE NI VSE, JE PA VSE DRUGO BREZ ZDRAVJA NIČ

(Nitsche)

NAVODILA

S 15. 6. 1993 je pričel veljati OP 84.509.2

Glede na spremembe, ki jih ta organizacijski predpis prinaša, menimo, da je potrebno, da opozorimo na nekatere novosti, ki so pomembne za vsakega zaposlenega v podjetju in poudarimo predpise, ki veljajo in jih je potrebno upoštevati.

1. ORGANIZACIJA DELA V OBRATNI AMBULANTI

- delovni čas je od 7. do 15. ure
- ordinacijski čas je od 7.30 do 14.30
- za delavce, ki niso v staležu dela zdravnik od 7.30 do 10. ure
- za zunanje paciente, ki niso delavci TALUM-a dela ordinacija od 10. do 14.30
- kontrolni pregledi (staleži) so od 10. do 14.30 (knjižice je potrebno oddati najkasneje do 12. ure)
- prevezi se opravljajo med 11. in 11.30,
- injekcije se delijo od 8. do 14.30,
- delavci, zaposleni v obratni ambulanti, imajo malico predvidoma med 10. in 11. uro.

2. NUDENJE PRVE POMOČI

Delavcu je zagotovljena prva pomoč v dopoldanskem času v obratni ambulanti. Popoldan, pomoči in ob dela prostih dnevih pa je delavcu zagotovljena prva pomoč v obratu, kjer dela. V tem primeru je

potrebno poklicati varnostnika na vratarnici I. telefon 683, ki je povezan z gasilci in ostalimi, ki nudijo prvo medicinsko pomoč, to so izmenovodje fizičnega varovanja in njihovi namestniki. Za vse manjše poškodbe pa poskrbijo izmenovodje v obratih, ki imajo končan ustrezní tečaj prve pomoči.

3. PROPUSTNICA ZA OBRATNO AMBULANTO

Delavci, ki želijo zdravstvene storitve v svojem delovnem času, morajo obvezno dvigniti propustnico za ambulanto pri svojem predpostavljene, ne glede na to, ali so v staležu ali ne.

Delavci, ki so v staležu in pridejo na kontrolni pregled in delavci, ki obiščejo zdravnika izven svojega delovnega časa, ter delavci, ki jim je odobril bolniško dežurni zdravnik, dvignejo propustnico na glavni vratarnici.

Ne glede na to, kdo je izstavil propustnico, jo mora delavec, ki je napoten v stalež, predati nadrejenemu oziroma odgovornemu delavcu, ki s podpisom potrdi, da je seznanjen z delavčevim staležem.

Tako podpisana propustnica služi istočasno delavcu za izhod iz podjetja, zato jo pri izhodu odda vratarju.

4. IZBIRA ZDRAVNIKA IZVEN OBRATNE AMBULANTE

Delavec, ki si izbere zdravnika izven obratne ambulante, ima sledeče obveznosti:

- Delavec, ki želi med delovnim časom obiskati zdravnika izven podjetja, dvigne dovolilnico za izhod iz podjetja, na kateri bo posebna rubrika namenjena za potrditev v ambulanti, kjer ima izbranega zdravnika.
- Dokler ne bo tako prirejenih dovolilnic, bo administratorka na hrbtni strani dovolilnice označila zahtevane podatke.
- Propustnico je potrebno napisati v treh izvodih. En izvod ostane v bloku, en izvod odda na vratarnici pri izstopu, tretji izvod pa da potrditi v ambulanti oziroma pri izbranem lečečem zdravniku.
- Potrjen tretji izvod mora vrniti svojemu nadrejenemu naslednji delovni dan. V primeru bolniškega staleža pa po zaključnem staležu.
- Če je v bolniškem staležu s strani dežurnega zdravnika ali svojega osebnega zdravnika, mora v roku 24 ur ja-

viti odsotnost zaradi BO svojemu predpostavljene, v njegovi odsotnosti pa delavki, ki vodi evidenco prisotnosti in odsotnosti. Hkrati mora javiti, do kdaj ima predpisani bolniški stalež oz. kdaj ima pri zdravniku kontrolo. V enakem času mora javiti vsako podaljšanje bolniškega staleža.

- Vsak konec meseca, najkasneje pa do 1. v naslednjem mesecu, mora delavec prinesiti v oddelek za obračun osebnih dohodkov zaključen bolniški list za tekoči mesec.
- Vsak delavec je dolžan do konca leta 1993 v kadrovske službe predložiti ZDRAVSTVENO IZKAZNICO, iz katere bo razviden žig izbranega osebnega zdravnika. V primeru spremembe osebnega zdravnika mora delavec v roku 15 dni javiti spremembo v kadrovske službe.

Kadrovska služba

Spolni odnosi z enim samim zvestim in neokuženim partnerjem so edini varni način spolnega življenja v dvoje. Sicer se moramo zavedati, da se lahko okužimo z boleznimi, ki se prenašajo s spolnim odnosom.

Največje tveganje predstavlja pogosto in naključno menjavanje spolnih partnerjev!

Če imate odnos s partnerjem, ki ga ne poznate dobro, se morate pred morebitno okužbo zaščititi.

Spolno življenje je pomemben del vsakdanjika odraslega človeka, vendar pa lahko nepoučene in neozavedene in njihove najbližje tudi ogrozi.

Morda je čas, da tudi vi razmislite o kondomu?

Pogovarjajmo se! Zakaj ne bi postal kondom tudi del našega vsakdana.

Z dosledno in pravilno uporabo kondoma pri vsakem spolnem odnosu smo varnejši pred boleznimi, ki se prenašajo s spolnimi odnosi, kar velja tudi za aids.

Uporaba kondoma omogoča parom, ki se še niso odločili za zanositev, tudi preprečitev nepričakovane nosečnosti, ki lahko s svojimi posledicami temeljito spremeni kvaliteto spolnega življenja para v bodočnosti.

Kako poskrbimo za pravilno in dosledno uporabo kondoma?

1. Uporabljamo kondome iz lateksa, ker so boljše zaščita pred virusnimi spolno prenosljivimi boleznimi kot kondomi iz naravnih membran.
2. Kondome shranjujemo v hladnem in suhem prostoru zaščiten pred sončno svetlobo. Uporabljamo samo kondome iz nepoškodovanih ovitkov. Kondomi so ob pravilnem shranjevanju uporabni tri leta od dneva izdelave. Krhkih, lepjih ali obledelih ne uporabljamo! Najbolj ustrežni so tisti kondomi, ki imajo na embalaži naslednje podatke: datum proizvodnje oziroma rok veljave, vsebnost spermicida (nonoxynol-9) in elektronsko testiranje.
3. S kondomi ravnamo previdno, da jih ne poškodujemo (npr. z nohti).
4. Kondom natakemo neposredno pred vsako združitvijo s partnerjem. S prsti z vrha kondoma izrinemo zrak, da pridobimo nekaj prostora za izliv semena. Kondom nastavimo na vrh penisa, ko nabrekne, oziroma ko je v erekciji (slika 1). Vrh kondoma še naprej držimo, z drugo roko pa ga odvijemo vzdolž penisa (slika 2) do konca - do dlak (slika 3).
5. Če je odnos pri uporabi kondoma boleč, ga je treba pred odnosom navlažiti. Uporabljamo le primerne vlažilne snovi (lubrikatorje) z vodno osnovo. Lubrikatorjev s parafinskimi olji in negovalne kozmetike (mazila, kreme, olja, losioni) ne uporabljamo, ker lahko poškodujejo kondom. O uporabi lubrikatorjev in kondomov povprašajte za nasvet v lekarni.
6. Če se kondom strga, ga moramo takoj nadomestiti z novim. Če je do izliva semena (ejakulacije) prišlo po strganju kondoma, takoj uporabimo spermicidno kremo, peno ali svečko.
7. Po izlivu semena moramo penis izvleči, ko je še nabrekel (v erekciji). Da se kondom pri tem ne sname in da se vsebina ne izlije, moramo držati bazo kondoma - pri srnanih dlakah.
8. Kondomi, ki vsebujejo spermicide (učinkovine, ki delujejo na semenčice), dodatno ščitijo pred boleznimi, prenosljivimi s spolnimi odnosi, tudi pred aidsom. Uporaba spermicidnih mazil ob sočasni uporabi kondoma je še varnejša.
9. Kondomov ne smemo uporabljati več kot enkrat.

Če imate še kakršnokoli vprašanje v zvezi s kondomi, vprašajte svojega zdravnika ali farmacevta v lekarni.



Založil in uredil: Univerzitetni zavod za zdravstveno in socialno varstvo, Ljubljana
Tisk: Reoprograf d.o.o.

Naklada: 15.000 - drugi ponatis

Po sklepu Ministrstva za zdravstvo, družino in socialno varstvo z dne 12.6.1992, št.415-1/92-2, sodi letak v tarifno številko 3 - točka 13 in se zanj plačuje 5% davek od prometa proizvodov.

(Nadaljevanje z 9. strani)

4355 JANČEC Jože
4593 KANCLER Jožef
4599 GAJŠEK Jožef
4688 GALUN Jože
4983 ŽNIDAR Zlatko
5521 CEP Ferdinand
5710 VORŠIČ Ivan
5848 CEMERMAN Jnko
5896 PAVČAK Jernej
5912 MATJAŠIČ Vinko
5927 FRUK Mirko
6589 KOROŠEC Marjan
6784 ŠPINDLER Branko
6853 SAGADIN Frančka
6948 KOREZ Štefan
7013 KORES Zvonko
7165 KODRIČ Franc
7225 LAZAR Zdenko
7319 MLAKAR Boris
7359 PODVRŠEK Alojz
7368 ROZMAN Miran
7394 PAVLINEK Jože
7845 MORAVEC Janko
8044 MURATA Jožef

8046 PRIMOŽIČ Branko
8049 ČEH Silvo
8368 HERTIŠ Danilo
8513 PREDIKAKA Miran
8564 BAUMAN Daniel

2. OSTALI, KI SO ZAPOSTILI PODJETJE

DE ENERGETIKA

7763 HRGA Janko

DE ELEKTROLIZE

4387 IVANČIČ Ivan

8071 GOMBAR Josip

DE PROIZVODNJA ANOD

7733 HERGOTIČ Rajko

7545 KOVAČIČ Dragutin

DE LIVARNA

7824 MARIČ Živko

6644 ČUČEK Ivan

STROKOVNE SLUŽBE

2844 KOVAČIČ Ciril

BOLNIKOM Z ZVIŠANIM KRVNIM PRISTIKOM

1. Opustite kajenje, črne kave pijte čimmanj, omejite tudi alkoholne pijače.

2. Če ste predebeli — shujšajte oziroma skrbite za svoje telesno težo.

3. Omejite sol v prehrani.

4. Skrbi in čustveni stres povečujejo vaš krvni pritisk: ogibajte se jih.

5. Veliko se gibajte na svežem zraku — telovadite.

6. Vedno si najдите čas za počitek in razvedrilo. Dovolj spite. Dopust preživite v mirnem kraju, izogibajte se premočnemu soncu.

7. Ne počivajte šele takrat, ko ste že utrujeni. To storite že prej! Utrujeni boste delali slabo, pa še poškodujete se lahko.

8. Naučite se sprostiti: izogibajte se napetosti in razdraženosti.

9. Vodite potrpežljivi do svoje bolezni. Naj vsa ne bo strah možnih posledic zvišane krvnega pristiska.

STE BOLNIK — ZATO

a) Redno kontrolirajte krvni pritisk pri svojem zdravniku. Ob nastalih težavah se v ambulanti oglasite prej, kot ste naročeni.

b) Zdravila, ki so vam predpisana jemljite redno in upoštevajte navodila zdravnika. Njegovi nasveti o načinu življenja in o prehrani vam pomagajo (če vi nasvete upo-

števate), podaljšate delovno zmožnost in življenjsko dobo.

c) Nikoli naj se vam ne mudi!

Vzemite si čas zase in za svoje zdravje, nezdravljeni visok krvni pritisk pogosto pripelje do neljubih posledic (srčna kap, možganska kap, arterioskleroza...).

HOČEŠ OBRŽATI VITKO LINIJO?

1. Tehtaj se enkrat na teden, vedno na isti tehtnici. Če teža naraste za pol kilograma, ne večerjaj dvakrat v tednu.

2. Hodi — precej hitro — vsaj pol ure dnevno.

3. pri delu ne sedi, če je le možno se gibljivi.

4. Pazi, kaj in koliko pojed! Nezmerno uživanje sladkarij, testenin, mastnih jedi, alkohola, kmalu prežene vitko linijo.

5. Pazi, da bo prebava v redu.

6. Zvečer pred spanjem telovadi deset minut.

7. Če imaš zdravo srce, se koplji v zelo vroči vodi. Vsaj enkrat na mesec obišči savno ali parno kopel.

8. Po jedi ne počivaj, ampak se gibljivi.

9. Goji vsaj en zimski in letni šport.

10. Ne odpovej se plesu, izkoristi vsako priliko.

Biti vitek ni le samo lepo, ampak je tudi zdravo. Ljudje, ki jim ni treba nositi bremena odvečnih kilogramov, vitki ljudje ostanejo dalj časa mladostni, prožni — so v boljši kondiciji. Tako so bolj odporni proti raznim boleznim.

ZAHVALE

Ob boleči izgubi naše drage sestre in tete Katice BEDNJIČKI se iskreno zahvaljujejo govornikom iz krajevne skupnosti in TALUMA, pevcem ter godbi, prijateljem in znanecem ter vsem, ki ste jo pospremili na njeni zadnji poti.

Žalujoči: sestre z družinami, brat in nečaki.

Ob smrti našega dragega moža, očeta Ivana KIRBIŠA, upokojenca iz elektrolize B se iskreno zahvaljujemo sindikatu TALUMA za denarno pomoč, cvetje in odigrano Tišino.

Iskrena hvala vsem sodelavcem, ki ste ga pospremili na njegovi zadnji poti.

Žalujoči: žena Terezija, sin Ivan ter hčerki Anica in Vida z družinami.

Katici v slovo



Skoraj ne moremo verjeti, da bo preteklo že pol leta odkar smo se za vedno poslovili od naše sodelavke Katicice.

Včasih razum govori eno, srce pa mu ne verjame in upa v čudeže. Vsi, ki smo jo poznali in preživeli velik del svojega življenja z njo kot sodelavci, kolegi in prijatelji smo bili močno pretreseni, ko smo zvedeli za njeno bolezen. Prepričani smo bili, da jo bo s svojo močno voljo in pogumom premagala. Čudež se na žalost ni zgodil.

V TGA Kidričevo se je zaposlila 18. julija 1966 leta po triletni zaposlitvi na Skupščini občine Ptuj kot administrativna delavka v kadrovskem oddelku podjetja. Svojo željo po znanju je uresničevala s študijem ob delu, saj je končala višji administrativni tečaj leta 1968 in višjo šolo za socialne delavce leta 1973. Po končanem študiju, ki ga opravila ob rednem delu, je bila razporejena na delovno mesto socialne delavke. Nadaljevala je šolanje na drugi stopnji, ki pa ga zaradi zdravstvenih težav na žalost ni mogla končati.

S svojim delom kot socialna delavka je pomembno vplivala na uveljavitev družboslovcev v podjetju. Pri svojem delu je pomagala stotinam zaposlenih v TGA-ju — delovnim invalidom, sodelavcem in njihovim družinam, ki so se znašli v stiski. Vsi ti je ne bomo nikoli pozabili.

Vsem, ki smo prišli kot novi delavci v kadrovsko službo podjetja je pomagala s svojimi bogatimi izkušnjami in strokovnim

znanjem. Delo ji je bilo smeraj na prvem mestu. Skoraj ga ni projekta, elaborata ali kakšnega drugega našega izdelka, kjer ne bi bil zelo opazen njen strokovni prispevek pri doseganju skupnega cilja.

Aktivna je bila na vseh področjih strokovnega, družbenega, samoupravljalkega in ostalega življenja v podjetju. S svojim strokovnim angažiranjem je pomagala pri delu samoupravnim organom v podjetju, za kar je prejela leta 1983 tudi srebrni znak TGA-ja kot znak priznanja kidričevskega kolektiva. Kot članica, simpatizerka ali predsednica, je aktivno vplivala tui na delo družbeno političnih organizacij, ki so delovale v podjetju.

Aktivno je sodelovala tudi pri strokovnih društvih s svojega področja dela tako med socialnimi delavci kot med sociologi.

Vsi, ki smo dnevno sodelovali z njo, smo jo imeli radi zaradi njene poštenosti, odkrite besede in pripravljenosti za nudenje pomoči vsakemu, ki jo je potreboval. Izredno smo cenili njeno znanje, mnenja, njen iskrih humor in pogum. Čeprav je imela mnogo hudih trenutkov, je dobra volja in pogum nista nikoli zapustila.

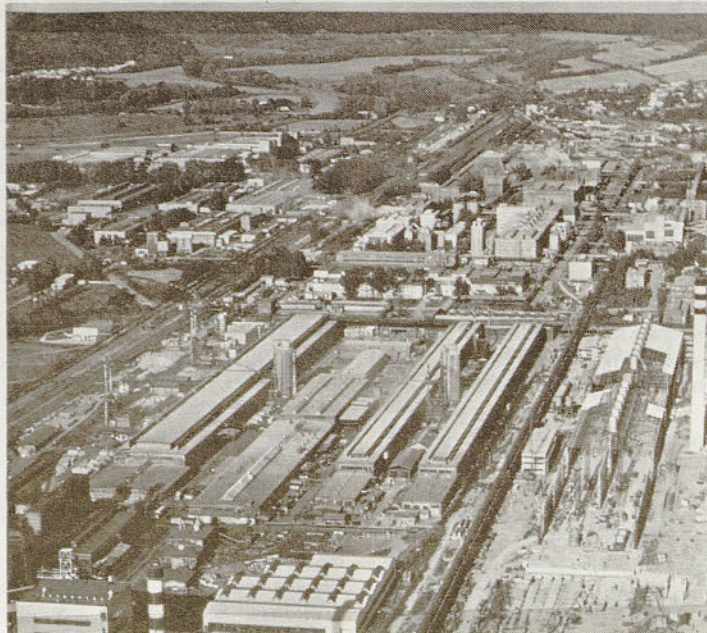
Hvaležni smo ji za vse, kar nas je naučila in nam pomagala, hvaležni za vse, kar je storila za nas, za naše delavce, za naš kolektiv, za prijatelje.

Čeprav je ne bo med nami, bo za nas vedno ostala naša Katica.

Sodelavci

SIMPOZIJ O ALUMINIJU

SLOVAŠKA '93



Žiar nad Hronom

V času od 27. septembra do 29. septembra 1993 se je na Slovaškem odvijal mednarodni simpozij na katerem je sodeloval preko 120 strokovnjakov iz 16 držav iz področja raziskav in pridobivanja elektroliznega aluminija:

Organizator seminarja je bil ZSBP, Žiar nad Hronom, podjetje, ki se ukvarja s proizvodnjo in predelavo aluminija z vsemi spremljajočimi dejavnostmi. Zgodovina tega podjetja sega v leto 1950, ko se je skladno z odločitvijo takratne češkoslovaške vlade začela graditi tovarna.

Kronološki pregled razvoja:
1951 — začetek gradnje
1953 — proizvodnja prvega aluminija
1954 — produkcija prve anodne in katodne mase
1957 — začetek proizvodnje glinice
1973 — uvedba livarniških kapacitet, največjih v srednji Evropi
1985 — začetek gradnje nove elektrolize "Modernizacija Proizvodnje Aluminija"
1991 — ustanovitev sestavljenega delniškega podjetja holdinškega tipa

Število zaposlenih se je s cca 7500 zaposlenih znižalo na 5880 delavcev.

Uvajanje nove tehnologije poteka z velikimi težavami. Uporabljena je bila 230 kA tehnologija podjetja Hydro-aluminium.

Projekt gradnje nove elektrolize je zaradi finančnih in organizacijskih težav, tako da do danes v novi elektrolizi niso uspeli štartati elektroliznih peči, s skupno kapaciteto 105.000 ton.

Na simpoziju je bilo predstavljenih 30 tem z različnimi predmeti raziskovanja, od bazičnih metalurško kemičnih raziskav, do komercialnih predstavitev, proizvodnih aplikacij in ekoloških tem.

Zalo odmevno temi je predstavil tudi slovenski strokovnjak dr. Vinko Potočnik (vodja raziskovalnega centra v Alcan International, Kanada), in sicer s področja simulacij proizvodnih sistemov.

Osnova teh raziskav je teorija, da je simulacija procesa nujno potrebna za testiranje, planiranje in optimiranje operacij v elektrolizi.

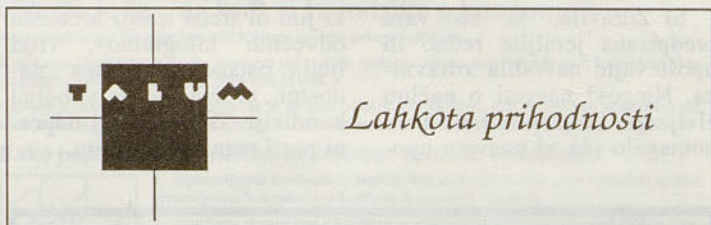
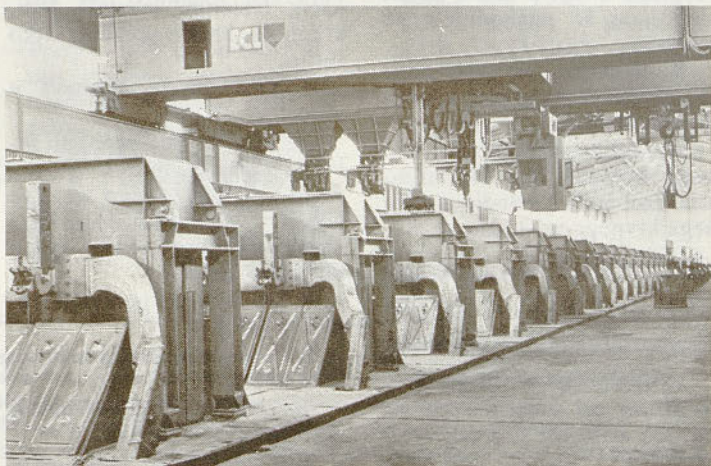
V splošnem so takšni seminarji zelo dobra oblika ohranjanja neposrednih in posrednih vezi s strokovnjaki, ki se s proizvodnjo aluminija ukvarjajo bodisi s teoretičnih izhodišč bodisi s praktičnimi aplikacijami. Na ta način človek dobi informacijo v katere smeri gredo raziskave in približno občutek v katero smer bo šel razvoj.

Slovaki so se zelo potrudili kot gostitelji. Organizacija simpozija je potekala brezhibno in zelo profesionalno. Z ozirom na razgovore z domačimi strokovnjaki lahko člo-

vek sklepa, da Slovaška, kljub težavam v gospodarstvu, ve kaj hoče. Za hitro pot v evropsko integracijo ima tudi vse pogoje, in sicer dobro infrastrukturo (ceste), naravne predispozicije in dovolj samozavestne in podjetne ljudi.

Človeku se nehote porodijo misli, da so nekakšne prednosti Slovenije pred državami bivšega socialističnega bloka (med njimi tudi pred Slovaško) samo plod bujne domišljije slovenskih politikov in tolažba za revežce, realno stanje pa bi lahko bilo tudi drugačno.

A. Šibila



Lahkota prihodnosti



Aluminij

Izdaja podjetje TALUM, d.o.o. Kidričevo. Ureja Vera Peklar. Fotografija: Stojan Kerbler, dipl. ing. Tisk: PP PC Ptujška tiskarna. Zaposleni v podjetju TALUM in v podjetjih v njegovi sestavi ter upokojenci TALUMA dobivajo list brezplačno. Naklada 2900 izvodov. Po mnenju Ministrstva za informiranje, št. 23/209-92, se šteje glasilo s prilogami med proizvode informativnega značaja iz 13. točke tarife št. 3, za katere se plačuje davek od prometa proizvodov pa stopnji 5%.