

# Aluminij

Časopis družbe Talum, d.d., Kidričevo

junij 2000 / štev. 6 / leto XXXVII

**Dobrodošli na kopališče v Kidričevem**

Stabilno stanje in dobri rezultati v elektrolizi B

# Koliko ji daješ, toliko vrača

*Že dolgo ni bilo tako vročega junija. Za elektrolizerje 30 stopinj ni nič nenavadnega, ampak kadar se med pečmi temperatura dvigne čez 55 stopinj, ni lahko delati. Toda tej specifični tehnologiji in naravi ni mogoče kljubovati. Potrebno se je prilagoditi, pripraviti znosne pogoje in slediti osnovnemu cilju: proizvajati čim več aluminija s čim manjšo porabo surovin.*

Nimam namena glorificirati tega dela proizvodnje, prav pa je, da v teh vročih dneh zapišem, da je elektroliza B trenutno v najboljšem stanju v zadnjih dveh letih, kar je odraz "stabilnega in dobrega dela," kakor pravi Vlado Predikaka. Zanj je elektroliza velika družina in peči številni člani, ki se ne odzivajo vedno enako, zato potrebujejo nekoga, ki z njimi komunicira. Vsak dan se sprehodi skozi elektrolizo in če se vidi od začetka do konca hale, potem je stanje dobro. "In zdaj se vidi. Dosegamo zelo dobre proizvodne rezultate: tokovni izkoristek, poraba surovin, poraba električne energije. Beležimo zelo stabilen hod peči. Dobro

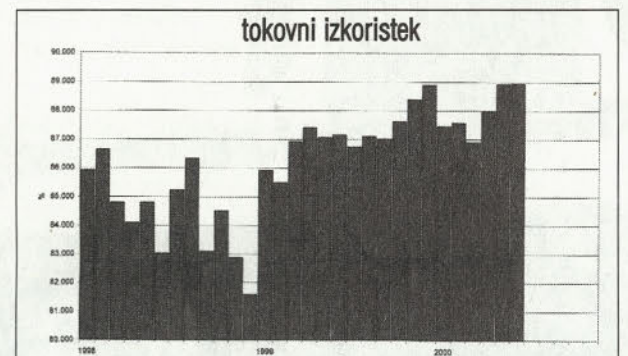
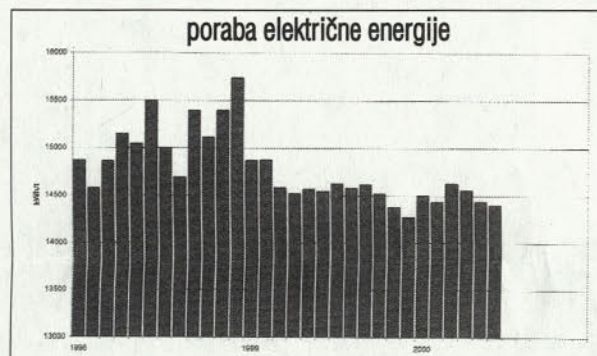
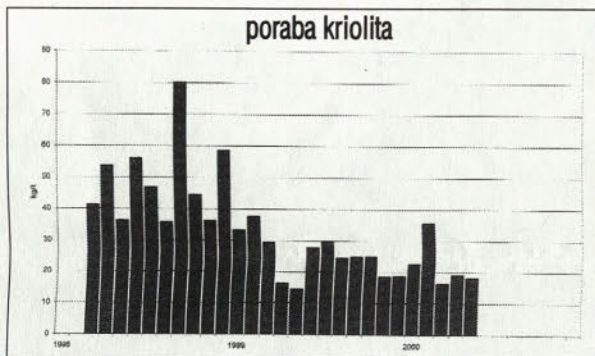
sodelujemo z vzdrževanjem, ki skrbi za vozila, da je na njih malo okvar.

Posebej bi poudaril zavzetost vseh zaposlenih v elektrolizi B. Bilo je kar nekaj sprememb, ki niso bile prijetne za ljudi, toda izkazalo se je, da tudi majhna in sprotna dela prinesejo velik uspeh. Spodbuden je podatek, da je poškodb pri delu v elektrolizi malo, toda vsaka poškodba je preveč, zato vedno znova opozarjamo na obvezno uporabo zaščitnih sredstev.

Po informaciji, da imamo dovoljenje za podaljšanje proizvodnje do leta 2007, in temu sledi še prehodno obdobje,

je, nas čaka svetlejša bodočnost, saj bomo s podaljšanjem življenjske dobe hale B ohranili delovna mesta. Naš željeni cilj je, in že smo blizu, do bo vsak elektrolizer spoznal, da tudi majhna površnost pri delu lahko povzroči velike težave. Celotno izpad proizvodnje. Enostavno bi lahko strnil svoje misli v en sam stavek: kako se do elektrolize obnašaš, tako ti vrača."

Vera Pekljar



Ravnanje z okoljem in skrb za zdravje in varstvo pri delu

Izobraževanje

## Prilagajanje vedno ostrejšim predpisom

Od leta 1994 je veljala za aluminijско industrijo v Sloveniji vladna uredba o mejnih emisijah snovi v zrak za elektrolizo C in B. Po tej uredbi je bilo določeno, da se morajo stare naprave prilagoditi zahtevam za nove do 1. julija 2004. Zaradi usklajevanja predpisov z evropsko skupnostjo smo dočakali tudi spremembo te uredbe, kjer se morajo stare naprave prilagoditi novim zahtevam z 31.10.2007 (Ur.l.49/2000). Po tem datumu, ki velja za države evropske skupnosti, se mora za stare naprave pridobiti dovoljenje za obratovanje, ki se obnavlja vsake tri leta (IPPC direktiva o skupnem nadzoru nad onesnaževanjem - Integrated Prevention Pollution Control). Slovenija ima za pogajalsko izhodišče pripravljen predlog za štiriletno prehodno obdobje, ki pa še ni potrjeno s strani EU. Poleg omenjenih sprememb so bile objavljene nekoliko dopolnjene vrednosti emisij za izpust CO iz elektrolize C v smislu prilagoditve nemškimi tehničnim predpisom.

Za lažje obvladovanje raznolikih zahtev

zainteresiranih skupin in prilagajanje vedno ostrejšim predpisom Talum pospešeno izgrajuje sistem ravnanja z okoljem v skladu s standardom ISO14001. Sprejeta sta ključna dokumenta "Politika za kakovost, ravnanje z okoljem ter varnost in zdravje pri delu" in "Programa za ravnanje z okoljem ter varnost in zdravje pri delu" za vzpostavitev sistema. V ostalih zahtevah standarda samo dopolnjujemo že obstoječ sistem kakovosti s sistemom ravnanja z okoljem ter varnostjo in zdravjem pri delu. Prioritetne naloge za uspešno doseglo skladnosti so ravnanje z odpadki, emisije snovi v zrak in vode ter sama dokumentacija sistema.

Planiramo, da bo skladnost z okoljskim standardom potrdila zunanja inštitucija (npr. BVQI) v začetku leta 2001, saj je sam certifikacijski postopek dolg 3 do 4 mesece. Za končen uspeh je potrebno sodelovanje vseh zaposlenih.

Marko Homšak

## Sistemi vodenja poklicnega zdravja in varnosti pri delu

Skupina naših sodelavcev se je udeležila seminarja, ki je bil namenjen razumevanju obvladovanja in kontrole zdravja in varnosti v podjetju. V dveh dneh so si pridobili predznanje o zakonodaji s tega področja, spoznali prednosti dokumentiranega sistema vodenja, se seznanili z oceno tveganja za zdravje in varnost in kako jo izvesti, ter spoznali osnovne zahteve za presojo sistemov poklicnega zdravja in varnosti.

Po zahtevnem seminarju so opravili tudi

preizkus znanja.

Kaj pomeni zdravje in varnost v neki proizvodnji?

V gradivu, ki so ga za udeležence seminarja pripravili pri BVQI je zapisano, da pomeni preprečevanje nesreč in z delom povezanega slabega zdravja. Vedno bolj se zavedamo, da zdravja in varnosti ni mogoče obvladovati le s predpisi, ampak na tako imenovani pro-aktiven način, ki prepoznava tveganja, vzpostavlja kontrole in odgovornost vodenja in vključuje usposabljanje in zavedanje.

Premišljeno vodenje zdravja in varnosti lahko organizaciji prinese pomembne koristi



Reševanje nalog po skupinah

Vera Pekljar

Razgovor z Igorjem Toplakom

# Pretok koksne prahu pri anodah končno ukročen

V labirintu procesa proizvodnje anod se je težko znajti, zato sem za ta zapis potreboval kar nekaj priprav in pomoč tehnologa Dragana Mikše. Eden pomembnih delov tega labirinta je sistem priprave prašne frakcije koks. Zahteve po proizvodnji kvalitetnejših anod so narekovale posodobitev tega sistema oziroma izboljšanje enakomernosti granulacije prahu. Po tehnološki liniji je bila obnova uspešno izvedena novembra 1999, o čemer smo v Aluminiju že poročali. Po posodobitvi naprav je postalo jasno, da stari krmilni sistem predstavlja veliko oviro, zato se je skupina avtomatskih naprav lotila tudi tega dela. Novo krmiljenje so na osnovi lastnega znanja in po temeljnih pripravah uspešno zagnali 25. maja letos in do sedaj brezhibno deluje. Tako sem po sledi "nevidnega vodenja procesa" prišel do nosilca naloge posodobitve krmiljenja, Igorja Toplaka, avtomatika, sicer zadolženega za razvoj in vzdrževanje avtomatskih naprav. Igorja boste prepoznali po značilni hoji. Je visok, uglajen, giblje se podobno kot elektroni: hitro, sunkovito in nepredvidljivo. Je prijeten sogovornik, vendar mu je težko slediti, ker mu tudi misli letijo z elektronsko hitrostjo. Fotografijo svoje štiričlanske družine ima na vidnem mestu poleg računalnika, steno v pisarni pa oblepljeno z risbicami otrok. Pogovarjam se torej s človekom, ki je sistemu priprave prašne frakcije koks vnesel novo dušo.



Redko kje je videti takšno pisarno, kar pove o posebnem odnosu do družine. Pogosto imajo očetje fotografije svojih ljubljencev in tako nevede zapostavijo ostale člane družine, obiskovalce pa zmotijo, češ, "glej kakšno hčerko imam." Zanima me, ali gre pri tebi za umetnost kot protiutež tehniki, ali morda za krepitev motivacije in samozavesti?

**Toplak:** "Vse tri stvari so mi pomembne. Ne morem govoriti o veliki umetnosti otroških risb, mi pa nado-meščajo pravo "umetniško" sliko, ki krasijo večino pisarn, in jih morda povsem ne razumemo. Med temi se prijetno počutim in od tod izhaja volja do dela. Skratka, to imam za sebe, ne obremenjujem drugih, čeprav sem vedno vesel, ko ljudje opazijo to posebnost."

Za večino ljudi je krmiljenje neznano področje v smislu: "Glej, in se ne dotikaj." Ali nam lahko odkriješ skrivnost osnovnih principov regulacije in krmilja?

**Toplak:** "Res je, da delavci, ki upravljajo z napravami ne poznajo tehnike in tehnologije krmiljenja oziroma jo poznajo iz svojega zornega kota. Za mene je regulacija in krmilje skupek elektro opreme, katera nam omogoča čim lažje delo. Vendar ima vsaka naprava

svojo "dušo". V elementarni obliki to pomeni vklop motorja, ko napetost električnega toka preusmerim v delovanje."

**Katera je osnovna razlika med dosedanjim in novim načinom krmiljenja linije priprave prahu?**

**Toplak:** "Stari sistem še od leta 1960, je bil narejen po principu imenovanem "trdo ožičena logika" in je imel močnostni in krmilni del montiran v omari po vseh etažah posebej za vsako napravo. To pomeni, da je vzdrževanje zelo nepregledno in težko. Sedaj imamo samo dva stikalna prostora, v katerih sta omari za celotno linijo. V ta dva prostora bomo instalirali še omare za ostale linije. Proces vodi PLC (prosto programljivi avtomat), s katerim lahko zelo hitro in enostavno spreminjamo delovanje naprav. Operater spremlja dogajanje na operator panelu, kjer ima na voljo veliko informacij o procesu (koliko materiala je v silosih, kontrolira polnost mlina, pretoke materiala, podtlake, grafe, opise alarmov, itd.)"

**Ali se lahko ta regulacija primerja s sistemi procesnega vodenja v elektrolizah ali drugih linijah, ki so bile posodobljene v času MPPAI?**

**Toplak:** "V principu gre za nadaljevanje avtomatizacije procesa v manipulaciji in sestavljalnici pri anod, ki so jo izvedli Francozi-FCB. Mi smo z lastnim znanjem šli korak naprej in sicer tako, da smo namesto centralnega stikalnega prostora izdvojili dva stikalna prostora in s tem pridobili na enostavnejši instalaciji. Podobnost z drugimi sistemi vsekakor obstaja. Vgradili smo diagnostiko, ki natančno opiše napako v obliki sporočil in natančno pove operaterju, kjer je napaka. Operaterji so tudi opozorjeni, ko se bliža alarm; na primer, da bo silos kmalu prepoln ali izprazen. Tako preprečimo nepotrebna ustavljanja linije. Poleg tega je na diagramih prikazan pregled dogajanj v procesu za zadnjih 30 ur. Operaterjem je dovoljeno, da sami nastavljajo nekatere parametre oziroma, da iz lastnih izkušenj vodijo proces optimalno."

Kvaliteta anod se je izboljšala že sredi leta 1999 tako, da je za poznejše izboljšave na področju tehnologije in krmiljenja ostalo malo manevrskega prostora. V anodah so ugotovili, da je 2 do 3 krat manjša deviacija granulacije prahu, da je manjši škart anod, moč gnetenja mešanice je konstantna, manj je zastojev, anode niso občutljive na razpoke itd. V elektrolizah so tudi

izboljšani parametri in se je zmanjšal obseg dela. Kakšno vlogo pri vsem tem ima in bo imela posodobljena regulacija?

**Toplak:** "O zmanjšanju zastojev na linijah in stroških vzdrževanja sem že povedal. Glavno funkcijo krmiljenja pri kvaliteti anod vidim pri zanesljivosti delovanja sistema, optimizaciji, preglednosti procesa in večji motivaciji operaterjev, ki sedaj opravljajo bolj kreativno delo. Celotni sistem je tako povezan, da mora funkcionirati celota - ali pa nič."

**Brez dobrega vodenja in sodelovanja tvoje strokovne skupine najbrž takega uspeha ne bi bilo?**

**Toplak:** "Drži! Moram pohvaliti sodelavce, ki so vnesli veliko lastnega znanja in dela. Naloge so bile razporejene tako: specifikacija-Mikša Dragan, energetski del projekta-Gajšt Janko, projektiranje-Pišek Janko, programiranje PLC-ja in OP-Planinšek Marko, programiranje PLC-ja in zagon-Viktor Zamuda, vezanje omar in vodenje montaže-Vrtič Silvo, vezanje omar-Kosi Mirko in montažerska dela-SKAT. Vse relacije so odlično delovale, motivacija je bila na zavirljivi ravni, zato ni čudno, da je odklop stare moči in krmilja, priklop in zagon nove, trajal le 4 dni."

**Kako naprej?**

**Toplak:** "To je šele prvi korak tehnične prenove "stare" mase. Naslednji je prehod na tekočo smolo. Projekt izvaja po našem konceptu FCB iz Francije. Že razvijamo 2. nivo, ki bo zelo podoben vodenju elektrolize C. Vse linije bodo združene in nadzorovane iz enega mesta preko centralnega računalnika. Naslednja faza je 3. nivo, ki je povezava na poslovni informacijski sistem BAAN. Imam vizijo, da bi v končni fazi preko lokalne mreže etraneta in interneta lahko spremljali proces tudi od doma."

**Kaj osebno čutiš pri tako ustvarjalnem delu?**

**Toplak:** "Veliko notranjo napetost in zadovoljstvo obnem."

# Zagorela polt je lahko opozorilo

Pomlad, ki nam jo je naklonilo letošnje leto, lahko brez oklevanja uvrstimo v letni čas poletne vročine. Ne le, da jo neprijazno občuti narava, tudi ljudem je prinesla veliko nevšečnosti

Vročina in sončna pripeka je neprijazno vplivala ne le na splošno počutje, ampak smo bili veliko prej in bolj intenzivno izpostavljeni močnim sončnim žarkom.

Ti so med drugim sestavljeni tudi iz ultravijoličnih žarkov A, B in C, ki imajo različen način delovanja na kožo.

Ultravijolični (UV) A žarki imajo vpliv na prezgodnje staranje in prožnost kože. Sprožijo nastajanje kožnega barvila - melanina. S prodiranjem globlje v kožo učinkujejo na elastin in kolagen in tako povzročajo nastanek gub. Krivi pa so tudi za nastanek mehurjev in sončnih alergij. Raziskave so potrdile njihov prispevek k nastanku kožnega raka, saj so UV A žarki močni skozi vse leto (ne le poleti ali opoldne).

Tudi UV B žarki so pomembni za nastanek raka na koži, krivi so za sončne opekline, povzročajo pa še vedno tako cenjeno porjavlost kože, ker vplivajo na povrhnjico.

UV B nevidna (svetloba) pa je najmočnejša v velikih višinah in okrog poldneva.

Najbolj nevarni so UV C žarki, vendar jih na srečo ozonska plast še zadržuje - kako dolgo še? -, da nas ne dosežejo! Infrardeči žarki, ki jih občutimo kot prijetno toploto, sami po sebi naj ne bi bili nevarni, skupaj z UV svetlobo pa stopnjujejo nevarne učinke UV žarkov.

**Koža porjavi, ker se skuša sama obvarovati pred škodljivimi sončnimi žarki!**

Količina kožnega barvila - melanina, ki ga koža ustvari pa ni odvisna od losjonov in krem, ampak od naših genov! Svetlopolte zato sončna svetloba najbolj ogroža.

## STOP pretiranemu sončenju!

Pretirano sončenje je že marsikateremu prineslo kožnega raka. Vsako leto zbolijo pri nas vsaj 450 ljudi na novo za to večinoma sicer ozdravljivo boleznijo. Še vedno velja, da je

bolje preprečiti, kot zdraviti!

Če je koža občutljiva na sončne žarke, je zelo pomembno izbrati kremo, mleko ali gel z visokim zaščitnim faktorjem. Zaščitni faktor na sredstvu za sončenje nam pove, za koliko krat se podaljša čas, preden nastanejo kožne opekline - tudi pordečela koža je že lahko opekline!

Pomembno pa se je zavedati tudi tega, da je bil sistem razvrščanja zaščitnih faktorjev razvit le za vpliv UV B - nastanek opeklin.

Za zaščito pred UV A take razvrstitve še ni, zato je najbolje kupiti in uporabiti tista sredstva za sončenje, ki varujejo pred UV A in UV B vplivi.

Priporočljivo je uporabiti zaščitni faktor najmanj 15 ali več in sredstva, na katerih je napisano, da varujejo tudi pred UV A žarki.

Ne glede na vrsto sredstva, ki ga izberete, upoštevajte:

- namažite se vsaj 30 minut prej, preden greste na sonce
- ne varčujete s sredstvom. Če ga na kožo nanesete premalo, zmanjšate zaščitni učinek.
- ponovno ga nanesite na telo, ko pridete iz vode in po intenzivni telesni dejavnosti (potenje)
- vsakodnevno uporabljajte tudi razna vlažila, ki koži pomagajo zadržati vodo in zgladijo drobne gube.

Pomembno je tudi vedeti, da samoterni izdelki, ki dajejo koži nekaj "rjave barve", ne zagotavljajo zaščite pred opeklinami.

Sončne opekline najprej hladimo z vlažnimi, hladnimi obkladki (zmanjšamo oteklino in pordevanje kože). Vzamemo lahko tudi kakšen Aspirin, olajšanje pa nam bodo prinesle tudi proti vnetne snovi v izdelkih za "po sončenju". Kože ne izpostavljajte soncu, dokler ni povsem ozdravela.

Otroci in najstniki naj redno uporabljajo zaščitna sredstva za sončenje.

Na ta način zelo zmanjšamo nevarnost, da bodo kdaj v življenju zboleli za kožnim rakom.

Tudi nekatera zdravila (antibiotiki, zdravila proti aknam, kontracepcijska sredstva, nekateri diuretiki in nekatera zdravila proti revmi....), povzročajo občutljivost kože za UV žarke. Pogovorite se torej o zdravilih, ki jih boste (morate) vzeti s seboj na dopust!

## Zagorela polt je opozorilo!

Govori, da je bila koža "opečena". Ne prezrite teh svaril. Zgodi se namreč lahko, da bo po nepotrebnem več starostnih peg, gub in morda celo tudi kožni rak. Nič od tega pa si ne želimo!

Verica Turk

**ZDRAVO TALUM**  
Aktivnosti za zdravje



## Številke so zgovorne

Število udeležencev akcij ZDRAVO TALUM v obdobju maj 1999 - maj 2000 je bilo 1570.

Za leto 2000 smo si zastavili za plan bolniško odsotnost 5,4 %.

V prvih petih mesecih letošnjega leta je dosežena 5,24% bolniška, kar je v primerjavi s prvimi petimi meseci preteklega leta 29,83% manj.

Skupina strokovnih sodelavcev in članov invalidske komisije si je ogledala delovne pogoje zaposlenih v proizvodnji Taluma in se seznanila z načinom naše proizvodnje, kar bo novim članom v pomoč pri njihovem odgovornem delu, ko odločajo o pravicah iz invalidskega zavarovanja.

Podvig našega sodelavca Slavka Krajnca

# Slavko bi zmogel še več

Morda o njem sploh ne bi govorili, če ne bi bilo akcije Zdravo Talum. Navdušen kolesar, sicer član športnega društva Rogla, je začel razmišljati, da bi sam, kot član podjetja Talum, premagal 500 kilometrov poti. V Talumu je dobil podporo, zdravniški pregledi so pokazali, da si to lahko privoščijo, treniral je dovolj, in tako se je zgodilo.

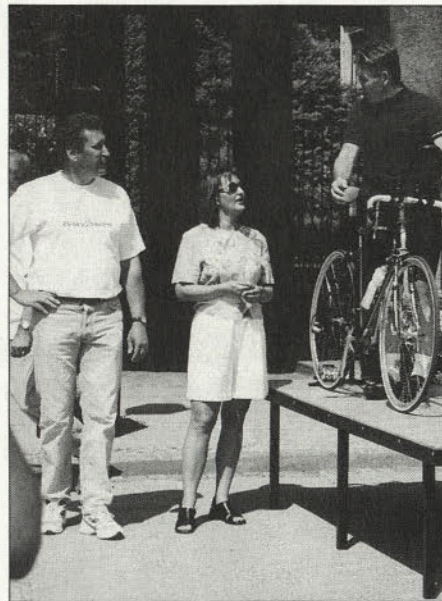
Izpred upravne zgradbe Taluma je zapeljal desetega junija ob 11. uri in kolesaril do naslednjega dne, ko se je ob 11. uri dopoldne vrnil pred restavracijo Pan v Kidričevem. Navdušeni so ga pričakali sodelavci, prijatelji in sorodniki. Doživel je sprejem kot pravi zmagovalec, saj so mu ob prihodu čestitali predsednik uprave Taluma Danilo Toplek, članica uprave Brigita Ačimovič, ki ga je tudi prejšnji dan s krajšim nagovorom in odštevanjem sekund "odpravila" na dolgo pot, župan občine Kidričevo, predsednik športnega društva in še bi lahko naštevali. Obdan z lento "favorit" je stal pred mikrofonom in niti malo ni bilo videti, da je za njim toliko prevoženih kilometrov in neprespana noč.

"Srečen sem, da se je tako izteklo. Vreme je bilo ugodno. Na poti ni bilo nobenih težav, tako da serviser ni imel posebnega dela, kar pomeni, da je kolo zelo dobro pripravil," je povedal Slavko Krajnc in se seveda zahvalil vsem, posebej Talumu "Brez Taluma tega projekta ne bi bilo." Vse se je vrtilo okrog Slavka, zato sem poiskala ženo in hčerko, ki imata prav gotovo zasluge pri njegovem uspehu, kar je v pozdravnem nagovoru poudarila **gospa Ačimovič**. Šestletna Monja ni bila zgovorna. Preveč dogodkov se je zvrstilo. Ati na tak način še nikoli ni odšel na pot, zato jo je skrbelo in želela si je, "da te noči nikoli ne bi bilo." Tudi za mamico oziroma ženo so bile ure čakanja precej naporne. "Pomirjala me je misel, da ima spremstvo, da niti za trenutek ne bo sam". Seveda je bila vesela, da mu je uspelo, saj ve, koliko mu to pomeni, ampak "ne bi rada, da bi se to stopnjevalo. Veliko mi pomeni družina. Če je nekdo preveč zdoma, se lahko družina kruši. Monja rabi oba. Samo enkrat je majhna in takšna ne bo nikoli več. Trenutno je moja in naša skupna želja, da se čimprej vselimo v novo hišo."

Slavko je imel odlično ekipo spremljevalcev, ki si zaslužijo vse čestitke za dobro opravljeno delo. Bili so vozniki in bolničarji obenem.

Vodja ekipe **Jože Pavlinek** je že večkrat spremljal podobne ekipe, posameznika pa še ne. Takole je pripovedoval: "Za Ferda in Zlatka je bilo prvič in dobro sta se držala. S seboj smo imeli tudi snemalca in foto-

grafa ter serviserja Miha. Mi trije iz Vargasala smo se menjavali za volanom, skrbeli smo za prometno varnost in seveda Slavkovo varnost. Skrbeli smo za hrano in pijačo. To smo mu dajali tudi med vožnjo kar iz vozila. Slavko sploh ni čutil lakote, zato smo ga v Kostanjevici ob Krki dobesedno prisilili, da je jedel. Bilo mu je všeč in vsem ostalim, kajti v Vitalu so nam



Štart in cilj Slavkove poti

pripravili odlično popotnico: od juhe, testenin, mesa in več vrst solate. Dobro smo bili založeni s tekočino, ampak tisto soboto je bilo tako vroče, da smo popili okoli 25 litrov negaziranih napitkov in vode. Dvakrat smo celo natočili svežo vodo, saj se je Slavko z njo tudi polival. Noč nas je zajela nekaj kilometrov pred Ljubljano, kjer smo se ustavili. Slavko je oblekel fluorescentni dres in dodatno osvetlil kolo. Bil je kot kresnička med dvema spremljevalnima voziloma. Na spanje še pomislili nismo. Slavko sploh ni kazal potrebe po njem. Nas pa je malo dajalo, predvsem proti jutru. Drugače pa je bila nočna vožnja prav prijetna, posebno, ker se je shladilo in tudi prometa ni bilo".

Ste morda vzbujali pozornost? "Niti ne. Zanimivi smo bili pri vzponih. Kar nekaj je bilo voznikov, ki so nas, seveda kolesarja, navdušeno pozdravili. Najtežji vzpon je bil nekje proti Kočevju, mislim, da 14 odstotni naklon, ki ga je Slavko premagal z lakoto. Dosegel je celo hitrost 20 km na uro, navzdol pa je šlo tudi do 80 kilometrov.

Razen majhne krize nekje pri prevoženih sto kilometrih je šlo vse brez težav in nabral si je kar precej rezerve. Slavko bi zmogel še več"

Potem, ko se je pri Kajncevih življenje vrnilo v normalne tirnice in je bil Slavko zopet v službi, sva rekla tole.



odkrito povem, da bi zmogel 100 do 150 kilometrov več.

**Se vam ne zdi, da bi šli čez rob zmogljivosti? Se boste znali ustaviti?**

Slavko: Bojim se, da ne.

**Pred mikrofonom ste rekli, da ste imeli lepo vreme. Ali ni bilo prevroče?**

Slavko: Sploh ne vem, kaj se je godilo okoli mene. Hladno ali vroče, bilo mi je čisto vseeno. Drugi so skrbeli za mene. Veliko sem pil in se polival kar med vožnjo.

**Ste čutili lakoto?**

Slavko: Ne. Dobesedno prisilili so me, da sem šel jest.

**Ste bili utrujeni, ko ste ponovno sedli na kolo?**

Slavko: Ne. Zadal sem si cilj, da moram prevoziti 500 kilometrov, da moram voziti v povprečju 25 kilometrov na uro in samo o tem sem razmišljal. Ko sem nabiral prednost, sem si lahko privoščil počitek. Nisem čutil utrujenosti, tako da bi bili dovolj že samo postanki zaradi hrane.

**Ampak človek mora še kam drugam?**

Slavko: Ja, to že, ampak samo na začetku. Jaz sem telo že prej pripravil na to, saj sem prejšnje dni pil veliko tekočine. Moje ledvice so bile pripravljene.

**Dosegli ste, kar ste želeli? In v istem trenutku bi hoteli še več. V čem je torej vaše zadovoljstvo?**

Slavko: V tem, da sem dosegel cilj. To je bil moj podvig v okviru akcije Zdravo Talum, pač malo na drugačen način in hvaležen sem vodstvu, da mi je to omogočilo. Uspelo mi je v celoti in to je nagrada. Največ kar se mi je moglo zgoditi, je pritrčen sprejem, ki ga nisem pričakoval.

**Boste nekaj časa počivali?**

Morda kakšen teden ali dva, da si naberem novih moči. Brez kolesa ne bo šlo. Udeleževal se bom maratonov in podobnih srečanj, kaj večjega pa si bom zopet zastavil čez leto ali dve.

**Ste pred to akcijo veliko več trenirali?**

Slavko: Vozil sem vsak dan od 100 do 150 kilometrov v eni turi. Zadnjih deset dni pa dvakrat na dan po 60 kilometrov pri povprečju 30 kilometrov na uro. Imel sem točno določeno pot, ki je imela en vzpon.

**Kako je voziti sam?**

Slavko: Rad vozim sam. Kadar nas je veliko, moram zelo paziti vse naokrog.

**In ponoči?**

Slavko: Še boljše, ker ni prometa.

**Vse se je lepo končalo. Ste zadovoljni?**

Slavko: Sem in nisem. Zadovoljen sem z vsem, kar se je zgodilo, z vsemi, ki so mi pomagali, z ekipo, ki me je spremljala. Enostavno ne najdem besed, da bi jo pohvalil. Nisem pa zadovoljen s seboj, ker bi lahko dosegel več.

**Ste o tem razmišljali že prej?**

Slavko: Nisem. Hotel sem prevoziti 500 kilometrov in na to sem se pripravil. Prepričan sem bil, da to zmorem. Zdaj

Pohvala vzdrževalcem tehnoloških vozil

# Bodo zdržali tudi nove obremenitve

Na osnovi naših povpraševanj po strojih, s katerimi rušimo obzidavo v elektroliznih pečeh ter stroji, s katerimi bi ta material iz peči odstranili sta nas v začetku maja obiskala predstavnika firm TML Tehnik - g. Michael Hobden in IVA Johan - g. Iva Johan iz Nemčije.

G. Iva je po stečaju firme proizvajalke naših dveh strojev Wieger prevzel področje zastopanja in rezervnih delov, g. Hobden pa proizvodnjo novih strojev za te namene.

Seveda smo si v času obiska omenjenih predstavnikov ogledali lokacije in pogoje v katerih stroji delajo, stroje same, ter mehanično delavnico v katerih stroje vzdržujemo.

Omeniti velja, da je starejši stroj firme Wieger star 22 let, naslednji pa 14 let.

Po ogledu strojev sta predstavnika izrazila željo, da se srečata z odgovornim delavcem vzdrževanja vozil, kar je v danem trenutku izgledalo nekoliko nepričakovano. No, kljub temu smo poklicali odgovorna vodja vzdrževanja tehnoloških vozil, g. Janeza Kiseljaka in g. Alojza Peršuha. Oba predstavnika sta jima v tem trenutku prisrčno stisnila roki ter jima čestitala za izredno dobro stanje tako starih strojev. Predvsem sta omenila težke delovne pogoje v katerih stroji delajo ter stanje strojev kljub tem pogojem. Povprašala sta tudi, ali lahko v bodoče nove potencialne kupce njihovih strojev pripeljejo na ogled teh, saj to pomeni tudi kvaliteto in vzdržljivost njihovih proizvodov.

Priznati moramo, da smo bili presenečeni in istočasno ponosni, saj priznanja poznavalcev in proizvajalcev teh strojev ni lahko dobiti, predvsem če se pojavlja potencialna možnost, da bi le ti

lahko prodali novi stroj, ki bi zamenjal obstoječe.

V nadaljnjem razgovoru smo navedli tudi dejstvo, da stanje strojev ni le odvisno od skupine vzdrževalcev, temveč v veliki meri tudi od strojnikov, ki so v našem primeru izredno usposobljeni in strokovno vodijo stroj brez nepotrebnih poškodb. Ta pohvala gre tudi skupini oz. strojnikom vozil Wieger ter njihovemu vodji g. Stanku Rihtariču.

Seveda pa pričakujemo, da bomo ne glede na stanje strojev le te glede na njihovo starost in predvidene nove obremenitve, ki se bodo pričele z realizacijo novih projektov v primernem času zamenjali z novimi modernimi ter uporabniku in vzdrževalcu prijaznimi stroji.

Srdan Mohorič

## **IVA** Johann GmbH Baumaschinentechnik

- Mitglied im VDI -

IVA Johann GmbH Baumaschinentechnik · Teichstr. 40 · 42 · D-58285 Gevelsberg

**TALUM, d.d., Kidričevo**  
Attn. Mr. Srdan Mohorič  
Tovarniška cesta 10  
2325 Kidričevo

Slovenia

08.06.2000

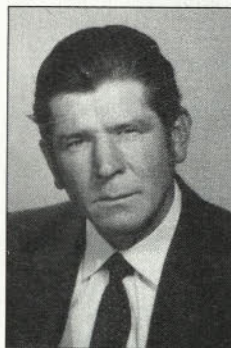


- Raupenlaufwerke
- Raupenunterwagen  
und Fahrschiffe
- Arbeitsausrüstungen
- Bergbaubedarf
- Fahrgetriebe

Dear Mr. Mohorič,

it surely was a pleasure to meet you during our visit to your works and we would like to thank you very much for the very friendly reception and the hospitality extended towards Mr. Johann and myself.

Firstly we would like to compliment you on the extremely good condition of the Wieger machines in your works, this is surely due to very good maintenance from your workshop.



### Zahvala

Ob nenadni, boleči in nenadomestljivi izgubi moža, očeta in dedka **Stanislava Sitarja** iz Lancove vasi 55, upokojenca Taluma se iskreno zahvaljujemo nekdanjim sodelavcem in prijateljem, ki ste ga v tako velikem številu pospremili na dom večnega miru in počitka. Posebna hvala velja sindikatu Taluma za izrečeno sožalje, darovano cvetje in odigrano Tišino  
Žalujoci: žena Terezija ter sinovi Stanko, Srečko in Branko z družinami



### Zahvala

Ob boleči izgubi dragega moža, očeta, dedka in tasta **Cirila Martinčiča** se iskreno zahvaljujemo nekdanjim sodelavcem in prijateljem, ki ste ga v tako velikem številu pospremili na njegovi zadnji poti. Hvala sindikatu Taluma in g. Dasku za odigrano Tišino.

Žalujoci: žena Marija, hčerka Jelka in sin Ciril z družinama