

Aluminiij

TALUM, d.d., KIDRIČEVO
2325 KIDRIČEVO

KIDRIČEVO
28.12.05
2325

KOLJA SI OŠKARJE
007100

Domoznanski oddelek
65
ALUMINIJ
2005



KNJIZNICA IVANA POTRČA PTUJ

POTRČA

žbe Talum d.d., Kidričevo December 2005, številka 12

658 (497.4) (085.3)



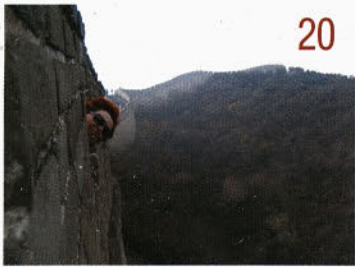
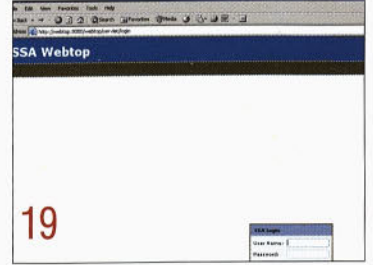
6001038,12

COBISS



2006

ŽELIMO VAM VESELE PRAZNIKE IN SREČNO NOVO LETO



4-10 Misli ob zaključku minevajočega leta

11 Na obisku pri upokojencih

12 Zlati metulji 2005

13-16 Intervju

17 Srečanje naših upokojencev

18 Potek projekta Pretaljevanje odpadnega aluminija

19 Baan-ovi novi produkti

20 Fotografija meseca

21 Soška fronta

22 Dan odprtih vrat

23 Križanka

Časopis družbe Talum.

Naslov uredništva: Talum, d.d.

2325 Kidričevo, Tovarniška cesta 10,

telefon: 02 79 95 108, telefaks: 02 79 95 103

Izhaja mesečno v nakladi 2300 izvodov

Uredniški odbor: Ivo Ercegovič, urednik, Danica Hrnič

in Lilijana Ditrih, članici, Darko Ferlinc, član

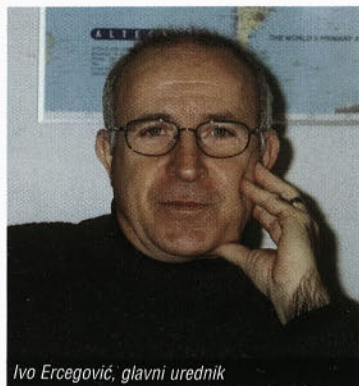
Jezikovni pregled: Marjetka Mlakar

Oblikovanje: Darko Ferlinc

Fotografije: Ivo Ercegovič, Darko Ferlinc, Stojan Kerbler

Prelom in priprava za tisk: Grafični studio OK, Maribor

Tisk: Bežjak tisk, Maribor



Ivo Ercegović, glavni urednik

Uvodnik

Kdo nam je nakopal demone?

Verjetno ga ni med nami, ki v zadnjih mesecih ni bil seznanjen s težavami pri oskrbi z električno energijo za naslednje leto in o napovedih privatizacije Talum-a. Lahko ste o tem brali v časopisih. Še več pa ste lahko razbrali iz zapisa predsednika Uprave, gospoda Danila Topleka v prejšnjem Aluminiu, kakor tudi iz nagovorov, ki jih je imel ob podelitvi Zlatih metuljev, pri srečanju z upokojenci, pri dnevu odprtih vrat in še drugje. Značilna za vse predsednikove izjave je zaskrbljenost za usodo Talum-a. Zadeve so čedalje bolj nejasne in vsi, ki smo pripravljali to številko časopisa, imamo velike težave, o čem in kako pisati. Na eni strani spet dosegamo odlične rezultate v proizvodnji, službe so svojo nalogo opravile, enako tudi hčerinske firme, razvojni plani se realizirajo, motivacija delavcev je izredno visoka itn. Na drugi pa se soočamo z zidom nerazumevanja, nevednosti, povrhu vsega tudi z nekulturo tistih, ki odločajo o naši usodi.

Podobne probleme smo imeli tudi v preteklosti, vendar, pri današnji stopnji razvoja Talum-a in zaradi evropskih kriterijev, v katere se je Slovenija vključila, smo pričakovali, da nas bo končno nekdo razumel. Pa nas ni! Kar naprej vrtijo staro ploščo o upravičenosti proizvodnje, investiranju, razvoju, celo o upravičenosti življenja v Kidričevem. Nič človeškega, še manj strokovnega, ni v njihovih predlogih in namenih. Kot da smo v vojni. Zakaj?

Na to vprašanje lahko odgovorim enako, kot sem zapisal v uvodniku Aluminijskega dnevnika decembra 1997. leta. Ni prostora za celoten članek, skušal pa bom pojasniti poanto, ki je izpeljana iz romana znamenitega ameriškega pisatelja Henryja Millerja, »Kolos iz Maroussija«. Napisal ga je leta 1940, neposredno pred drugo svetovno vojno. Miller je z dramatičnimi besedami skušal preprečiti svetovno katastrofo. Izhajal je iz tega, da moč ljudi, tudi slehernega posameznika, mora biti usmerjena k temu, da bi postali prebivalci sveta. »Niti en narod na zemlji ne more ustvariti nove ureditve življenja, dokler ne bo povsod uveljavljeno svetovno stališče. Pamet mi govori, da je do takega načina življenja še dolga pot, a pamet mi govori tudi, da človeka ne bo zadovoljilo nič manjšega,« je preroško napovedal pisatelj in nadaljeval: »...Nič drugega ne more prinesiti novega in boljšega sveta, razen naše želje po njem. Človek ubija iz strahu – strah pa ima toliko glav kot hidra...Niti cela večnost ne bi zadosto-

vala, da bi premagali pošasti, ki nas mučijo. KDO NAM JE NAKOPAL DEMONE? To vprašanje si mora zastaviti vsak sam. Naj vsak človek pogleda svoje srce. Odgovorna nista ne Bog ne hudič, zagotovo pa ne take kržljave pošasti, kot so Hitler, Mussolini, Stalin et alia...Kdo nam je v srca pripeljal pošasti? Dobro vprašanje in če to lahko odkrijemo samo tako, da gremo v Epidaurus, potem zahtevam, od vsakega med vami, da pusti vse in gre tja – nemudoma.« Spomnimo se, da je Epidaurus znameniti amfiteater iz antične Grčije, kamor so hodili ljudje, da bi v miru premišljevali in se na takšen način zdravili.

»Kaj ima s tem opraviti Talum?« sem komentiral. «Mnogo! Imamo pravico zvedeti, da je svet lahko lepši. Imamo pravico zavreči tiste, ki so kar naenkrat pripravljani vzeti pravico v svoje roke, in nam ponujajo popolno slepoto za vse, kar vodi čez prag človeške skromnosti in ponižnosti. Naša nevednost bi bila njihovo edino upanje. Toda Talum ima poleg rezultatov dela, bogastvo v ljudeh. Imamo tudi svoj Epidaurus. Zato si lahko privoščimo, da ob koncu leta namesto noveletnih fraz zapišemo »Basen o zajčku, veverici in medvedu«. S to ljubeznivo idejo vstopamo med Millerjeve prebivalce sveta, kjer vsakdo v ogledalu vidi sebe, ne kaže s prstom na druge in išče rešitev v sebi. Ko pa smo potrli, zgubljeni ali hudobni, pojdemo v naš Epidaurus, v ELEKTROLIZO – ta nas bo pozdravila.

In res, celo na naslovnico Aluminijskega dnevnika decembra 1997, smo natisnili omejneno basen in ogledalce. V Talum-u so mi takrat očitali, da pri nas ni zdravlina samo elektroliza, ampak tudi vsi drugi obrati. Prav so imeli! Tudi obnovljena upravna zgradba je naš Epidaurus. Že ko se ji bližamo, ponuja radost.

Nekaterim pa seveda muko. Že ob sami misli na Talum se nekaterim v glavi kar zamegli. Kako drugače komentirati izjavo dr. Mihe Tomšiča, vodje vladne svetovalne delovne skupine za pripravo privatizacije državnega elektroenergetskega premoženja, ki jo je zapisal v Dnevniku 9. decembra letos: »Za privatizacijo ne vidim nobenih težav, izjema je le Talum, ki nima nobene tržne vrednosti in za katerega se je po nepotrebnem "zagonilo" veliko denarja. Gradili smo ga, kot da bi imeli preveč poceni energijo. Taluma bi se morali že zdavnaj znebiti, če ne drugače pa zastonj.« Prav ste razumeli, g. Tomšič bi nas dal zastonj, ali bi nas v najboljšem primeru na kakšnem boljšem trgu zamenjal s starim

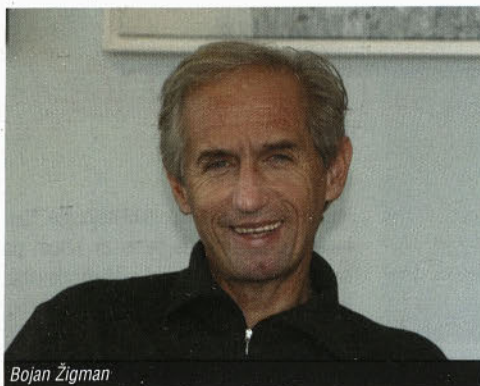
mlinčkom za kavo. To niti ni najhujše. Najhujše je, ko trdi, da se je za Talum po nepotrebnem "zagonilo" veliko denarja. Iskal sem v slovarju in spraševal naokrog, kaj vse lahko pomeni beseda zagoniti? Zelo različna mnenja sem slišal. Morda je najbližje resnici moja sosedja Štefka, ko za svojo kravo reče, da se goni, za mačko in psa ravno tako. Toda ne verjamem, da bi se g. Tomšič lahko kaj takega spomnil. Iskal je najgrši izraz za Talum, toda, na koncu je, kot v basni, v tem »ogledalu« našel svojo sliko, svojo kulturo.

To ni značilno samo za g. Tomšiča, ampak žal za mnoge druge visoke osebnosti, zato je bolje da jih ne omenjam. Do njihovega srca nikdar ne bodo segle besede eminentnih profesorjev ljubljanske in mariborske strojne fakultete, ki so po ogledu Talum-a, vidno navdušeni in prav srčno radostni, da Slovenija sploh ima takšno tovarno, enoglasno zapisali: »...Prepričali smo se, da je dober sloves podjetja povsem upravičen. Pa ne samo to, vse kar smo videli in slišali je presešlo vsa naša pričakovanja. Spoznali smo odlično organizirano podjetje, ki se potrjuje še z odlično kvaliteto izdelkov... Za vse se Vam najlepše zahvaljujemo in Vam želimo mnogo uspehov in osebnega zadovoljstva.« K temu lahko prištejem študijo Ekonomskega inštituta pravne fakultete iz Ljubljane, ki je pokazala pomen podjetja Talum za slovensko gospodarstvo, mnenja poslovnih partnerjev itn.

Uživajte v prebiranju ostalih prispevkov v noveletnem Aluminiu. Predsednik Toplek je svoje povedal v prejšnjem, spomnimo se njegovih besed: »Edina prava garancija za našo prihodnost smo mi sami! Če bomo tako enotno in zagnano, kot do sedaj, uresničevali razvojne vizije, bomo uspeli.« Tudi ostali na svoj način dograjujemo ta naš svet aluminijski, s katerim se približujemo veliki ideji Millerjevih prebivalcev sveta. V imenu uredništva se vsem zahvaljujem za prispevke, hvala tudi tistim, ki ste nas na kakršenkoli način podprli pri izdaji »novega časopisa«.

Na koncu vas želim še spomniti, da v tem mrzlem zimskem vremenu ne pozabite nahraniti lačnih ptičev. Ne ustrašite se ptičje kuge, kajti, domače ptice in ptice pevke je ne prenašajo. Naj vas pri tem vodi misel Borisa Cavazze, ki je v eni izmed svojih pesmi povedal: »Ljudje, če ste božji, ne ubijte ptice, ker morda med njimi je tudi njeno lice.«

TUDI OBNOVLJENA UPRAVNA ZGRADBA JE NAŠ EPIDAURUS. ŽE KO SE JI BLIŽAMO, PONUJA RADOST.



Bojan Žigman



Brigita Ačimovič



mag. Franc Visenjak

Aluminij je kovina prihodnosti

Morda se zdi komu ta trditev pretirana, a jo hitro lahko podkrepim s številkami. V zadnjem obdobju rast porabe aluminija v svetovnem merilu presega 5 % na leto. Posebno velik skok porabe primarnega aluminija iz 25 mio ton na 30 mio ton beležimo v zadnjih treh letih. V letošnjem letu bo proizvedenih okrog 60 mio ton izdelkov iz aluminija, saj je k primarni proizvodnji potrebno prišteti še količino pretopljenega odpadnega aluminija. Od leta 1890 do danes je bilo proizvedenih več kot 700 mio t, od tega je še vedno v uporabi 516 mio ton alumijskih proizvodov. Ta vsota predstavlja potencial za ponovno uporabo po izteku življenjske dobe izdelkov.

Največjo rast porabe med vsemi kovinami dosega aluminij predvsem zaradi dobrih mehanskih lastnosti, odpornosti proti koroziji, preoblikovalnosti, prevodnosti in majhne teže. Da se bo aluminij še dolgo pridobival, govori podatek, da je na svetu še za 400 let zalog boksita - rude, iz katere se pridobiva aluminij.

In če pogledamo še podatke za Evropo, ugotovimo, da je letna poraba aluminija 8 mio ton. Od tega se v Evropi proizvede 4,1 mio t primarnega aluminija, 3,7 mio t se predela odpadnega aluminija in 2,5 mio t aluminija se uvozi. Največji delež - 2,6 mio t se ga uporabi v 1400 livarnah in 2,5 mio t se ga predela v 318 tovarnah profilov.

Poraba Evropejca je iz 19,4 kg v letu 1997 porasla na preko 24 kg aluminija v letu 2005.

Priložnosti na področju aluminija torej tudi za TALUM ne manjka. Slika bo še popolnejša, če omenim mnenja naših partnerjev, saj bi lastna ocena lahko izzvenela kot pristranska. Večina jih je bila namreč presenečena, pa ne le nad urejenostjo TALUM-a, ampak nad razsežnostjo prostora, opremljenostjo, stanjem opreme in obvladljivostjo procesov. Uvedeni sistemi vodenja in pridobljeni certifikati so za večino med njimi samoumevni.

Novost v razvoju TALUM-a predstavlja usmeritev na področja proizvodnje končnih proizvodov. Osvojiti želimo vse faze izdelka, od razvoja, preko različnih proizvodnih faz do trženja. Osnova za takšno usmeritev so predvsem ljudje z znanji, izkušnjami in željo po novih izzivih.

Smo torej na pomembni prelomnici, ko zaključujemo cikel modernizacije in posodabljanja, ter pričenjamo nov razvojni korak osvajanja novih izdelkov. Zaradi svoje pomembnosti in zahtevnosti je to velik izziv za vodstvo, strokovnjake, operaterje, skratka za vse zaposlene, saj bo večina med njimi vključena v ta proces sprememb.

Pot je torej prava, vsekakor pa bodo največje dvomljivce v to prepričali šele prvi koraki na novih projektih kmalu po novem letu.

Srečno!

Kar vemo, je kapljica

Leto, ki ga puščamo za seboj, je bilo kot pretekle leta, polno raznih dogodkov in aktivnosti, ki so pomembni za nadaljnji razvoj Taluma. Osebnost se mi zdi dogovor o sodelovanju z mednarodno podiplomsko šolo Jožef Štefan mnogo večja sprememba in priložnost v našem načinu razmišljanja, kot morda izgleda na prvi pogled. Pomeni drugačen, mnogo bolj usmerjen pristop k pridobivanju znanja. Znanja, ki ga nujno potrebujemo. Odpira pot, da bomo znanja, ki jih že imamo in tista, ki jih bomo še pridobili, pokazali in izkoristili v praksi. Ne gre za pridobivanje formalnih znanj in strokovnosti. To možnost nudi Talum zaposlenim že desetletja. Gre za to, da bomo znali in želeli gledati okoli sebe z namenom videti izzive ter priložnosti. Da bomo pripravljeni svoje znanje še bolj kot do sedaj deliti z drugimi. Da bomo še bolj kot do sedaj pripravljeni pogledati preko ograje. A ne zato, da bomo zadovoljni sami s seboj, ko bomo videli, da smo dobri. Kar tudi smo. Ampak zato, da bomo preko ograje pogledali tako daleč, da bomo videli tisto, kar drugi še ne vidijo. To bo naša konkurenčna prednost.

Znanje je nujno potrebno za našo prihodnost. Pa naj zveni še tako ceneno. Vendar je res.

To, kar vemo, je kapljica, to, česar ne vemo, je morje. (Newton)

In zdaj skočimo v to morje ter splavajmo.

Srečno in prijazno leto 2006.

Za svoj obstoj moraš narediti največ sam

Za ta naslov sem se odločil, ker želim povedati, kako gledam na delo in aktivnosti Talum-a v iztekajočem se letu.

Talum-u ni dano, da bi imel lastnika, ki bi imel pogled v bodočnost in pomagal podjetju pri njegovem prizadevanju glede razvoja in rasti podjetja. Talum mora lastnika opozarjati, da je poslovanje občutljivo na spremembe in da je v tej proizvodnji veliko znanja. Temu primerni so tudi dobri ekonomski rezultati podjetja. Vsi argumenti naletijo na molk ali celo na rahlo ignoranco. Vprašati se moramo, zakaj? Odgovor najdem samo v tem, da pri lastniku ni odgovornih ljudi, ki bi na osnovi znanja in tudi korajže pretrgali že več let trajajočo moro. Na veliko srečo pa zaposleni v Talum-u ne razmišljamo dosti o tem, Talum jemljemo kot naše podjetje, ki je po videzu in rezultatih naš ponos.

Vemo, kaj bi radi v bodočnosti in vemo, da ta bodočnost ne bo enostavna. Vemo, da nam od zunaj nihče ne bo pomagal. Ostajamo samo mi, zato moramo razvijati takšne delovne odnose, ki ne bodo ustvarjali negativnih energij med nami.

To nam uspeva že dolga leta in tudi v sedanjem bomo dosegli zastavljene poslovne cilje. Rezultati so odvisni od zunanjih tržnih faktorjev in obvladovanja tehnoloških procesov, ki z optimalizacijo stroškov dajejo pozitiven rezultat.

Zato bodimo na pragu novega leta veseli za nazaj in optimistični za naprej - srečno 2006.

Racionalna raba energije tudi v bodoče

Zdi se, kod da se je leto pravkar pričelo, v resnici pa se že aktivno pripravljamo na naslednje, analiziramo dosežke, pišemo letna poročila, postavljamo nove cilje in razvijamo strategije za njihovo doseganje.

Kaj se je pravzaprav zgodilo v tem letu, da je minilo tako zelo hitro? Odgovorov in razlogov je veliko, tokrat pa se bomo omejili le na poslovne.

Glavni cilj delovne enote Energetika je že vse od njene ustanovitve leta 1992, zagotavljanje zanesljivega napajanja porabnikov z vsemi energenti, kar nam uspeva zelo dobro, vendar pa tudi mi nismo obstali na mestu, pač pa se nenehno soočamo s težavami, posodobitvami in tudi kadrovskimi spremembami:

- ugotovili smo, da zamenjava dela navitja TR9 za napajanje elektrolizne hale C ni dovolj za varno obratovanje, zato je potrebna zamenjava še drugega dela, zaradi česar bo TR9 pripravljen za obratovanje šele marca 2006,
- napajanje porabnikov z energenti je teklo brez bistvenih motenj, izredne primere pa smo urejali skupno s sodelavci iz Vzdrževanja,
- obvladujemo že skoraj 5.000 meril, ob istočasnem izvajanju vseh vrst meritev,
- optimiranje delovanja štirih ločenih zaprtih sistemov hladilnih voda, kjer so sodelavci skupaj s specialisti iz Vzdrževanja in Livarn s postopnimi izboljšavami dosegli bistveno boljši cilj v porabi tehnološke vode, kot smo ga upali realno pričakovati, najvažnejši pa je, da kvaliteta vode ne vpliva več na kvaliteto litja drogov,
- delna obnova črpališča vode, predvsem sistem reguliranja in zamenjava črpalk omogočata bistveno izboljšanje zanesljivosti obratovanja črpališča,

- izvedli smo sanacijo hrupa na enem izmed štirih TR za elektrolizno halo C ter dosegli zmanjšanje emisij hrupa daleč pod zakonsko omejitve – projekt na ostalih TR nadaljujemo v 2006,
- v zaključni fazi je izgradnja nadzornega sistema ključnih transformatorskih postaj,
- nadaljujemo sodelovanje z Elesom pri rekonstrukciji RTP Kidričevo in pripadajoče opreme na naših glavnih transformatorjih, kar bomo nadaljevali tudi v prihajajočem letu,
- v sredini novembra se je upokojil dotedanji vodja DE, g. Herman Škrinjar, ki je s pomočjo sodelavcev zgradil Energetiko, ki jo poznamo danes in stoji na trdnih ter zdravih temeljih, za kar se mu vsi skupaj ob tej priložnosti še enkrat zahvaljujemo...

Zaradi vse višjih cen energentov bomo v prihodnje, vzporedno že omenjenemu glavnemu cilju DE, dodali še drugi glavni cilj, to je racionalna raba energentov ter ostalih virov, in sicer s pomočjo naslednjih aktivnosti:

- vzpodbujanje ustvarjalnosti sodelavcev ter prenos znanj in izkušenj na čim širši krog zaposlenih,
- vključevanje IR termografije, s pomočjo katere bomo detektirali vse nepravilnosti na področju distribucije el. energije, pare, vroče vode, ugotavljali kritična mesta na obzidavah livarskih in elektroliznih peči ter toplotnih izgubah objektov... (podrobnejšo predstavitev pripravljamo za eno od naslednjih številok Aluminija),
- rekonstrukcija pomožnega napajanja z električno energijo (diesel agregati v energetski centrali), kompresorjev v stiskalnici ter črpališča vode,
- nadaljnje optimiranje obratovanja zaprtega hladilnega sistema,
- razširjeno obvladovanje naprav za zemeljski plin,



Boštjan Korošec

- podrobno tehnično in ekonomsko analiziranje vseh virov odpadne toplote,
- pridobitev obratovalnega dovoljenja za novo usmerniško skupino TR 10 in elektrolizno halo C,
- dokončanje sanacije hrupa na transformatorjih za elektrolizno halo C,
- obnova stavbe DE Energetika, ki bo tako med zadnjimi objekti v podjetju dobila novo podobo, predvsem v notranjosti, in se tako vključila v celostno podobo »novega« Talum-a,
- nenazadnje še priprave na bodoči razvoj Talum-a, tako na področju tehnologij, kakor tudi na področju uporabe virov...

Kot lahko vidite, nam dela še lep čas ne bo zmanjkalo, nasprotno, vsak dan si ga nalagamo več in več, kar je edini način za uspešno in učinkovito doseganje glavnih ciljev Energetike in s tem podjetja kot celote.

V bodoče vsem skupaj želim, da se nam vsaj delček želja, ki jih imamo, uresniči.

Turbulentno leto za aluminij

Aluminijska industrija je doživljala leto cenovnih rekordov. Čeprav je povprečen mesečni borzni settlement že v oktobru 2004 z 1.820,31 USD/t napovedoval živahno nadaljevanje, so vsaj dogodki v 2. polovici letošnjega leta presegli domišljijo poznavalcev. Po skorajda že ustaljenem zgodovinskem vzorcu presejanje magične cene 2.000 USD/t pomeni obrat in začetek ponovne erozije cen. Scenarij po marčnem cenovnem skoku na 1.982,36 USD/t je nakazoval natančno to možnost in vsako naslednje povprečje je bilo nižje, a le do 1.731,30 USD/t junija, od takrat pa je sledilo nenehno zviševanje vse do rekordnih 2.060 USD/t novembra, ko je bila presežena najvišja cena v zadnjih desetih letih. Govorimo le o povprečjih, medtem ko je trenutna cena že presegla 2.230 USD/t. Vzrokov za tak razplet je več, najpomembnejši pa so: globalna proizvodnja oz. ponudba sta manjši od povpraševanja, manjši kitajski izvoz aluminija, dražja energija, odnos dolarja do drugih valut in špekulativni posegi kapitala v intenzivne nakupe na borzi. Za nepoznavalce je morda zanimiv še podatek, da je cenovno dinamiko sprožil in obvladoval baker, ki kot magnet vleče za seboj cene drugih kovin.

Takšni cenovni šoki niso dobri za potrošno sfero oz. za kupce, ker dramatičnih povišanj cen ni mogoče v



mag. Vinko Fištravec

celoti prenesti do končnega potrošnika, to pa lahko vodi do uporabe substitutov in/ali zmanjševanja potrošnje. Zmotno je razmišljanje, da se višje cene prelijejo v celoti v žep proizvajalcev. Kot rečeno, poteka vzporedno tudi proces dražitve energentov in surovin. Tudi ta pri spot nakupih dosega vrtočlave podražitve, ki segajo krepko preko 100 %. S tem pa na nestabilnosti še ni konec. Visoke borzne cene porušijo cenovna razmerja med aluminijsko primarno in sekundarno sfero ter običajno destabilizirajo konjunkturalne situacije.

Dejstvo je, da postaja trg vedno zahtevnejši. S tem se soočamo tudi sami pri prodaji naših izdelkov, pri tem pa še vedno dosegamo visoko stopnjo zadovoljstva naših kupcev. Blagovna znamka Talum, recimo temu celokupnost prodajne storitve, je sinonim za najvišji kakovostni razred, ki je primerljiv le z najboljšo konkurenco. Natančne vrednostne dosežke je najbolje prepustiti komentarjem po zaključku leta, pričakovana količinska realizacija pa v celoti ne bo dosežena. To ne velja za rondice, saj bo prodaja le-teh presegla plan predvidoma za 1.600 ton. Okrog podobne številke se bo ustavila tudi letošnja prodaja zlitin, vendar v nasprotni smeri, kar lahko ocenimo še vedno kot pozitivno pri realizirani količini cca. 73.500 ton, kar je le 2 % izpada. Težko obdobje je za evropsko stiskalniško industrijo, ki je skozi celo leto doživljala pomanjkanje naročil. V takih pogojih smo zagotavljali zadosten obseg naročil za nemoteno izrabo proizvodnih kapacitet, čeprav delno z litjem na zalogo za odpreme v kasnejših mesecih. Sama prodajna realizacija 2005 pa bo na ta način na letnem nivoju dosegla 93 % planirane.

Leto 2005 bo potrebno hitro prepustiti podrobnejšim analizam in se v celoti posvetiti projektu 2006, kar pa je samo nadaljevanje že pričelih aktivnosti. Želim seveda, da bo čim bolj uspešno, enako želim tudi vodstvu in vsem članom naše družbe.



dr. Zlatko Čuš

Elektroliza, kaj je tebe treba bilo...

Kar ne morem verjeti, da je spet leto naokrog. Mogoče je to zato, ker letos nismo imeli pravega poletja. V elektrolizah nismo preveč pogrešali vročine, ker nam je že ob normalnih dnevih vroče. Vsekakor nam je letos uspelo izpolniti skoraj vse zadane cilje. V obeh elektrolizah smo krepko preko plana in z malo sreče bomo spet na 120.000 t primarnega aluminija. Drugi, še pomembnejši rezultat stabilnega obratovanja, je dosežena kakovost aluminija, ki pomembno vpliva na proizvodni program TALUM-a.

Veliko smo se ukvarjali z uporabo novih katodnih materialov v elektrolizni hali C. S stalnimi izboljšavami smo uspeli v elektrolizni hali C obdržati porabo energije pod 13.200 kWh/t, kar je nedvomno vrhunski dosežek. Nenehno usposabljanje kadra v HB je bistveno pripomoglo k izredno stabilnemu obratovanju elektrolize v letu 2005.

Vsem, ki so s svojim pozitivnim odnosom do dela pripomogli k našim vrhunskim dosežkom, se za njihov prispevek najlepše zahvaljujem.

V prihajajočem letu 2006 želim vsem sodelavcem obilo sreče in zdravja. Oboje bomo bolj kot ne zelo potrebovali!

Uspeh je sila neizmerljiv

December je. Spet je leto naokoli. Morda je marsikomu preteklo hitreje kot prejšnje. Morda je dobro tako, morda pa bi kdo želel, da se še ne bi končalo. Toda konča se sleherno leto in začne se znova - novo leto.

Za novoletno številko se spodobi, da beremo o uspehih. Uspeh pa je sila neizmerljiv, dokaj neotipljiv, a zelo močan in zaželen občutek, ki v nasprotju z mnogimi drugimi pozitivnimi dražljaji traja dlje.

Torej, uspeli smo in naj začnem s koncem nabavnega posla, s prevzemno kontrolo. Količinski in kakovostni prevzem osnovnih surovin je približno enak kot zadnjih nekaj let. Reklamacij osnovnih surovin je bistveno manj. Omeniti velja povečanje dobav Al odpada, in sicer beležimo 100 % porast števila kamionov, povečanje "prometa" na tehtnici pa pomeni, da imamo povprečno vsakih 5 minut prehod preko tehtnice. Kakovostni prevzem

vzdrževalnega materiala ohranja raven prejšnjih let, medtem ko so reklamacije istega materiala v upadanju.

Drugi pomemben del Nabave je nabavno skladišče. Črpalka za diesel gorivo je odprta 24 ur na dan. Uspevamo z urejenostjo in ažurnostjo storitev skladiščenja, želimo si pa, da bi izboljšali in skrajšali postopek dviga materiala iz skladišča z manj papirja.

In tretji del Nabave, iz prvega nadstropja upravne zgradbe, je uspel zadovoljiti potrebe in želje internih naročnikov. Pod pogoji in z rezultati, ki niso nikoli tako dobri, da ne bi mogli biti še boljši.

Ne zaradi letošnjih neskladnosti in observacij s presoje BVQI, temveč zaradi dejstva, da je tudi v nabavi dobiček, bomo v naslednjem letu nadaljevali začeto pot znižanja zalog in imenovanja odgovornih oseb za zaloge po posameznih (tudi priročnih) skladiščih ter izbora strateških dobaviteljev za določeno skupino materialov in izvajalcev storitev.

Namesto običajnega voščila sem citirala Menartovo pesmico o poti in sreči.



Brigita Majal

"In sreča je, da je pred mano pot, in to, da vem, da slast je v tem, da grem."

Čas neusmiljeno teče

Količinska proizvodnja bo v letošnjem letu podobna lanskoletni, približno 72.000 t zelenih anod. Tehnološkega izmeta imamo 1,1 %, neskladnih proizvodov (zeleni in pečeni izmet) pa cca. 0,5 %. V središče naših prizadevanj za letošnje leto smo v naši delovni enoti postavili kakovost, proizvodno razpoložljivost in stroškovno učinkovitost. Na področju kakovosti je bilo največ pozornosti usmerjene reaktivnostnim lastnostim anod (odgor z zrakom in CO₂). V ta namen smo se lotili izboljšav na številnih področjih (čistost povratnega materiala, obvladovanje procesa, vgradnja dodatnih naprav). Rezultati, ki jih dosegamo danes, so znatno boljši od lanskega leta.

Za izboljšanje delovanja in razpoložljivost našega proizvodnega sistema smo se skupno, z Razvojem in DE Vzdrževanje, lotili prenove sistema vzdrževanja naprav po metodologiji TPM (Celovito obvladovanje vzdrževanja). Ne samo, da želimo izboljšati stanje naprav, predvsem želimo spremeniti naš način razmišljanja in ravnanja v



Avgust Šibila

praksi. Med pomembne dosežke v letošnjem letu štejemo tudi znižanje količine odpadkov z višjo stopnjo recikliranja le-teh nazaj v proces. Aktivno sodelovanje vseh zaposlenih (operaterjev, vzdrževalcev itd.), podajanje predlogov, iskanje optimalnih rešitev in opredeljevanje potencialno nevarnih situacij, so pomembni temelji naših izboljšav.

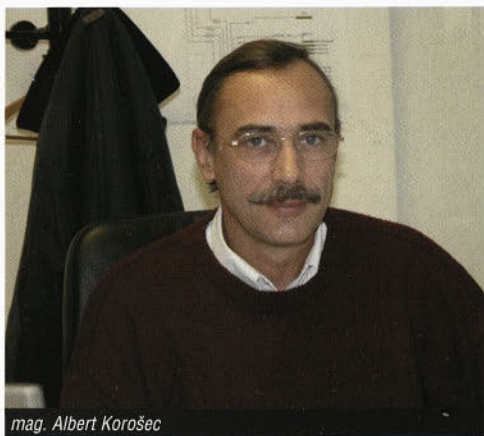
Cilji DE Anode so v letu 2006 povezani z maksimiranjem količin zelo čistega primarnega aluminija v elektrolizah, na kar imajo anode pomemben neposredni in posredni vpliv. Naraščajoče stroške proizvodnje bomo poskušali obvladovati s kreativnostjo na področju rabe surovin, stroškov transporta, zunanjih storitev in s povečevanjem učinkovitosti lastnega dela. Želimo doseči kakovost anod, s katero ne bomo zadovoljni samo mi v Talum-u, ampak jo bodo znali ceniti tudi morebitni odjemalci izven Talum-a.

Naše podjetje je po merilih produktivnosti dela, izkoristka materialov in energije, obvladovanja vplivov na okolje in na varnost pri delu, eno izmed najboljših v panogi. To je posledica umnih odločitev v preteklosti, trdega dela in predanosti vseh zaposlenih v podjetju in naših partnerjev izven podjetja. Če je prihodnost našega podjetja odvisna od teh lastnosti, potem vem, da bo svetla!

Vsem Talumovcem, v podjetju in izven podjetja, naj se v letu 2006 izpolnijo vse želje, posebej tiste, povezane z zdravjem, srečo in uspešnostjo našega podjetja.

Sindikat **SKEI** vam želi srečno, zdravo in uspešno novo leto

KONCERT



mag. Albert Korošec

Informacijski sistem so tudi ljudje

„Način uporabe informacij predstavlja ključno razliko med uspešnimi in neuspešnimi“. Čeprav ni nepomembno, kakšne tehnologije uporabljamo za kreiranje in prenos informacij, pa gre v vsakem primeru samo za orodje, pripomoček pri delu, kar je gotovo eden od ključnih razlogov, da se vlaganja v informacijsko tehnologijo nekje bolj izplačajo kot drugod.

Razliko je torej potrebno iskati - v ljudeh. Raziskave kažejo, da učinkoviti informacijski sistem prispeva k uspešnemu poslovanju podjetja. Informacijski sistem pa ni samo računalniška oprema, ni samo pro-

gramska oprema, je predvsem organizacija in so predvsem ljudje. Ekipa iz različnih okolij, z različnimi znanji, ki so se sposobne dogovoriti, o problemih in najti skupne rešitve, oblikujejo in organizirajo informacijski sistem kot hrbtenico podjetja. Le na ta način je sposobno delovati kot en organizem in se ubraniti hitrih sprememb in nevarnosti.

Kakšen prispevek k poslovanju Taluma je prineslo v letu 2005 rešenih preko 4000 intervencij, 280 spremenjenih funkcionalnosti, 264 programskih rešitev, 24 razvojnih projektov? Najbolj natančen odgovor veste sami uporabniki teh rešitev, ki z uporabo dodajate le-tem pravo vrednost. Najdražja rešitev je tista, ki se ne uporablja, ali ne?

Naj vam leto 2006 prinese veliko delovnih uspehov in naj vam bo skupen informacijski sistem v pomoč in izziv.



mag. Lidija Hazabent



Miran Purg

Časi so trdi in polni negotovosti

Konec leta je čas ocen, premlevanj in obračunov s samim seboj glede opravljenega v tekočem letu ter čas načrtov, želja in pričakovanj v zvezi s prihajajočim letom, pa naj gre za službo ali naše zasebno življenje. Čeprav lahko zaposleni v Službi za plan in analize s plani, z razvojnimi študijami, investicijskimi programi, s poslovnimi poročili, kalkulacijami, ki jih izdelujemo, zgolj posredno prispevamo k uspešnosti TALUM-a, smo veseli letošnjih skupnih dosežkov. Časi, ki prihajajo, pa so trdi in polni negotovosti, vendar »planerke« trdno verjamemo v »živo« premoženje, ki ga ima TALUM v svojih sodelavkah in sodelavcih, in v uspešno uresničenje zastavljenih strateških ciljev, ki nas čakajo na področju proizvodnje primarnega aluminija, predvsem pa v pretaljevanje odpadnega aluminija. V imenu zaposlenih v Službi za plan in analize in v svojem imenu želim vsem, da bi leto 2006, kot tudi vsa prihajajoča leta, preživeli tako, kot smo si v svojih ciljih zastavili. Zasebno želim vsem veliko zdravja in medsebojne ubranosti. In da bi se aluminiju na svetovnem trgu še naprej dobro godilo.

Imamo cilj in imamo pot

Kot kaže bomo realizirali plan proizvodnje drogogov, kljub letošnjemu pomanjkanju naročil. Visoka cena aluminija in pa močna konkurenca na italijanskem trgu povzročata težave tudi našemu partnerju pri prodaji drogogov, kar posledično občutimo tudi mi. Vsa leta, odkar proizvajamo drogogove za Hydro, le-te izvažamo izključno v Italijo, kjer pa je nihanje mesečnih dobav že stalnica. Avgusta in konec decembra skorajda ni dobav. S ciljem zmanjšanja odvisnosti od enega tržišča smo pričeli že v letošnjem letu izvažamo manjše količine drogogov v

Avstrijo, v primeru ugodne cene transporta pa je predvidena, v naslednjem letu, dobava tudi v Grčijo.

Proces pretaljevanja odpadnega aluminija v dvokomorni peči S6 smo z nekaterimi predelavami same peči optimirali do te mere, da talilne kapacitete peči zaenkrat presegajo možnost vgradnje tega aluminija v končne izdelke. Na drogogovih predstavlja odpadni aluminij že več kot tretjino vseh surovin.

Polna izkoriščenost peči S6 je predvidena, s transportom taline v Livarno zlitin in vgradnjo v palice ter hlebčke, predvidoma že v naslednjem letu.

Trenutno je v fazi zagona projekt Mehanske obdelave odpadnega aluminija. Z drobljenjem določenih vrst odpadnega aluminija, kot so tiskarske plošče, balirani materiali itd., in z ustreznim zalaganjem v talilne peči, bodo doseženi boljši izkoristki metala pri pretaljevanju.

Pričeli pa smo z zadnjo fazo dolgo pričakovanega projekta izboljšanja delovnih pogojev – odsesovanja prahu iz obrata. Kmalu bodo vse talilne in livne peči opremljene z napami ter učinkovitim načinom odsesovanja prahu in dimnih plinov.

Morda še pričakovanja v naslednjem letu.

Veljalo je pravilo: ČE JE CILJ, POTEM JE TUDI POT. Imamo cilj in imamo pot, bo pa potrebno še precej sreče in spretnosti pri realizaciji začrtanega.

Veliko sreče želim tudi vsem sodelavcem v prihajajočem letu.

Z več sodelovanja do večje uspešnosti v letu 2006

Iztekajoče se leto je bilo pestro po spremembah v postopkih in določilih, kakor tudi v organizacijskih spremembah na delovnih mestih.

Ob že ustaljenem delu pripravljamo za nasmiha-joče se nam leto:

- vrelce idej, ki bodo zaposlenim omogočali ustvarjalnejše in aktivnejše sodelovanje pri nenehnih izboljšavah za še učinkovitejše in uspešnejše poslovanje TALUM-a
- vodenje in upravljanje informacijskih procesov z namenom zvišati stopnjo informiranosti, stopnjo poznavanja dela, nalog in ciljev ter stopnjo motiviranosti
- zunanje komuniciranje
- pričakujemo pa tudi vaše pobude.

V imenu sodelavcev iz Službe za organizacijo Vam želim lepo, polno doživetij, srečno in uspešno 2006!

mag. Jožef Slavic

Za presenečenja skrbi politika

Leto 2005 je bilo leto muhastega obnašanja narave, ki se je očitno odražalo tudi v vedenju ljudi. Za presenečenja skrbi politika, evropski tokovi prodirajo na vsa življenjska področja. Možni izbruh ptičje gripe med ljudmi nas je usmeril v globoka premišljevanja o zdravi prehrani. Na srečo so jedilniki še vedno pestri, naše storitve pa usklajene z zakonodajo in ISO sistemom. Letos smo letovali v obnovljenih počitniških kapacitetah v Nerezinah in Červarju. Lotili smo se posodobitve ponudbe osvežilnih, zaščitnih pijač v TALUM-u in na tem področju naredili vsi skupaj še korak naprej.

Vsem zaposlenim v TALUM-u, hčerinskim podjetjem TALUM-a in podjetjem "na dvorišču" TALUM-a želimo srečno leto 2006.

Antonija Krajnc

Pihalni orkester Talum Kidričevo vas vabi na Novoletni koncert, ki bo v sredo, 28. decembra 2005 v veliki dvorani restavracije PAN v Kidričevem

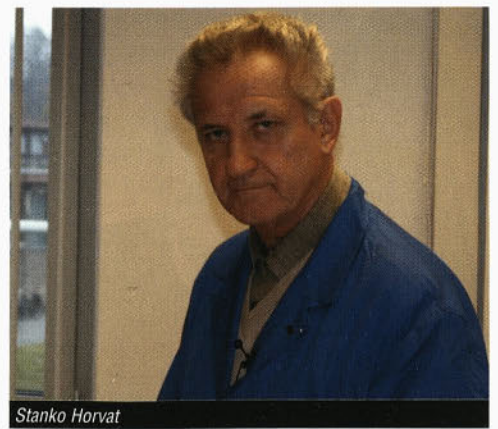
Delati in vzdrževati obenem

Kar hitro mine čas in s tem posamezno leto. Leto 2005 je potekalo v želji doseči in preseči zastavljene cilje. To nam bo, v veliki meri, s skupnimi močmi tudi uspelo. Prioritetno smo si zadali znižanje interventnih posegov, zaradi okvar na delovnih napravah. Z doseženim še nismo povsem zadovoljni. Želimo preprečevati izrazite ponavljivosti, zato tudi sprotno iščemo vzroke zanje in prilagajamo preventivne posege. Posebno pozornost posvečamo nujnim intervencijam, saj te direktno znižujejo razpoložljivost delovnih naprav.

Stroški dela, materiala in storitev pomenijo velik delež proizvodnih stroškov v Talum-u. Zato jih redno spremljamo in tudi ukrepamo v primeru odstopanj. Obvladovanje teh se kaže v deležu doseganja ciljnih in planiranih vrednosti. Trend kaže, da planiranih vrednosti za leto 2005 ne bomo presegli. Do sedaj smo uspešno

realizirali praktično vse planirane aktivnosti. Od večjih aktivnosti bi omenil: **generalno obnovo pečnega žerjava za elektrolizno halo C**, ki je dokaz, da se lahko z lastnim znanjem in izkušnjami lotimo tudi zelo zahtevnih in obsežnih projektov.

Dobre rezultate, na področju razpoložljivosti naprav, dajeta pilotna projekta TPM - celovito obvladovanje vzdrževanja. Na tem mestu moram pohvaliti dobro delujoče ekipe na obeh projektih (litje ozkega traku in peskalna postaja v sestavljalnici anod). To potrjujejo tudi rezultati. V DE Vzdrževanje od uvedbe TPM zelo veliko pričakujemo, saj verjamemo, da lahko samo s skupnimi močmi dosežemo največji napredek. TPM gradi prav na tem spoznanju, saj bazira na spremembi miselnosti in delovanju v praksi vseh zaposlenih. Način razmišljanja "Jaz delam (operator), ti vzdržuješ (vzdrževalec)" nadomešča "Jaz delam in vzdržujem" (tako operator, kot vzdrževalec).



Stanko Horvat

Naj mi bo dovoljeno, da se vsem zaposlenim v Talum-u zahvalim za zgledno sodelovanje v letu 2005 in jim zaželim uspešno ter zadovoljstva polno leto 2006.



Marjan Krošl

Dobre stvari so običajno neopazne

Leto je naokrog. Čas komentarjev posameznih dogajanj za Aluminij. Kaj zapisati? Pogledam svoj zapis leto poprej: proizvodnja, kakovost, stroški, odpadni aluminij..., pomembne stvari, prisotne tudi danes na vsakem

koraku. Za leto 2005 sem napovedal glavne naloge: povečanje proizvodnje, sprememba proizvodnega programa, določitev in izbor ustrezne tehnologije za pretaljevanje odpadnega aluminija. Danes poročam: proizvedli bomo 75.000 ton livarskih zlitin, sprememba proizvodnega programa je realizirana v predvidenem obsegu, projekt pretaljevanja sledi terminkemu planu. In še več: kupci so zadovoljni, reklamacij praktično ni.

Vse realizirano! Suhoparen zapis, kajne? Pa vendar, za temi ciframi, nalogami...stoji delo velike skupine ljudi, rezultati pa so vidni. Niste opazili!? Tudi prav! Dobre stvari so običajno neopazne. In lahko smo še boljši!

Leto 2006.? Prestrukturiranje proizvodnega programa, nadaljevanje projekta pretaljevanja odpadnega aluminija. Udarni nalogi, ob vseh samoumevnih stvareh; izzivov, kolikor si človek zaželi.

Čestitka? Prejšnje leto sem imel prvič možnost, da zapišem čestitko za novo leto v Aluminiju. Priznam, želel sem biti drugačen, to pot pa čisto enostavno: VSEM SREČNO, ZDRAVO IN VESELO NOVO LETO! Oguljeno, a še vedno "ta pravo" voščilo. Iz srca!

Naše delo je opaženo, takoj in vsem ...

V invalidskem podjetju Revital Kidričevo smo v letu 2005 opravljali storitve za povezana podjetja v Talum-u v obsegu 65 % in nastopali na zunanjih trgih cca. 35 %. Glede na zdravstvene omejitve večine sodelavcev (delovnih invalidov) je tudi produktivnost temu primerna, vendar se sleherni sodelavec trudi, da delo opravi kvalitetno in pravočasno. V Talum-u in povezanih podjetjih so bile opravljene storitve čiščenja (delavniških, poslovnih in sanitarnih prostorov); vzdrževanje okolja (zelenice, parki), poštna storitve (sprejem, oddaja in raznos pošte), delo arhiva in vzdrževanje opreme objektov.

Drugi del naših aktivnosti je nastopanje na zunanjem trgu in soočanje z dnevno konkurenco, kar pomeni večje angažiranje in tudi večji riziko. Na trgu nastopamo že 12 let, na področju vrtnarstva (vzgoja lončnic, sadik zelenjavnic in sadik grmovnic), sledi še vzdrževanje golf igrišča Ptuj (vseh zelenih površin), za kar smo dobili 2 leti zapored zeleno zastavo, kar pomeni, da gre za najbolj urejeno golf igrišče v Sloveniji, zato smo lahko še posebej ponosni na skupino, ki je to dosegla. Urejamo oz. vzdržujemo tudi okolja v Občini Kidričevo (naselje Kidričevo in krajevne skupnosti v občini) ter nogometno igrišče NK Aluminij. Našteta dela so zelo zahtevna, časovno vezana na točno določene termine (tekme na nogometnem igrišču, na golfu turnirji in razna srečanja igralcev klubov – ne glede na vremenske razmere).

Posebej bi izpostavil dokončanje steklenjaka v izmeri 2700 m² s pripadajočo opremo (namakalne mize, ogrevanje, avtomatika za senčenje, ogrevanje in zračenje) in avtomatsko linijo za presajanje lončnic. S tem smo postali ena največjih vrtnarji v Sloveniji za vzgojo lončnic (božičnih zvezd, ciklam, trobentic, mačeh, spomladanskih balkonskih rož in rož za cvetlične grede). Naše skupne kapacitete so na 5000 m². Ponosni smo, da smo s svojimi proizvodi uspeli prodreti na evropski trg (trgovine OBI) in okusiti evropsko konkurenco, pri tem pa še vedno ne zadostimo količinskemu povpraševanju, kar pomeni, da smo še vedno prostorsko premajhni.

Na koncu bi se zahvalil vsem naročnikom del ter vsem sodelavcem. Želim si enakih ali celo večjih rezultatov v naslednjem letu. Srečno 2006!

Stane Medik

Potrebujem veliko kreativnosti in sposobnosti

Aluminijska industrija v Evropi se vse bolj srečuje s problemi, ki jim ni več kos.

Proizvajalci primarnega aluminija le s težavo sledimo cenam, ki jih narekuje trg električne energije, sekundarni industriji pa neusmiljeno jemlje sapo odpadnega aluminija lačna Azija.

Zaskrbljenost in nelagodje naraščata tudi pri nas, kritični članki v domačem tisku pa nas opominjajo, da se v Sloveniji prav tako odvijajo za aluminijsko panogo neugodni procesi.

Popotnica, s katero vstopamo v novo leto ni preveč vzpodbudna, obdobje pred nami pa bo od nas zahtevalo veliko kreativnosti in dokazovanja lastnih sposobnosti. Naj nam bo pri tem naklonjeno tudi nekaj sreče.



Zvone Banko

Pravočasno, kvalitetno ter z optimalnimi stroški

Za DE Promet se na kratko zelo težko opiše vse usluge, ki jih opravimo z našimi stroji in napravami. Veliko je manjših, malo večjih in velikih opravil, ki jih naredimo za naročnike. V glavnem smo podporni proces proizvodnim enotam v Talum-u in zato lahko rečemo, da smo specialno opremljeni in organizirani za naše tehnološke procese. Z nekaterimi stroji oziroma vozili opravimo kakšno manjšo uslugo tudi ostalim firmam na dvorišču Talum-a in nekaj izven. Tovorni promet je letos (za 11 mesecev) prepeljal 17.731 t različnega tovora (Al in polizdelkov iz Al ter surovin) in 12.366 ur različnih prevozov. Z gradbenimi stroji smo opravili 9.928 ur na tehnoloških linijah oziroma odlagališčih in deponijah. Z našimi osebnimi avtomobili so uporabniki prevozili 221.525 km.



Edvard Dobnik

Viličarje, ki jih je 32, imajo proizvodne enote v najemu in so skupaj z našimi prekladanji opravili 129.476 ur različnega dela. V komunalni infrastrukturi smo prepeljali

357.044 t (največ glinice) po železnici. Vzdrževanje železniške proge, cest, deponij, odlagališč in parkirišč je zahtevalo 18.235 ur dela. Že kar nekaj časa je naše veliko opravilo obvladovanje ekologije. Na odlagališču inertnih odpadkov, ekoloških otokih, sortirnici odpadkov, linearnem vsedalniku in ponikovalnikih smo delali 5.959 ur.

Na vseh področjih smo že skoraj dosegli plan, saj naročniki vedno manj planirajo, da bi imeli pri svojih procesih nižje stroške. V praksi je potem malo drugače. Tudi v prihodnjem letu se bomo trudili naše usluge opraviti pravočasno in kvalitetno ter z optimalnimi stroški. Nižji stroški niso vedno najugodnejši in jih ni možno v nedogled zniževati. Sodelovali bomo z uporabniki naših uslug, kot vedno do sedaj, in se organizirali za izvajanje naročnikovih zahtev.

Vse lepo v prihajajočem letu in obilo poslovnih uspehov.

Uspešno opravljena recertifikacija

Po zaključku modernizacije proizvodnje izparilnikov in povečanju proizvodnih kapacitet pravkar potrjujemo še zadnja povpraševanja kupcev, ki bodo delno realizirana še pred iztekom leta. Glede na zaostrene gospodarske razmere in specifični položaj bele tehnike v svetu, ne le v Evropi, planirani obseg proizvodnje izparilnikov v TALUM-u, enako kot pri konkurenci, ne bo dosežen v celoti. Te razmere bodo povzročile na sekundarni strani dramatične spremembe že kmalu, na primarni pa odpirajo nove priložnosti, kjer si prizadevamo povečati delež dobav pri že obstoječih kupcih in razširiti segment najzahtevnejšega kakovostnega razreda OSEF izparilnikov.

Pogosto je potreben pogoj za obnovitev pogodb recertifikacija z avditorjem kupca, čeprav je kakovost validirana z rednimi dobavami. Tako smo ob vrsti presoj, ki so bile 2005 opravljene za recertifikacijo ISO standardov, v septembru imeli še recertifikacijsko presajo kupca BSH, ki se izvaja na vsaka 3 leta. Gre za temeljit pregled,

ko trije avditorji v enem do dveh dneh sicirajo proizvodni proces, sistem, izdelek in naprave. Pred presajo poteka obsežna priprava, ki zajema:

- izpolnitev vprašalnika kupca in izdelava samoocene,
- prevod, predstavitev in posredovanje zahtevane dokumentacije vnaprej, pred prihodom oz. pričetkom presoje,
- izvedba presoje.

Izpolnitev zahtev in pozitiven rezultat presoje sta pogoja za obnovo ali sklenitev pogodbe za naslednje obdobje, sklepanje pogodbe z definiranjem kondicij pa se izvaja ločeno.

V novembru 2005 je bila opravljena tudi recertifikacija VDE, ki jo izvaja letni avditor na področju Slovenije z institucijo SIQ Ljubljana. Ob avditorju nismo prejeli nobene observacije in smo ponovno pridobili standard za naslednje enoletno obdobje.

Z opravljenimi recertifikacijami izpolnjujemo pogoje, da bomo optimizem in nove ideje aplicirali v proizvodnjo, saj načrtujemo za naslednje leto 40 % rast glede na realizacijo v preteklem letu.

Ob prihajajočih praznikih želimo Vam in vašim najdražjim mnogo uspehov v letu 2006 ter obilo zdravja in sreče.



Milan Tement

Sreča

Srečo je treba srečati.

Povsod je.

Skrita v drobnih trenutkih

in malih pozornostih.

Iskrenost je le korak do nje.

Uspešni smo lahko samo skupaj, pridružite se

Približujemo se koncu leta, času, ko se začnemo vračati nazaj in delati pregled, kaj se je na posameznem področju v iztekajočem se letu dogajalo.

Kadrovanje

Čeprav bi na prvi pogled za leto 2005 lahko rekli, da je bilo na področju kadrovanja »mirno leto«, saj smo v prvih enajstih mesecih zaposlili 6 novih sodelavcev, temu ni bilo tako. Realizacija potreb je zahtevala številne, tudi nepredvidene aktivnosti, razgovore in usklajevanja. Tako je bilo tudi pri realizaciji potreb, ki smo jih reševali s prehodi med delovnimi enotami in službami ter najemom delavcev drugega delodajalca.



Darja Vodusek

Izobrazbena struktura, izobraževanje in usposabljanje

Izobrazbena struktura zaposlenih kaže, da je v podjetju še vedno največji delež kvalificiranih delavcev.

Zmanjšuje se število zaposlenih z manj kot četrto stopnjo izobrazbe, na drugi strani pa se povečuje delež zaposlenih z višjo in visoko izobrazbo.

Z namenom pomagati zaposlenim, da bodo le-ti s pridobitvijo višje stopnje izobrazbe, čim bolj zaposljivi, tako v podjetju kot tudi na trgu, imajo zaposleni možnost z različnimi oblikami internih dokvalifikacij in prekvalifikacij pridobiti interno priznano stopnjo izobrazbe. S pomočjo pri izobraževanju pa se vzpodbuja šolanje zaposlenih ob delu. Pomoč je bila v tem letu dodeljena 19-im zaposlenim. Trenutno se tako v Talum-u ob delu s pomočjo izobražuje 61 zaposlenih, 20 pa jih je šolanje letos že uspešno zaključilo.

Tudi v tem letu se je vsaj eno uro usposabljal vsak zaposleni v našem podjetju. V povprečju pa smo se v prvih enajstih mesecih usposabljali 18,8 ur na zaposlenega. V začetku novembra smo znova začeli z usposabljanjem angleškega jezika, ki ga bodo udeleženci tokrat utrjevali s

predavatelji jezikovnih šol Lindič in Berlitz. V večini delovnih enot in služb so bili zaposleni seznanjeni s Cilji za leto 2005. O novostih posameznih sistemov so se seznanjali notranji presojevalci. V okviru strokovnih usposabljanj so bila izvedena različna, zakonsko obvezna periodična usposabljanja, usposabljanja za vozila... Zaposleni so se udeleževali strokovnih ekskurzij, posvetov in seminarjev v tujini in Sloveniji. Velik del usposabljanj pa predstavljajo interno organizirana usposabljanja, vezana na tehnologijo dela ter novosti v posameznih delovnih sredinah.

Tudi v prihodnjem letu bomo vzpodbujali usposabljanja ter izobraževanja zaposlenih. Še večji poudarek bomo poskušali dati različnim oblikam internega prenosa znanj ter oblikovanju zavesti posameznikov o pomembnosti nenehnega usposabljanja.

Vsi skupaj se moramo zavedati, da je naša prihodnost v znanju!

Ponovno smo podelili nekaj razpisanih Kadrovskih štipendij. Ugotavljamo pa, da na tem področju primanjkuje študentov, ki se šolajo na Strojni fakulteti v Mariboru. Skupaj z že zaposlenimi strojniki smo se na organiziran način lotili aktivnosti, s katerimi bomo študentom skušali približati naše podjetje.

Ogledi podjetja

Vrata Talum-a so bila v tem letu »odprta« kar nekajkrat. Organizirano so si Talum ogledale številne skupine osnovnošolcev, dijakov, študentov in drugih, ki jih zanima, kako delamo v Talum-u. S ponosom lahko zapišemo, da iz Talum-a odhajajo navdušeni.

Zdravje zaposlenih

V prvih desetih mesecih nam je skupaj uspelo doseči cilj, ki smo si ga zastavili na področju zdravstva, to

je bolniška odsotnost manj kot 5 %. Konec meseca oktobra je le-ta znašala 4,42 %. Zagotovo so k temu prispevale številne aktivnosti, ki so bile organizirane v okviru projekta Skrb za zdravje, in vedno večje zavedanje zaposlenih, da so za lastno zdravje odgovorni predvsem sami. Glede na to, da se je v zadnjem, organiziranem cepljenju proti gripi, cepilo kar 420 zaposlenih, se nam tudi ni bati, da bi gripa »zajela« naše podjetje.

Tudi v prihodnjem letu bomo nadaljevali z vsemi, že utečenimi aktivnostmi, ki jih bomo poskušali izboljševati ter dodajali nove.

In ker smo lahko uspešni samo skupaj, želimo, da se nam po svojih močeh pridružite.

V prihajajočem letu vam želimo vse najlepše, tako na delu kot doma.

Plan proizvodnje presegli za 12 %

Letošnje leto zaključujemo z rekordno proizvodnjo preko 17.500 t rondelic, kar je 12 % nad planom in za 20 % več kot v letu 2004. Z vidika proizvodne DE je rezultat v veliki meri posledica tehnoloških izboljšav na liniji za ozek trak, pri čemer smo kapaciteto linije za OT že deloma v letu 2004, deloma pa v letu 2005 približali razpoložljivim kapacitetam ostalih proizvodnih operacij.

Realizirana proizvodnja nad 1.700 t rondelic mesečno, kaže ugodne trende glede nizkih specifičnih porab energije in materialov in s tem pozitiven vpliv na zniževanje lastne cene rondelic.

Na področju investicij smo v februarju letošnjega leta na liniji za ozek trak zaključili projekt avtomatska kon-



Tomaž Godicelj

trola razpok, za potrebe orodjarne je bil maja dobavljen CNC rezkalni stroj, konec leta pa smo zaključili še projekt

razširitve kapacitete pakirne linije z novim peskalnim strojem in 4. prebiralnim trakom.

Tudi v DE Rondelice smo v drugi polovici leta pričeli sodelovati v projektu pretapljanje sekundarnega aluminija, tako da nam je letos uspelo pretopiti 1.000 ton odpadnega aluminija.

In kaj nas čaka v DE Rondelice v letu 2006?

Vsi cilji in projekti bodo posredno povezani z zahtevami trga rondelic. Bistvenega dviga proizvedenih količin v prihodnjem letu ne bo, saj so na večini naprav kapacitete zasedene za več kot 90 %. V prihodnjem letu bomo več časa namenili obvladovanju stroškov, usposabljanju zaposlenih in odpravi vzrokov za reklamacije, in sicer tam, kjer letos vseh zadanih ciljev nismo realizirali.

V letu 2006 želim vsem zaposlenim v Talum-u veliko zdravja, sreče in delovnih uspehov.

Uspešni na vseh področjih varovanja

Ko ocenjujemo rezultate dela v družbi Vargas-al, razdelimo poslovanje na fizično tehnično varovanje, proti-

požarno varovanje in delo v zvezi s civilno zaščito in reševanjem.

Po opravljenem fizično tehničnem varovanju se je v letošnjem letu nekoliko spremenila struktura dela, in sicer namesto klasičnega fizičnega varovanja smo dva objekta začeli varovati preko daljinskega video-nadzora, ostalih

27 novih objektov pa varujemo po sistemu alarmiranja in intervencij. V Talum-u in drugih podjetjih na tovarniškem dvorišču, letos ni bilo nobene večje kraje ali vloma, kar pripisujemo preventivnim ukrepom, kot so obhodi, občasne zasede in video – nadzor. Delo varnostnikov je kontrola prometa skozi štiri vratarnice, daleč največ opravil je na glavnem vhodu, kjer smo letos zabeležili cca. 168.000 prehodov vozil, na recepciji pa sprejeli 5.580 gostov.

Osnovna naloga poklicne gasilske enote je delo na preventivnem področju po vseh objektih na dvorišču Talum-a, gašenje požarov, ukrepanje v izrednih dogodkih, izobraževanje zaposlenih iz varstva pred požarom ter sodelovanje s prostovoljnimi gasilskim društvom. Vedno večji poudarek dajemo preventivnemu delu in na ta račun smo imeli letos samo 17 začetnih požarov ter 18 izrednih dogodkov.

Na področju civilne zaščite in reševanja poteka delo v skladu z zakonskimi predpisi in s priporočili inšpektorjev ter pristojne upravne enote.

Finančni rezultati in osebni dohodki so v primerjavi z našo branžo relativno dobri.

Zdravo, varno in brez požarov ter drugih nesreč vam v NOVEM LETU želijo delavci Vargas-ala.

Janko Vindiš



Pozitivni trendi na področju varnosti in zdravja pri delu

Za komentar iztekajočega se leta 2005 je potreben pregled statistike, ki kaže na pozitivne premike na področju varnosti in zdravja pri delu. Znižalo se je število poškodb pri delu, prav tako se je bistveno znižalo tudi število izgubljenih delovnih dni, kar kaže na to, da v letošnjem letu nismo zabeležili težjih nezgod. Trend zniževanja je opazen tudi na področju požarne varnosti, kjer je izdan nov požarni red. Z rednimi pregledi delovnih naprav, ročnega električnega orodja in privezovalnih elementov se dodatno povečuje njihova skladnost, hkrati pa na področju pregledov tlačne opreme sledimo zahtevam nove zakonodaje. O številkah več v naslednjem Aluminiju. V mesecu novembru je bila uspešno izvedena zunanja

presoja sistema varnosti in zdravja pri delu, OHSAS 18001. Po Programu za varnost in zdravje pri delu, št. 6/2005, se končuje tudi del letošnjih aktivnosti. Na področju delovnega okolja smo veliko pozornosti posvečali hrupu, predvsem bi omenil kampanjo ob Evropskem tednu varnosti in zdravja pri delu. Potrebno je poudariti tudi še vse prepogosto neuporabo osebne varovalne opreme in neupoštevanje navodil varnega dela.

Če smo v letu 2005 pričeli z zapisovanjem in obravnavanjem incidentnih dogodkov, želimo v letu 2006 število zapisov še povečati. V naslednjem letu nas še čakajo aktivnosti na področju protieksplzijske zaščite, vzpostavitev vodenja evidenc požarne varnosti v informacijskem sistemu in menjave posamezne osebne varovalne opreme. Aktivnosti za zniževanje pogostosti in resnosti poškodb pri delu pa spadajo med Talum-ove stalne aktivnosti.



Iztok Trafela

V imenu Službe varstva pri delu vam v prihajajočem letu 2006 želim, poleg sreče in zdravja, predvsem varno delo, ne samo v Talum-u, ampak tudi pri ostalih vsakdanjih opravilih.

Kako malo je potrebno, da osrečiš človeka

Ob tovarniškem prazniku smo obiskali naše upokoјence, ki bivajo v Domu upokoјencev Ptuj. Največ zaslug, da je do tega dogodka sploh prišlo, ima naš bivši sodelavec, danes pa na vseh področjih aktiven stanovalec doma, g. Milan Mojzer, ki zelo dobro skriva svojo prihajajočo dvaindevetdeseto jesen.

Po dogovoru s predsednikom Uprave, g. Danilom Toplekom (zapis iz obiska opisan v prejšnji številki našega glasila), direktorico doma, go. Kristino Dokl in predsednikom našega sindikata so stekle potrebne priprave. Obisk Doma upokoјencev se je zgodil 22. 11. 2005.

Po uvodnem pozdravu g. Mojzerja je dobila besedo direktorica, ga. Dokl, ki je med drugim povedala, da je v zgodovini ptujskega Doma upokoјencev, takšen obisk prvi in zato posnemanja vreden dogodek. Opisala je tudi življenje v tej ustanovi, ki bi ga lahko, roko na srce, primerjali s katerikoli hotelom solidne kategorije. Pozdravila je vse prisotne in jim zaželela prijetno druženje.

Nazadnje sem dobil besedo tudi jaz. Iskreno povedano, pri govoru nisem imel nobene treme in ves čas se mi je dozdevalo, da govorim dobrim starim prijateljem. Z nekaj besedami sem jim opisal stanje za našo tovarniško ograjo in seveda tudi v širšem slovenskem in evropskem prostoru. Pri tem nisem pozabil na njihov prispevek k našim skupnim uspehom.

Srečanje smo nadaljevali v sproščenem prijateljskem obujanju spominov, ob skromni zakuski in kozarčku vina. Naše bivše sodelavce je zanimalo ogromno stvari, od tehnološkega napredka, urejenosti okolja in delovnih pogojev, do trenutne politične situacije, pa tudi vprašanja na temo plač in medsebojnih odnosov so se pojavila. Zelo sem bil presenečen o zelo dobri informiranosti stanovalcev doma in o zaupanju sedanjemu vodstvu.

Na koncu več kot dvournega kramljanja in obujanja spominov je bila v očeh mojih sogovornikov opazna velika mera zadovoljstva in hvaležnosti. Veselili so se

predvsem dejstva, da niso pozabljeni od aktivnih delavcev njihove bivše tovarne. Tudi skromnega darila so bili veseli.

Po iskrenem stisku rok smo si obljubili, da se drugo leto ob podobni priložnosti spet srečamo in obudimo spomine na naše aktivnosti za ohranitev in napredek tako pomembne tovarne, kot je bil včasih TGA, sedaj pa je to TALUM.

G. Mojzerja in mene je po slovesu čakal še obisk, na posteljo priklenjenih, naših bivših sodelavcev, ki so nas bili zelo veseli, da nismo pozabili nanje.

Ko sem v večernih urah poln vtisov zapuščal Dom upokoјencev Ptuj, sem nehote razmišljal, da smo organizatorji tega srečanja naredili nekaj zelo pozitivnega. Glede na to, da nas skoraj vse sedaj še aktivne delavce čaka podobna usoda, in da bomo ob srečanju z njo tudi mi zelo srečni, če se bomo zavedali, da nismo pozabljeni, razmislimo o tem, da bi s podobnimi dejanji nadaljevali in pri tem upoštevali modrost, ki sem jo zasledil v glasilu doma.

»Ne delamo dan za dnem, da končamo stvari, ampak zato, da izboljšamo

prihodnost..., ker bomo v njej preživeli preostali del življenja.«

Na koncu bi se rad zahvalil Upravi in sindikatu Talum-a, direktorici Doma upokoјencev Ptuj, še najbolj pa g. Mojzerju, brez pomoči slednjih bi bili naši bivši sodelavci-stanovalci te humanitarne ustanove prikrajšani za lep jesenski popoldan.

In še dve izjavi:

G. Milan Mojzer: »Upravi in sindikatu Taluma se zahvaljujem za pozornost, ki so jo izkazali bivšim sodelavcem. Kolektivu želim v prihodnje veliko delovnih uspehov, ob bližajočih praznikih pa vsem veliko zdravja in sreče.«

Ga. Kristina Dokl: »To je bilo prvo tovrstno srečanje v našem domu upokoјencev. Ideja je bila dobra, zato bi bilo dobro, da bi to postalo tradicionalno, in da bi ga še kdo posnel.«

Predsednik SKEI-konference
sindikata Kidričev
Milan Jajt



Svečana podelitev Zlatih metuljev 2005



Dobitniki Zlatih metuljev: Herman Škrinjar, Stanko Frčec, Anton Kirbiš in Igor Toplak. Stojita Danilo Toplek in Bojan Žigman.

Pogovarjali smo se z vodjo
DE Kontrola kakovosti,
dr. Markom Homšakom

Analitika, okolje, fluoridi in še kaj

intervju

Dr. Marko Homšak je vodja DE Kontrola kakovosti, v kateri se izvajajo storitve laboratorijskega preskušanja na področju proizvodnje primarnega aluminija in aluminijevih proizvodov ter na področju ravnanja z okoljem. Enota poleg tega zagotavlja kakovost storitev laboratorijskega preskušanja v skladu s standardom SIST EN ISO/IEC 17025 in je akreditirana pri Slovenski akreditaciji za določene postopke. Obseg in slika njenega dela sta razvidna iz naslednjih podatkov: letno analizirajo okrog 150.000 vzorcev in približno 35.000 parametrov različnih matriksov. To vse opravlja le trideset delavcev, trinajst žensk in sedemnajst moških. Za osnovno vodilo so izbrali slogan: S tistim, česar ne moreš meriti, ne moreš upravljati. Imajo jasno določena osnovna načela dela in cilje kakovosti. Torej niso ne tovarna, ne družba, ne inštitut, ne šola ali podobno; so pomemben in specifičen del družbe Talum.

Čas za pogovor z dr. Markom Homšakom je bilo težko uskladiti. Dogovorila sva se ravno za tisti popoldan, ko je padel prvi sneg. Po snežnem metežu sem se "prigunčal" do njegove pisarne, mimogrede pa se še cepil proti gripi, kar je opravil tudi on. Zato sva potrebovala okrepitev, tudi zaradi neizogibne vroče fluorijeve teme, ki naju je čakala to popoldne. Ko sva prišla do le-te, mi je iz originalne škatle ponudil tablete s fluorjem. "Marko, strup prinašaš," sem se pohecal. "Morda v primeru prekomerno zaužitih količin, toda to je zdravilo, ki ga ljudje jemljejo na priporočilo zdravnika, pediatri pa ga predpisujejo že dojenčkom," je rekel z nasmehom. Najina srečanja so bila vedno sproščena in začinjena s humorjem. Tako mi je uspelo, kljub njegovemu resnem pristopu, spoznati njegov



pravi značaj, ki temelji na človečnosti in globokoumnosti. Je eden redkih med nami, ki mu uspeva živeti preprosto, brez dokazovanja samega sebe in sprenevedanja. Za ta pogovor sem se kar temeljito pripravil in zapisoval opazke, pa je kljub temu že prvo vprašanje, ko sem hotel izvedeti, kakšen učenec je bil, prišlo sponzoro, iz "lufta", kot rečejo Mariborčani.

Kje si sedel v Šoli, v prvi ali zadnji klopi?

Dr. Homšak: V sredini.

Pričakoval sem te bolj spredaj, med najbolj pridnimi.

Dr. Homšak: Saj sem bil. Po pripovedovanju starih staršev sem bil med boljšimi že od zgodnjega otroštva, pa tudi pozneje pri šolanju, čeprav osnovne šole nimam v lepem spominu. V nadaljevanju šolanja je bilo bolje, nihče ni imel problemov z mano.

Stari starši tako samo hvalijo. Kaj pa starši in drugi bližnji?

Dr. Homšak: Žal sem oba starša izgubil že pri dveh letih in od takrat naprej me je vzgajala in podpirala babica.

Žalostno. Ali lahko malo več poveš o tem?

Homšak: Oče in mati sta živela in študirala v Ljubljani in tam sem bil leta 1960 tudi rojen. Babica me je kmalu vzela k sebi v Maribor, zlasti po smrti mojih staršev pa je želela nadomestiti izgubljeno in je zato ves svoj čas in moči posvetila meni. Pripeljala me je praktično do kruha, do prve službe, ki sem jo konec leta 1983 dobil v Metalni.

Hvala za to. Če smem pripomniti, danes bi bila še bolj zadovoljna s tabo. Morda na videz, s površnim opazovanjem marsikdo ne opazi tvojih lastnosti, ne opazi, da ima opravka z izjemno poštenim človekom, po vrhu tega pa še ustvarjalnim doktorjem znanosti. Pri tebi

MOJE DELO JE DEL MOJEGA ZNAČAJA. DOKAZUJEM SE S TISTIM, KAR NAREDIM.

obstaja določeno nesorazmerje med tistim, kakšen se pokažeš, kako nastopaš, in med tistim, kar ustvarjaš.

Dr. Homšak: Zavedam se tega. Moje delo je del mojega značaja. Dokazujem se s tistim, kar naredim.

Vendar to ni dovolj. Ali se dogaja, da te nekdo izrabi ali podobno?

Dr. Homšak: Morda je bila kakšna takšna situacija, vendar se s tem ne obremenjujem. Vsakomur svoje ob svojem času.

Hočeš reči, da se ravnaš po načelu, kot ga je zapisal gospod Toplek v zadnjem uvodniku: "Nemoralno je žeti tam, kjer drugi sejejo, neumno pa je sejati, da bi drugi želi."

Dr. Homšak: Točno tako!

Tvoje sposobnosti v tej smeri so na veliki preizkušnji ravno letos, ko se nam je zgodila koruza in nas obtožujejo onesnaževanja poljščin s fluoridi. Izkazal si se s svojimi "sporočili za javnost", še bolj pa pri strokovnih razpravah z inšpektorji, ki nas kar naprej obletavajo.

Dr. Homšak: Ja, to je kar naporno in obnem pomembno početje. Najmočnejši strokovni in moralni argument, ki me pri tej zadevi spodbuja, je družba Talum s svojim razvojno-tehnološkim stanjem. Seveda celotna zadeva še ni končana, ker je kompleksna in zadeva več strokovnih področij.

Na področje ekologije se bova še vrnila. Rad bi, da pogovor nadaljujeva pri tvoji zaposlitvi v Metalni in se sprehodiva do tvojega prihoda v Talum.

Dr. Homšak: Morda je nekoliko nenavadno, da sem kot kemik, natančneje kemijski tehnolog, prišel v Metalno. Ne smemo pozabiti, da je takratna Metalna imela dober razvojni inštitut, ki je na več področjih sodeloval s fakulteto. Tudi bazna kemijska industrija je poleg žerjavov, dvigal, hidromehanske opreme, zapornic, gradnje hidroelektrarn, procesne opreme imela možnost razvoja. Fakulteta je ponujala znanje, Metalna pa izvedbo v procesu. Tako smo med drugim pripravili projekt proizvodnje žveplove kisline od A do Ž, kar pomeni, da smo obvladovali kompletno tehnologijo in izgradnjo.

In vse je propadlo?

Dr. Homšak: Ja, v glavnem že leta 1994 zaradi spleta okoliščin. Na lokaciji Metalne so sedaj zrasla manjša podjetja. Menim, da je to velika škoda, podobno kot pri TAM-u. Metalna je imela velik ugled doma in v svetu.

Vem, tudi v Splitu smo gledali mogočne žerjave Metalne, od ladjedelnice do nebotičnikov, ki so jih množično gradili. Ljudje so v njih prepoznali kakovost dela, ki je prihajala iz Slovenije. No, na koncu si imel srečo, da si prišel v Talum, ki je vzdržal prvi naval rešiteljev (ali pa rušiteljev) velikih podjetij, ko so brez dela ostajali tisoči tistih, ki so desetletja ustvarjali nove vrednote. Priključil si se pogumnemu programu "lahkote prihodnosti", ki so ga mnogi obsodili na neuspeh in gospoda Topleka posvarili, češ da ni pri zdravi pameti, ker se loteva proizvodnje aluminija v Sloveniji.

Dr. Homšak: V Talumu so za razliko od drugih dobro vedeli, kaj hočejo, in so vztrajali. Prišel sem decembra 1993 in se zaposlil v takratni DE Zagotavljanje kakovosti kot tehnolog za okolje pri sedaj že pokojni Katici Djurici. Leta 1997 sem postal pomočnik vodje, od leta 1999 pa sem vodja DE. Lahko rečem, da je bila DE za tisti čas urejena in dovolj usposobljena za vse rutinske naloge.

Stalna modernizacija proizvodnih obratov je tudi pri vas zahtevala spremembe.

Dr. Homšak: Normalno je, da smo sledili modernizaciji proizvodnje, nič ni šlo mimo nas. Treba je omeniti, da so osnovni principi merjenja ostali isti. Zamenjali smo stare merilne sisteme za nadzor (npr. rentgenski difraktometer, optični emisijski spektrometer) z novimi, ki so prilagojeni potrebam procesov. Nobena aparaturna ni več brez računalnika in brez druge specifične opreme. Spremenil se je način dela, ki od delavcev zahteva poleg osnovnega analiznega dela tudi delo s programsko opremo. V zadnjem času si ne moremo zamisliti vodenja laboratorija brez informa-

cijskega sistema, ki ga s podizvajalcem stalno dopolnjujemo.

Možnost napak pa vendarle obstaja.

Dr. Homšak: Vedeti moramo, o kakšnih vrstah napak govorimo. Eno so napake merjenja, drugo pa napake pri merjenju. Napake merjenja so do določne mere predvidljive; izračunavamo jih in pri določenih postopkih že pripisujemo k rezultatom, imenujemo pa jih merilna negotovost. V celotnem analiznem procesu se stalno dogajajo določene spremembe, ki morda navzven niso vidne: od vzorčenja, priprav vzorcev, analitičnega dela, vpisa rezultatov do kontrole in izpisa rezultatov. Prej je na primer večkratno prepisovanje večalo možnost napak – to pa so že bile napake pri merjenju. Sedaj je prvi vnos podatkov tudi zadnji, razen če ugotovimo, da je rezultat dvomljiv, in analizo oziroma meritev ponovimo.

Kdo pa vas kontrolira?

Dr. Homšak: Sistem z vgrajenimi varovalkami, zunanji presojevalci in slovenska akreditacija s strokovnimi ocenjevalci. Preverjanje je predvideno v okviru sistema zagotavljanja kakovosti, ki je za laboratorijsko preskušanje poseben. To področje pokriva standard ISO 17025, ki ga sestavljajo zahteve za vodenje kakovosti in tehnične zahteve. Delo po tem standardu

V ZADNJEM ČASU SI NE MOREMO ZAMISLITI VODENJA LABORATORIJA BREZ INFORMACIJSKEGA SISTEMA, KI GA S PODIZVAJALCEM STALNO DOPOLNJUJEMO.



izpolnjuje vse zahteve po ISO 9001 z določenimi posebnostmi. Prištevamo se med boljše industrijske laboratorije v Sloveniji, ne moremo pa se primerjati z javnimi zavodi ali raziskovalnimi inštituti, če gledamo vrste in obseg preiskav.

Kaj to pomeni v praksi? Kaj konkretno pomeni vaša analiza za kakovost proizvedene anode? Kako veš, da so podatki točni?

Dr. Homšak: Ključni uspeh določa na primer vzorec anode, kajti na osnovi tako majhnega vzorca je mogoče sklepati o celotni kakovosti proizvoda. Naša glavna naloga je, da je rezultat analize za dostavljeni vzorec točen. Število vzorcev odgovarja približno dvema odstotkoma proizvedenih anod. Zato je zelo pomembna dvo-smerna komunikacija na relaciji med proizvodnjo in laboratorijem. Zunanja medlaboratorijska testiranja so sestavni del zagotavljanja kakovosti rezultatov.

Kaj pomenijo medlaboratorijska testiranja?

Dr. Homšak: Pomenijo, da organizator medlaboratorijskega testiranja enake vzorce razpošlje vsem udeleženi laboratorijem, na primer v Hydro, Slovako ali v Mostar, jih statistično obdela in izdela poročilo. Do sedaj nismo ugotovili večjih razhajanj. Razen tega delamo analize tudi za zunanje naročnike, ker smo edini laboratorij v Sloveniji, akreditiran za aluminij in aluminijeve zlitine.

Ali ste imeli tudi večje težave, reklamacije znotraj Taluma?

Dr. Homšak: Pritožb ni bilo; dogajalo se je, da je rezultat zunaj pričakovanega, kar pri medsebojnem sodelovanju poskušamo razčistiti sproti. Naredili smo tudi anketo za notranje uporabnike storitev, ki je pokazala, da kar 94 odstotkov anketiranih zaupa v rezultate naših meritev.

Kje se vaše delo sploh konča?

Dr. Homšak: Neposredno se sploh ne konča. Od analize železa v aluminiju je na primer odvisno črpanje, izbira čistejšega aluminija itn. Odstotek kislosti elektrolita vpliva na procesne parametre elektrolize. Ravno tako na osnovi analiz anod lahko sodimo o dobrem vodenju proizvodnje ali pa se v proizvodnem procesu na osnovi rezultatov naših analiz izvršijo popravki. Rezultati livarniških izdelkov gredo neposredno h kupcu kot sestavni del proizvoda; kupec nas namreč prav tako preverja prek sestave proizvoda.

Če malo provociram: verjetno je vsako preverjanje za vami odvečno delo. Kako ocenjuješ reklamacije?

Dr. Homšak: Vsak, ki je usposobljen, lahko preverja naše delo, kljub temu pa ne beležimo upravičenih reklamacij. Na certifikatu je izjava, da so rezultati dobljeni na osnovi vzorca, ki je imel takšno in takšno sestavo. Vzorec, ne proizvod, kajti kupcu se lahko pošlje drug proizvod, za katerega mi ne moremo prevzeti odgovornosti.

Prej sva omenila ekologijo. Si vodja DE in obenem pooblaščenec za okolje, zato prosim, da pojasniš to dodatno funkcijo.

Dr. Homšak: Ti dve funkciji se za področje varstva okolja dopolnjujeta, obseg dela pa se povečuje. Po zakonu pooblaščenec za okolje med drugim zagotavlja tudi javnost podatkov, a le tistih, ki so po zakonu o varstvu okolja dovoljeni; nisem servis za vse podatke. Delujem kot vez med Upravo Taluma in zunanjimi institucijami. Seveda ne smemo pozabiti tudi na to, da je varstvo okolja sestavni del razvoja in da vodje delovnih enot upravljajo z napravami s takim tehnološkim postopkom, ki zagotavlja skladnost z okoljskimi in varnostnimi zahtevami. Poleg tega vzdržujem še sistem ISO 14001, ki je orodje in pripomoček

RAVNO TAKO NA OSNOVI ANALIZ ANOD LAHKO SODIMO O DOBREM VODENJU PROIZVODNJE ALI PA SE V PROIZVODNEM PROCESU NA OSNOVI REZULTATOV NAŠIH ANALIZ IZVRŠIJO POPRAVKI. REZULTATI LIVARNIŠKIH IZDELKOV GREDU NEPOSREDNO H KUPCU KOT SESTAVNI DEL PROIZVODA; KUPEC NAS NAMREČ PRAV TAKO PREVERJA PREK SESTAVE PROIZVODA.

za sistematično spremljanje in vodenje sistema ravnanja z okoljem.

Talum praktično ima in izvaja vse standarde, manjka nam le okoljevarstveno dovoljenje. Ali so izpolnjeni pogoji tudi za to?

Dr. Homšak: Veliko nam ne manjka, gre bolj za podrobnosti in prehajamo v zaključno fazo. Dovoljenje bo izdala Agencija RS za okolje, ki poslano vlogo pregleda z vidika uporabnih in drugih dovoljenj, tehnologije, izpustov v zrak in vode, ravnanje z odpadki, uporabo nevarnih snovi, hrup in elektromagnetno sevanje. Pregledajo se skladišča surovin, polproizvodov, proizvodov, poraba energije in energentov, sistem zagotavljanja varnosti na lokaciji.

Ali meniš, da je afera o dokazovanju vsebnosti fluoridov v okolici Kidričevega ovira na tej poti?

Dr. Homšak: Morda bo to nekoliko otežilo dokazovanje skladnosti. Vsaka afera povzroča dvome, zahteva nove dokaze, dodatno delo in še marsikaj drugega, kar bi lahko odpadlo.

Skušajva za boljšo informiranost še enkrat na kratko pojasniti, od kod prihaja fluor v naše okolje.

Dr. Homšak: Pri elektroliznem postopku pridobivanja aluminija uporabljamo fluoro-ve soli kot elektrolit, zaradi lažje topnosti glinice in zniževanja temperature obratovanja. Pri tem gre za spojine fluora v plinasti ali prašni obliki, ki odhaja iz peči. Elektroliza C je zasnovana tako, da s pomočjo zbiranja in čiščenja plinov skoraj celoten fluor zajemamo in ponovno vračamo v proces in tako zadostimo najstrožjim kriterijem zaščite okolja. Stara elektroliza B tega postopka nima. Zato smo z modernizacijo elektrolize B in prehodom na predpečene anode že leta 1998 dosegli bistveno zmanjšanje emisij fluoridov, ki so na ta način manjše od mejne vrednosti, ki je 5 mg/m³. Rok za prilagoditev na nove zahteve pa je 30. oktober 2007.

K temu lahko dodamo, da smo z izklopom stare elektrolize A in ustavitvijo proizvodnje glinice že leta 1991 bistveno zmanjšali onesnaževanje okolja in izboljšali delovne razmere. K temu je prispevala tudi posodobitev tehnologije leta 1988 v elektrolizi B, nova elektroliza C pa dosega za 50 % nižje vrednosti od zakonsko zahtevanih.

Dr. Homšak: Res je. Komurkoli lahko dokazujemo brezhibno funkcioniranje sistema čiščenja plinov, recikliranja večine snovi v procesu in manjšega onesnaževanja sploh. O tem sem delno pisal v poročilu za javnost, naj pa ponovim najbolj pomembna dejstva: družba Talum je dolžna opravljati redni monitoring polu-



tantov v skladu z zakonodajnimi predpisi in o tem poročati Agenciji RS za okolje, kar tudi redno izvajamo. Poleg tega je bilo v zadnjih petih letih izvedenih veliko raziskav, ki so jih opravile različne institucije za področje onesnaženosti zraka, tal in vegetacije. Nobena študija presoje vplivov na okolje ni pokazala prekomerne obremenjenosti!

Kaj je tako strupenega v fluorju, da so prepovedali uporabo krme, ki naj bi vsebovala prekomerne količine?

Dr. Homšak: To bi težko komentiral, ker raziskava še ni zaključena. Po vsej verjetnosti se analizira celokupna prisotnost fluoridov, ki je vezan v različne fluorove soli. Rezultati pa so potem vrednoteni na zakonsko določeno vrednost pri določeni 12 % vlagi. Za prisotnost fluoridov v krmi je lahko več izvorov, in sicer prek zraka, tal in drugih dodanih snovi, na primer navadne kuhinjske soli, če se dodaja živinski krmi.

Lahko nekoliko bolj podrobno razložiš pojme, kot sta fluor, fluorid v različnih spojinah?

Dr. Homšak: Sam element fluor je strupen plin in nima s procesom v elektrolizah nobene zveze. Po zakonu o kemikalijah pa stabilne prašne oblike, kot sta aluminijev in kalcijev fluorid, nimajo nevarnih last-

nosti in torej niso nevarne kemikalije, razen kriolita, ki je strupen in okolju nevaren zaradi svoje topnosti. V plinski obliki izhaja vodikov fluorid (HF), ki je nevaren, vendar se hitro veže v stabilne nenevarne spojine. To so praktično edine spojine, v katerih v elektroliznem procesu nastopa fluor. Kot učinkovina se v zdravilih in zobnih kremah uporablja natrijev fluorid, in to zaradi svoje proste oblike, to je topnosti.

Kaj se zgodi, če krava poje krmo z "dokazano prekomerno" vsebino fluoridov?

Dr. Homšak: Po mojem osebnem mnenju ji ne bi smela škoditi, razen če bi to trajalo dalj časa. Mleko ima dosti kalcija; ta veže fluor, ki je še prost, v kalcijev fluorid, ta pa ni škodljiv. Prav tako obstaja zelo majhna verjetnost škodljivega vpliva fluoridov prek mleka na človeka.

Fluor se torej ravna po zakonitostih in ga afera ne zanimajo. To potrjuje tudi dejstvo, da pri delavcih, ki so bili leta in leta v času stare tehnologije neposredno izpostavljeni velikim koncentracijam fluorja, zdravniki niso ugotovili fluroze kot profesionalne bolezni. Težave so delavcem povzročali prekomerni prah, velika vročina in težko delo ob pečeh. Nova tehnologija je to v

veliki meri rešila, in to tako za delavce kot za okolje, zato je danes težko govoriti o onesnaževanju zemljišč in rastlin.

Dr. Homšak: Točno. Preučeval sem študije norveških proizvajalcev aluminija o vplivu fluoridov na ožje in širše okolje in njihove ugotovitve se ujemajo z našimi.

Ali se lahko tudi drugo leto ponovijo podobni rezultati v krmi?

Dr. Homšak: Zelo težko komentiram, saj je odvisno, kakšni bodo sklepi vseh uvedenih dodatnih raziskav. Naša naloga je, da še naprej kontroliramo izpuste iz obratov.

In ti so dokumentirano v mejah normale?

Dr. Homšak: Nedvomno. Kontroliramo 45 izpustov emisij snovi v zrak, ki jih opravljajo pooblaščenice institucije. Na osnovi poročil izdelamo skupno letno poročilo, ki ga pošljemo na ARSO. To je vse, kar od nas zahteva okoljska zakonodaja na področju zraka. Poleg tega imamo še lastni monitoring akumuliranih fluoridov v vegetaciji na 20 lokacijah znotraj in zunaj ograje podjetja, ki ga izvajamo od leta 1995, poročilo za objavo pa bo pripravljeno še letos.

Naj bo dovolj o tej temi. V svoji doktorski nalogi "Energetska inte-

gracija kemijskih procesov" si bolj obdeloval energijo, danes pa je v ospredju ekologija.

Dr. Homšak: Razvoj teorije toplotne integracije (*pinch technology*) je korenito posegel na področje načrtovanja novih procesov in rekonstrukcije obstoječih. Načrtovanje kemijskih procesov z uporabo kompleksnih modelov, termodinamska analiza procesov ter vloga in uporaba tlaka v tehnologiji uščipa pri velikih tlačnih spremembah so bili glavni cilji raziskav, kar je nedvomno povezano z okoljem in okoljskimi problemi pri smotrni uporabi energije.

Kaj te drži pokonci, motivira, da si stalno z vsem na tekočem in zadeve držiš trdno v rokah?

Dr. Homšak: Rad imam Talum, z vsemi se dobro razumem, in to naj bo dovolj.

Lepo in hvala za sodelovanje v Aluminiju. Za konec le še to: kaj ti pomeni življenje?

Dr. Homšak: Življenje je lepo, rad ga imam takšnega, kakršnokoli že je, sestavljeno iz drobnih dogodkov. Izpolnjuje me družina, žena in dva otroka, stara 10 in 12 let, ki odraščata in se osamosvajata. Veselijo me narava, glasba ali kratek sprehod po tipkah klavirja, ko se želim nekoliko sprostiti po napornih dnevih.

Ivo Ercegović

Izobraževanje

Obisk študentov Ekonomske fakultete v Ljubljani

V četrtek, 17. 11. 2005, je TALUM sprejel posebno skupino 32 študentov Smeri za računovodstvo in revizijo Ekonomske fakultete v Ljubljani pod vodstvom dolgoletne profesorice in priznane strokovnjakinje, dr. Slavke Kavčič in asistentke, mag. Barbare Mörec.

Družbo TALUM obišče vedno več študentov in dijakov, vendar je bil tokratni obisk bodočih diplomantov ekonomske stroke malce drugače zasnovan, lahko bi se reklo tudi specifičen obisk. Študentje niso bili samo poslušalci in obiskovalci, ampak so tudi aktivno sodelovali pri delavnici, ki so jo vodili mag. Franc Visenjaj, Daniel Lačen in mag. Aleksandra Murks.

Obisk študentov je bil razdeljen na tri glavne sklope:

- predstavitev osnovnih elementov družbe (tehnični, ekonomski in ekološki),
- ogled družbe pod vodstvom sodelavcev iz Službe za varstvo pri delu,
- izvedba delavnice z naslovom »Poslovno

odločanje in spremljanje stroškov v družbi TALUM d.d.«.

Družbo TALUM je predstavil mag. Franc Visenjaj, in sicer je bila ta predstavitev naravnana bolj v prikaz ekonomskih elementov poslovanja našega podjetja, poudarek je bil na prednostih in priložnostih poslovanja podjetja v prihodnje.

Osrednji del delavnice sta vodila Daniel Lačen in mag. Aleksandra Murks. G. Lačen je predstavil osnovne značilnosti dosedanjega spremljanja in razporejanja stroškov na posamezne stroškovne nosilce (to je na proizvode). Izpostavljen je bil predvsem prenos posrednih ali splošnih stroškov, ki se prenašajo na proizvode preko skrbno izbranih ključev (npr. amortizacija, plače ali število zaposlenih). Ga. Murks je prikazala izračun polne lastne cene na primeru rondelic ter strukturo posamezne vrste stroškov znotraj lastne cene. Predstavitev se je nadaljevala s prikazom obravnavanega problema, ki je

bil zastavljen študentom v obliki vprašanja: »Kako povečati uspešnost programa proizvodnje rondelic?« Seveda so bili študentje seznanjeni z nekaterimi osnovnimi informacijami, ki so jih potrebovali pri reševanju naloge (npr. oblikovanje prodajne cene naših proizvodov – omejitev s strani oblikovanja cene aluminija na London Metal Exchange in višine prodajnih premij).

Poudariti je treba, da so bili študentje razdeljeni v manjše skupine (do 7 sodelujočih), sodelovanje z njimi je bilo prav zabavno in predvsem zanimivo. Rezultat tako organizirane delavnice je bil aktivno podajanje mnenj, predlogov in celo rešitev s strani študentov, ki so konec koncev lahko koristne za uspešno poslovanje naše tovarne v prihodnje.

Glede na odziv prof. Kavčičeve, asistentke Mörec in študentov lahko sklepamo, da je bil ogled družbe TALUM v obliki delavnice zelo uspešno izpeljan. Dr. Kavčičeva je zaključila obisk z besedami:



».....upam, da to ni bil zadnji na takšen način organiziran obisk naših študentov v TALUM-u.«

mag. Aleksandra Murks

Srečanje naših upokoјencev



Potek projekta Pretaljevanje odpadnega aluminija

Ob zaključku letošnjega koledarskega leta lahko ugotovimo, da smo zaključili že kar nekaj aktivnosti na projektu "Pretaljevanje odpadnega aluminija", ob tem pa se tudi zavedamo, da nas glavna projektna dela čaka še v naslednjem letu.

Kot smo v Aluminiju že zapisali, je bila zaključena izgradnja skladišča za odpadni aluminij, v novembru pa smo zaključili tudi z namestitvijo naprav za mehansko predelavo odpadnega aluminija v tehnološkem delu skladišča, o kateri pišemo podrobneje v nadaljevanju. Dobavljen je bil že tudi bager za manipulacijo z

odpadnim aluminijem, ki bo svoje prve obratovalne ure nabral v decembru.

V decembru in intenzivneje v januarju 2006 začnemo tudi s posegi na predelavi nap za odpraševanje iz talilnih in livnih peči v Livarni gnetnih zlitin ter z namestitvijo čistilne naprave na južni strani zgradbe Livarne gnetnih zlitin. V kolikor nam bodo vremenski pogoji dopuščali, bi želeli s posodobitvami in montažami zaključiti v februarju 2006.

25. novembra 2005 smo podpisali tudi pismo o nameri za dobavo nove peči za pretaljevanje odpadnega aluminija v Livarni zlitin, trenutno pa potekajo še

dogovori o dobavi, izdelavi in montaži jeklene konstrukcije in obzidave za omenjeno peč. Zaradi sprememb v strukturi proizvodnega programa livarskih zlitin, se bo spremenila tudi namembnost posameznih linij v Livarni zlitin. Vsled temu potekajo raziskave in dogovori o bodoči zasnovi tehnoloških procesov, novi talilni peči, načinu zalaganja materialov v peči in posodobitvi čistilne naprave v Livarni zlitin.

Projekt sledi zastavljenim terminskim ciljem, pogodbenih obveznosti pa je trenutno za 760.000.000 SIT. V kolikor tej vrednosti dodamo še vrednost pisma o



nameri za novo peč za pretaljevanje odpadnega aluminija pa je pogodbenih obveznosti 1.480.000.000 SIT.

Marko Drobnič

Mehanska predelava odpadnega aluminija

Talum se s pretaljevanjem odpadnega aluminija postopoma umika samo iz področja proizvodnje čistega primarnega aluminija. Ta trend ni zgolj Talumova ideja, je preprosto odgovor nekaterih podobnih podjetij na hitro rast cen električne energije v Evropi.

Od leta 2002, ko smo v DE Gnetne zlitine postavili dvokomorno peč za pretaljevanje odpadnega aluminija, pa vse do danes, se poraba odpadnega aluminija v Talumu vsako leto povečuje. V tem času smo si nabrali veliko izkušenj pri delu s pečjo za pretaljevanje, še posebej pa izkušnje glede pravilnega načina uporabe materialov. Optimalen način uporabe materialov namreč zagotavlja ustvarjanje dobička na tem področju.

Materiali, ki prihajajo v Talum, so zaradi zniževanja transportnih stroškov velikokrat za uporabo v proizvodnji manj primerni. To so v glavnem balirane pločevine, balirani profili in cevi. Za material, stisnjen v balo, je zaradi velike kompaktnosti (gostote) potreben daljši čas ogrevanja v peči, torej večja poraba energije, kot za razsuti material. Zaradi daljšega ogrevanja pa se posledično poveča tudi odgor (materialna izguba) materiala v peči. Za rešitev tovrstne situacije se predelovalci aluminija poslužujejo strojev za drobljenje. Cilj drobljenja je razbitje kompaktnih bal

materiala na drobne kose (do 100 mm), ki pa so za pretaljevanje v peči bistveno primernejši. Na tak način skrajšamo čas ogrevanja materiala, zmanjšamo odgor materiala ter odstranimo neželjene proste jeklene delce. Tak stroj seveda ni namenjen zgolj baliranemu materialu, ampak tudi materialu s prisotnostjo večjega deleža plastike, tankostenkih materialov in briketiranih opilkov. Ti materiali so velikokrat uporabni le v predelani obliki.

Drobilec je prva stopnja procesa predelave odpadnega aluminija, ki jo običajno sestavljajo:

0. stopnja: hidravlične giljotinske škarje – razrez bal in dolgih kosov
1. stopnja: težek drobilec + sejanje
2. stopnja: granulator – drobljenje materiala iz drobilca na še drobnejšo frakcijo
3. stopnja: magnetni separator – ločevanje prostih magnetnih kovinskih kosov
4. stopnja: separator nekovinskih delcev – izločanje plastike, lesa itd.
5. stopnja: separator materiala po kemični kvaliteti
6. stopnja: termična obdelava lakiranih in mastnih materialov

Koliko stopenj predelave se na materialu izvaja, je predvsem odvisno od načina uporabe materiala v livarnah, ki pa je pogojena s tehnološko opremljenostjo. V Talumu trenutno potrebujemo le 1. stopnjo, kateri bodo najverjetneje v prihodnosti



Drobilec SuperChooper SC2118; dobavitelj ELDAN; tračni transporterji; dobavitelj TOKAM

sledile še nekatere zgoraj omenjene. Ponudnikov tovrstne opreme je sicer vse več, vendar so le redki sposobni ponuditi dovolj univerzalen stroj. Največjo težavo namreč predstavlja velika gnetnost aluminija, posledično lepljenje in zabijanje materiala med noži. Po večjem številu testiranj smo se odločili za nabavo enosnega hidravlično gnanega drobilca podjetja Eldan iz Danske. Drobilec, imenovan SuperChooper 2118, je stroj moči 250 kW, z dobrimi referencami na tovrstnih aplikacijah in hkrati edini, ki je dovolj univerzalen in primeren za vse vrste aluminijastih materialov. Kapaciteta drobilca je odvisna od vrste materiala in znaša od 1,5 do 6 t materiala na uro. Transportno in sejnalno opremo smo kupili v Sloveniji pri

podjetju TOKAM, vsa oprema pa je postavljena v tehnološkem delu novega pokritega skladišča za odpadni aluminij. Drobilca se bomo posluževali z bagerjem-grabežem predvidoma v dveh izmenah, s pričetkom dela v 51. tednu tega leta. O tehničnih karakteristikah in lastnostih ter o prvih urah obratovanja bagerja bomo pisali v eni izmed naslednjih številok Aluminija.

Kot sem že omenil, so tovrstni stroji vsestransko uporabni. Zraven navedenega se uporabljajo tudi pri predelavi gume, plastike, lesa in gospodinjstskih odpadkov. Lahkota prihodnosti bo torej najverjetneje reciklirana, *manjša vizija*. Zakaj bi se zadovoljili le z aluminijem?

Darko Varžič

Baan-ovi novi produkti

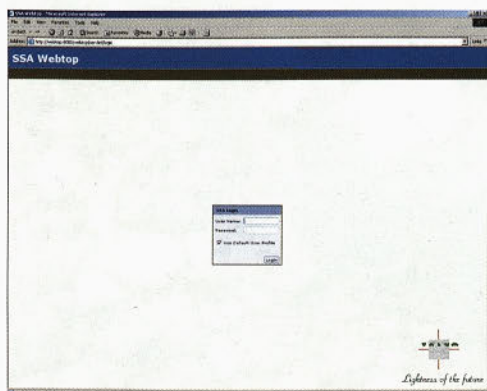
Baan kljub svojim problemom, ki jih je imel z investitorji, napoveduje s svojim novim investitorjem SSA kar nekaj novih produktov (iBaan, Baan VI.). Prav tako kot njegova konkurenca, tudi le-ta seli svoje odjemalce na iBaan web vmesnik.

iBaan Webtop je nov tanek Baan-ov odjemalec, ki omogoča uporabnikom enostaven dostop do podatkov, kakor tudi delo s podatki preko internetnega brskalnika. Njegovo delo je izredno enostavno, hitro in pregledno.

Zavedati pa se je potrebno določenih omejitev, ki na Webtop-u ne bodo delovale:

grafični prikazi (izpisi črtnih kod, diagrami),
določene aplikacije, ki so bile razvite lokalno za določenega uporabnika.

Na enak način kot prej se lahko uporablja aplikacija B2W in za prenos podatkov v Excel, Word, Acrobat Adobe, XML. Webtop vmesnik ponuja nov dostop do Baan funkcij preko spletnega brskalnika, ki postaja enotno okno do informacij v in izven podjetja. Do Webtop vmesnika

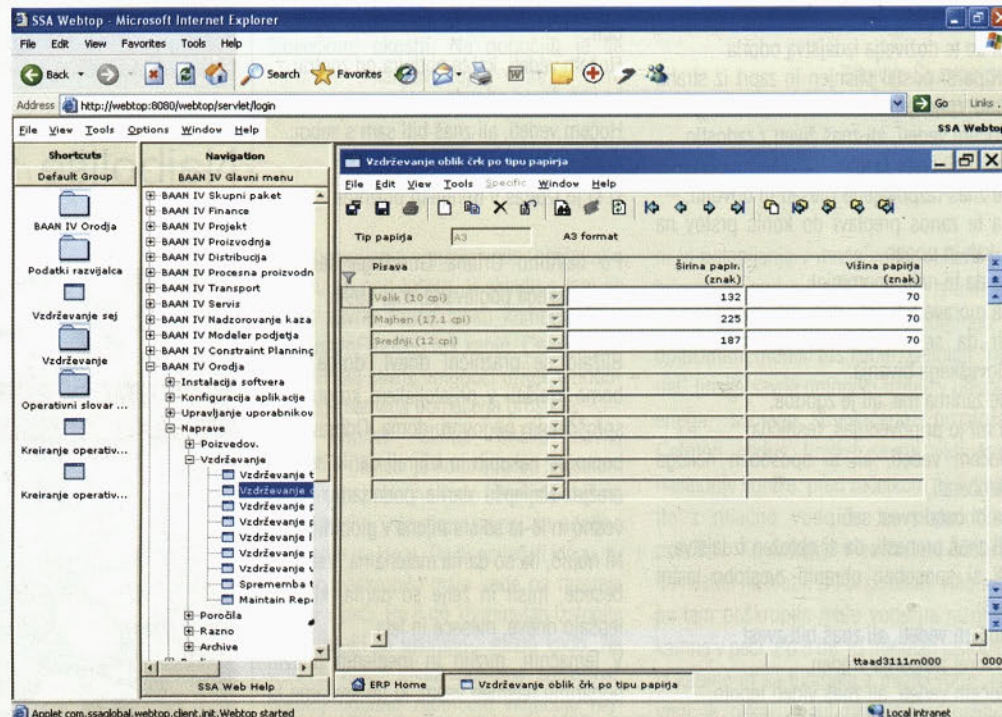


Prva prijava na Baan po tem, ko smo že instalirali Java.

lahko dostopamo preko Intranet-a ali direktno preko naslova: <http://webtop:8080/webtop/servlet/login>.

Ob prvem zagonu nam ponudi možnost, da poinstalirala instaljico programa Java in vseh ostalih komponent, ki so potrebne za delo z Baan Webtop vmesnikom. Več informacij o instaljici in delu z Baan webtop vmesnikom si lahko pridobite oz. preberete v navodilu ND 5100.162

Dušan Brglez



Izgled Baan-ovega glavnega menija ob prvi prijavi.

Zanimivost na področju merilne tehnike

Svetovno znana korporacija FLUKE je na svoji spletni strani objavila članek o njihovem termometru, ki je ostal na plovilu Discovery. Tudi v naši tovarni imamo okrog 40 instrumentov te znamke. Pri nas v glavnem prevladujejo multimetri, kalibratorji in LCD osciloskopi. Imamo pa tudi podoben termometer, kot je bil uporabljen v vesolju. Za primerjavo podajam še sliko našega termometra.

Prirejen Fluke 54 serije II, digitalni termometer, je bil uporabljen v zadnji odpravi vesoljskega plovila Discovery pri zunanem popravilu zaščitnega plašča "Thermal Protection System" (TPS) pred uspešno vrnitvijo plovila na zemljo.

Swales Aerospace je pridedil Fluke 54, termometer in površinsko sondo 80PK-27 za uporabo v vesolju. Instrument je bil namenjen preverjanju površinske temperature zaščitnih plošč po programu NOAX (Non-Oxide

Adhesive eXperimental). NOAX je program, ki omogoča odkrivanje majhnih napak v zaščitnem plašču, ki lahko nastanejo med izstrelitvijo ali poletom vesoljskega plovila.

Presenetljivo malo sprememb

George Tansill, konstrukcijski inženir podjetja Swales Aerospace, je izjavil, da je bilo potrebno v instrumentu Fluke 54 narediti presenetljivo malo sprememb, da bi postal uporaben tudi v vesolju. Instrument je bil zaprt v zaščitnem aluminijastem ohišju s plastičnim okencem in zaščitno folijo. S takšno zaščito je Fluke 54 neprekinjeno deloval izven plovila tudi do 8 ur.

In je še vedno tam zgoraj...

Fluke 54 serije II je strokovnjakom NASE pomagal pri meritvah temperature po programu NOAX, saj je omogočil točne meritve in analizo delovanja zaščitnega sloja in resničnih vesoljskih razmerah. Instrument je delo-



Fluke digitalni termometer v vesolju



Klasini termometr

val tako dobro, da so se pri NASI odločili, da ga pustijo posadki na vesoljski postaji in ga ne vrnejo na zemljo z vesoljskim plovilom Discovery.

Miran Jeza

Povabilo

Ne zanima me, s čim se preživljaš.
 Hočem vedeti, po čem hrepeniš in ali si
 upaš sanjati
 o izpolnitvi svojega srčnega hrepenenja.
 Ne zanima me, koliko si star.
 Hočem vedeti, ali boš tvegaj,
 da te bodo imeli za norega na ljubezen,
 sanje,
 na pustolovščino, ki se ji pravi biti živ.
 Ne zanima me, kateri planeti so v kvadratu
 s tvojo luno.
 Hočem vedeti, ali si se dotaknil središča
 svoje bolesti,
 ali so te doživetja izdajstva odprla
 ali pa si postal stisnjen in zaprt iz strahu
 pred trpljenjem.
 Hočem vedeti, ali znaš živeti z radostjo,
 mojo ali tvojo lastno;
 ali znaš razposajeno plesati in dovoliti,
 da te zanos preplavi do konic prstov na
 rokah in nogah,
 ne da bi naju opominjal,
 da morava biti previdna, realistična,
 ali da se morava zavedati omejenosti
 človeškega bivanja.
 Ne zanima me, ali je zgodba,
 ki mi jo pripoveduješ, resnična.
 Hočem vedeti, ali si sposoben nekoga
 razočarati,
 da bi ostal zvest sebi;
 ali znaš prenesti, da si obtožen izdajstva,
 ali si sposoben ohraniti zvestobo lastni
 duši.
 Hočem vedeti, ali znaš biti zvest
 in torej zaupanja vreden.
 Hočem vedeti, ali znaš videti lepoto,
 čeprav ni vsaki dan dražesten.
 In, ali znaš napajati svoje življenje z božjo
 prisotnostjo.
 Hočem vedeti, ali znaš živeti z neuspehom,
 tvojim in mojim, pa kljub temu stopiti na
 jezerski breg
 in zavpiti srebrnemu mesecu »Da!«
 Ne zanima me, kje živiš ali koliko denarja
 imaš.

Hočem vedeti, ali si sposoben vstati po
 noči,
 polni bridkosti in brezupa, pobit in do
 konca zlomljen
 in postoriti vse potrebno za otroke.
 Ne zanima me, kdo si ali kako si se znašel
 tukaj.
 Hočem vedeti, ali boš stal z mano sredi
 ognja,
 ne da bi se odmaknil.
 Ne zanima me, kje ali kaj ali pri kom si se
 učil.
 Hočem vedeti, kaj te podpira od znotraj,
 ko vse drugo odpade.
 Hočem vedeti, ali znaš biti sam s seboj;
 in ali ti resnično ugaja družba,
 ki si jo izbiraš v trenutkih praznine.

Po navdihu Oriaha Gorskega sanjača,
 indijskega poglavarja, maj 1994.

Bližajo se praznični dnevi, dolge noči
 bomo krajšali v prijateljskem krogu in v
 sproščenem pogovoru doma. Odpravili se
 bomo po nakupih in izbirali darila za naj-
 dražje. Najlepša darila podarjamo neza-
 vedno in le-ta so shranjena v globini duše.
 Ni nujno, da so darila materialna. Vse lepe
 besede, misli in želje so darila, ki nam
 lepšajo dneve, mesece in leta...

V temačnih, mrzlih in meglenih dnevih
 podarimo nasmeh vsem, ki jih srečamo ta
 dan. Ne skoparimo pri lepih besedah,
 ponudimo bolj mehki pogled, pobožajmo
 otroka, dajmo kompliment starejši gospe,
 darujmo nekaj sebi, bodimo pozorni do
 prijateljev. Resnični prijatelji prihajajo tudi
 takrat, ko drugi odhajajo.

Antonija Krajnc



Fotografija meseca: Kitajski zid, avtorica fotografije Miljenko Bosak

Najboljše fotografije tega meseca



Gorski metulji, foto: Zdravko Štumperger



Ptuj iz zraka, foto: Miran Jeza

Soška fronta »spomin in opomin«



Na Soški fronti

Bilo je oblačno jutro 13. julija, ko smo z avtom »brzeli« proti dolini Trente. Lepena je bil kraj, kjer se je začelo dvo-dnevno raziskovanje. Na poti smo se ustavili v koči pri Krnskem jezeru. Oskrbnik Branko nas je zelo lepo sprejel in razveselil z napovedjo lepega vremena. Pri jezeru malica, potem pa pot pod noge. Mulatjere so vsepovsod, naš del poti ni markiran, zato previdnost ni bila odveč. Mali in veliki Šmohar sta bila odeta v trav-nato pobočje, kar nam je omogočalo mehkejši korak. Ogledali smo si vojaško bazo iz 1. svetovne vojne (7-8 stavb) in se spraševali, odkod vojakom moč in volja, da so gradili v nečloveških razmerah in se obenem tudi borili. Občudovali smo tudi planike, žal nekatere rastejo med razsutimi človeškimi okostji. Na pobočjih je še ogromno ostankov vojne vihr – min,

skrivnih jam, bunkerjev, šaržerjev, nabo-jev, čutar itn. Drugi dan smo obiskali Kobariški muzej, ki razstavlja v sliki in besedi Soško fronto v vsej svoji veličini, ter se preko Vršiča vračali domov.

Peter, Franjo, Darko, Milan in jaz smo še danes polni vtisov iz te ture. Če pogovor nanese na 1. svetovno vojno, smo vsi trdno odločeni, da še obiščemo ta konec Slovenije.

Pa še to: Če obožuješ goro,
pojdi na vrh,
kajti z vrha vidiš dno,
z dna vidiš le obris gora.
Kdor pa ne ljubi gora,
naj ostane doma.

Zdravko Štumperger

Finska ali parna savna

Katero izbrati? Glavni vidiki, po katerih se finska savna razlikuje od parne savne ali turške kopeli, so temperatura, vlažnost in okolje.

TEMPERATURA

Temperatura finske savne je odločno višja in se lahko povzpne tudi na 100 °C. Temperatura parne savne se običajno giblje od 35 do 45 °C.

VLAŽNOST

Vroči zrak parne savne je nasičen z vodnimi hlapi. Relativna vlažnost se približuje 100%, medtem ko je vročina, ki jo proizvaja finska savna, skoraj brez vlage.

OKOLJE

Finska savna se izvaja v kabini, obloženi z naravnim lesom jelke, parna savna pa v posebno opremljeni tuš kabini.

PREDNOSTI

Za blagodejno delovanje finske in parne savne je zaslužna vročina. Največjo korist parne savne zagotavlja vlažna vročina, ki lajša težave ljudem s problemi dihal. V finski savni pa kombinacija visoke temperature in suhe vročine pomaga normalizirati krvni pritisk in lajša revmatične bolečine.

FINSKA SAVNA: STARODAVNA PA VENDAR MODERNA NAVADA IZVOR

Finska savna je "kopel" z zelo vročim, suhim zrakom v zaprtem prostoru iz naravnega lesa. Izvira iz očiščevalnih ritualov, ki so značilni za mnoge preproste religije, še posebno religije severnjaških ljudstev, med njimi zlasti Fincev.

POTEK

Kabino savne ogreva peč, ki vzdržuje visoko in stalno temperaturo ter zmanjšuje nivo vlažnosti v zraku. Kot rezultat vlage se telesna temperatura dvigne, kar povzroči potenje; nizek nivo vlage omogoči organizmu upiranje precejšnjim temperaturam med 40 in 100 °C. Zaradi tega je pomembno, da ima savna zunanjo kontrolno ploščo za nastavitev temperature.

PREDNOSTI

Visoka temperatura sproži naravno telesno regulacijo temperature in hladilne mehanizme, kar povzroči naraščajoče potenje in izžene kisline in strupe. Temu sledi takojšnje očiščenje. Vročina lajša krčenje mišic in pomirja manjše bolečine.

Princip dobre finske savne temelji na izmenjevanju vročih kratkih dob v kabi-

ni in potapljanja v mrzlo vodo, običajno v bazenu ali pod tušem. V skladu s tem se finske savne Teuco lahko kombinirajo z določenimi modeli tuš kabin. Celoten "ritual" finske savne omogoči užitek v udobju enega samega domačega prostora.

Celoten cikel finske savne vključuje naslednje korake: pred začetkom se tuširajte z mlačno vodo in se popolnoma posušite. Ko vstopite v savno, se udobno namestite na klopi. Da bi povečali vlago, tu pa tam poškoprite malo vode na razgrete kamne v peči. Po 8 do 15 minutah izstopite iz kabine in se tuširajte z mrzlo vodo. Na vrsti je nekaj minut popolne sprostitev. Najbolj ugodno zaporedje vključuje najmanj dva ali tri cikluse savna-tuš.

Ko ste končali celo zaporedje, se dobro pokrijte in nekaj minut počivajte. Da nadomestite izgubljeno telesno tekočino, pijte vodo ali sadni sok, nato pa nanesite na telo vlažilno kremo.

Ne glede na dolžino seanse je za nove uporabnike priporočljiva predhodna zdravniška kontrola.

PRAVILEN NAČIN UPORABE FINSKE SAVNE: NASVET TEUCA

Princip dobre finske savne temelji na izmenjevanju vročih kratkih dob v kabi-

ni in potapljanja v mrzlo vodo, običajno v bazenu ali pod tušem. V skladu s tem se finske savne Teuco lahko kombinirajo z določenimi modeli tuš kabin. Celoten "ritual" finske savne omogoči užitek v udobju enega samega domačega prostora. Celoten cikel finske savne vključuje naslednje korake: pred začetkom se tuširajte z mlačno vodo in se popolnoma posušite. Ko vstopite v savno, se udobno namestite na klopi. Da bi povečali vlago, tu pa tam poškoprite malo vode na razgrete kamne v peči. Po 8 do 15 minutah izstopite iz kabine in se tuširajte z mrzlo vodo. Na vrsti je nekaj minut popolne sprostitev. Najbolj ugodno zaporedje vključuje najmanj dva ali tri cikluse savna-tuš.

Ko ste končali celo zaporedje, se dobro pokrijte in nekaj minut počivajte. Da nadomestite izgubljeno telesno tekočino, pijte vodo ali sadni sok, nato pa nanesite na telo vlažilno kremo.

Ne glede na dolžino seanse je za nove uporabnike priporočljiva predhodna zdravniška kontrola.

http://www.kanam.si/teuco/finska_c.htm



ZAHVALA

Ob boleči izgubi moža, očeta in dedka Šohar Jakoba iz Zg. Hajdine 202, se iskreno zahvaljujemo sindikatu Talum-a za podarjeno cvetje, odigrano tišino in izrečeno sožalje.

Žalujoči: žena Hilda, Sinova Danilo in Vojko in hčerki Nada in Zdenka z družinami

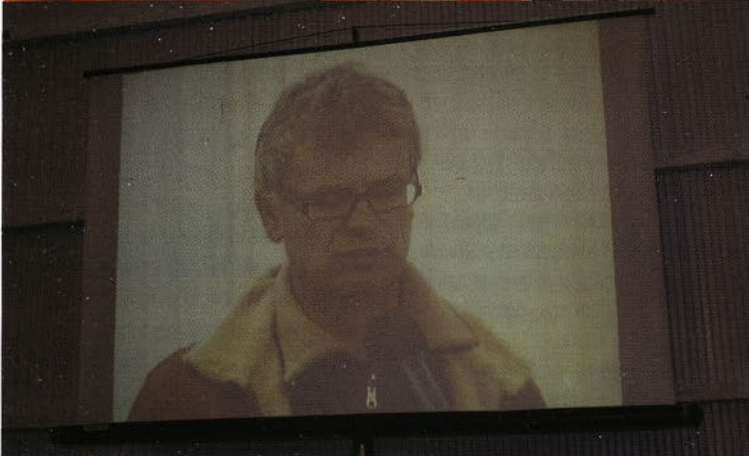


ZAHVALA

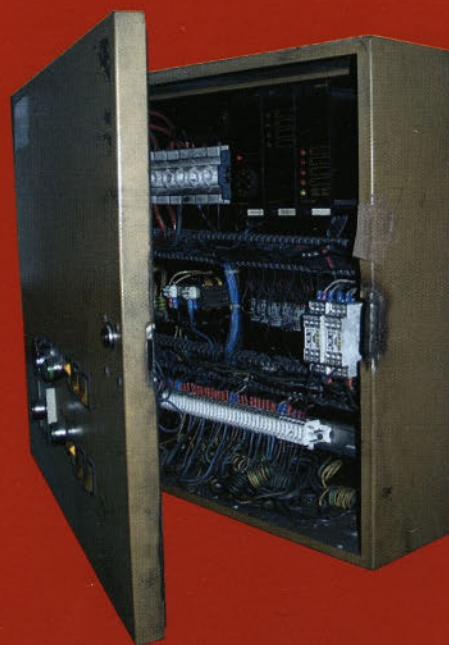
Ob boleči izgubi dragega moža, očeta in dedka Rudolfa Franka iz Župečje vasi 1/a, se iskreno zahvaljujemo vodstvu sindikata Talum Kidričevo, za podarjeno cvetje in denarno pomoč. Zahvaljujemo se tudi g. Dasku in gospodu Švaganu ter Pihalnemu orkestru Talum Kidričevo za odigrano melodijo slovesa.

Žalujoči: žena Anica, hčerki Zdenka in Jožica z družino in ostali sorodniki.

Dan odprtih vrat



**Samo zaprta
električna omara
ščiti pred nevarnostjo
električnega toka**



Služba za varstvo in zdravje pri delu