

BANKA GLINICE IN ALUMINIJA
 tga BORIS KIDRIČ
 KIDRIČEVO
 20. III. 86
 62325
 JUGOSLAVIJA
 00300
 JYTO LABVIJA

letnik XXIII.

številka 2

6237 februar 1986 EVO

aluminij



Ljudska in študijska knjižnica
 Trg svobode 1
 62250 Ptuj

Glasilno delovne organizacije

Iričevo



Najpomembnejše naloge bomo opravili sami

Zadnje čase smo se pogosto srečevali s parolo »opiranje na lastne sile v organizacijah združenega dela«.

TGA v dosedanjem poslovanju sicer ni nikoli prišla v situacijo, da bi postala breme družbe, kar pa še zdaleč ne pomeni, da nam je v preteklosti uspelo mobilizirati vse sile za odpravo notranjih slabosti. Obratno! Priznati je treba, da je zadnjih petnajst let pomenilo obdobje dokaj lagodnega življenja, ki je pustilo globalne posledice pri velikem delu zaposlenih. Da je navajenost na nedelo, toleriranje napak, kritizilstvo, malomarnost itd. dokaj globoko, kažejo reakcije na ukrepe, katerih edini namen je uvesti več reda, discipline in odgovornosti pri delu ter na ta način onemogočiti tiste, ki s svojim neodgovornim ravnanjem povzročajo materialno in moralno škodo celotnemu kolektivu.

Za projekt modernizacije sicer lahko trdimo, da je v zadnjem letu bil tista vez, ki je krepila enotnost delovnega kolektiva. Uspešnost dosedanjih aktivnosti, ko smo se morali dokazovati v okolju, ki nam je bilo vse prej kot naklonjeno kaže na pravilnost osnovne usmeritve: **večino najvažnejših nalog moramo opraviti sami**, saj ni realno pričakovati, da nam bi uspelo najti zunanje izvajalce, ki bi razpolagali s toliko znanja in izkušenj na področju proizvodnje aluminija kot jih imamo sami, še manj pa s takšno mero zagnanosti, brezkompromisnosti in samoodpovedovanja, kot ga je bilo in kot ga bo še potrebno vložiti za dosego cilja.

Pogumna, vendar ob gornjih spoznanjih edino pravilna odločitev za lasten izvajalski inženiring pa nujno zahteva določene spremembe predvsem v organi-

(Nadaljevanje na 3. strani)

aluminij

inimuls

Ponedjeljek, 10. februar 1986



(Nadaljevanje s 1. strani)

ziranosti, ki mora biti prilagojena nalogam, ki nas čakajo. Zahtevnost, težavnost in specifičnost nalog terja ločitev projektne skupine za izvedbo projekta MPPAI iz obstoječe linijske organizacije.

Namen predvidene organiziranosti je maksimalno prilagajanje nalogam, saj predvideva maksimalno elastičnost pri delitvi del in nalog, oz. razporejanju delavcev v skladu z njihovim prispevkom.

Za nekatere zagovornike tradicionalno pridobljenih pravic na osnovi formalnega izpolnjevanja pogojev, manj pa na osnovi dela in dokazane strokovnosti pomeni takšna organiziranost nemajhno presenečenje, pa tudi ogrožanje njihovega, vedno bolj negotovega statusa.

Direktni udeleženci pri izvajanju projekta vsekakor nimamo in tudi v bodoče ne bomo imeli lahkega dela, saj gre za novo enkratno, strokovno izredno nalogo. Delo in znanje se nenehno

prepletata, saj so zgledi v lastni delovni organizaciji na žalost že skoraj pozabljeni.

Za tisti del kolektiva, ki bo pa še naprej opravljal naloge tekoče proizvodnje pa pomeni projekt poleg sigurnejšega jutri tudi nujnost spremembe v vsakdanjem delu. Tega, da ni prav povsod ogromno rezerv, ne more trditi prav nihče!

V nadaljevanju predstavljena organizacija projekta MPPAI pomeni tudi eno izmed nalog za centralni delavski svet, ki ima nemajhno odgovornost za zagotavljanje pogojev nemotenega poteka del na projektu. Časi, ko smo se v celotnem kolektivu bolj kot z delom ukvarjali z brezpolnimi razprtijami in razpravljanji še niso naleč, pa vendar za nekatere besede G. Sastayone ne morejo biti odveč:

»Tisti, ki se ne spominjajo preteklosti, so obsojeni, da jo ponavljajo.«

Predsednik KPO:
D. Toplek

Organizacija MPPAI

Projekt MPPAI smo pripeljali do faze izgradnje. V IP zapisane cilje je potrebno uresničiti do konca leta 1988. Nalog v zvezi z realizacijo projekta ni možno uresničiti znotraj obstoječe organizacijske sheme TGA, ampak se je potrebno ustrezno organizirati. Osnovno vodilo pri oblikovanju nove organizacije izhaja iz nalog, ki jih je potrebno opraviti in udeležence, ki sodelujejo pri realizaciji projekta. Jasno je, da je predlagana organizacija samo začasnega značaja. Trajala bo namreč tako dolgo, dokler projekt ne bo zaključen.

Osnovni cilj pri postavljanju organizacijske sheme je bil umno gospodarjenje s sredstvi in doseganje končnih ciljev v čimkrajšem roku. Glede na dolgoletne izkušnje pri proizvodnji glinice in aluminija v TGA in obstoječi kadrovski potencial ocenjujem, da bomo te cilje najlažje dosegli, če bomo vodenje in izgradnjo projekta realizirali z lastnimi silami, zunanjim organizacijam pa zaupali samo tiste naloge, za katere nismo usposobljeni ali nimamo dovolj lastnih zmogljivosti, na primer projektiranje, zunanjetrgovinske storitve, pravne storitve, itd. Pravilnost trditve, da se je potrebno nasloniti na lastne sile, obrazlagam z naslednjim:

— v relativno kratkem času smo v okolju, ki je bilo od vsega začetka projektu nenaklonjeno, pripeljali projekt do gradbenega dovoljenja. Odgovorili smo na vprašanja v zvezi z družbeno verifikacijo, zagotovitvijo virov financiranja, tehničnimi rešitvami. IP kot gradivo za odločitve, je bilo s strani vseh institucij zadovoljivo ocenjeno, med drugim tudi s strani strokovnjakov IFC, ki se srečujejo s projekti, ki so jih za drage denarje izdelale profesionalne inženiring organizacije.

Spomnimo se tudi, da smo pred leti izdelavo preliminarne

študije zaupali eni izmed velikih domačih inženiring organizacij, ki je v osnovi dala samo ime, medtem ko so glavnico dela opravili strokovni delavci TGA.

— nobena inženiring organizacija nima znanja na področju tehnologije proizvodnje glinice in aluminija. To je potrebno poudariti zato, ker na tehnoloških odločitvah bazirajo vse nadaljnje odločitve v zvezi z zasnovo posameznih proizvodnih linij. Še posebej je to pomembno v našem primeru, ko imamo opravka z modernizacijo in rekonstrukcijo obstoječih objektov in naprav in ne z novogradnjo na zeleno trato.

Projekt realiziramo z nakupom znanja za elektrolizo C, medtem ko bomo izvršili rekonstrukcijo proizvodnje v tovarni glinice in v elektrolizi B z lastnim znanjem. Podobno velja za proizvodnjo anod, kjer vključujemo še izkušnje dobaviteljev opreme, vendar brez nakupa know-how. Dosedanji rezultati, doseženi na vseh področjih, potrjujejo pravilnost naših odločitev.

— proces odločanja za nabavo tuje opreme se bliža koncu. Dosedanje odločitve so pokazale, da je možno v primerjavi z začetnimi ponudbami privarčevati velike vsote, če je pri tistih, ki na analizah delajo, prisoten vidik gospodarnosti. Upam, da večina zaupa, da ekipa, ki dela na projektu, dela v interesu delavcev TGA in da ta interes nikoli ne bo tako močno prisoten, če bi te odločitve zaupali tujim institucijam. Enako velja za oddajo del domačim izvajalcem.

— pri gradnji objektov in proizvodnih linij se srečujemo na veliko področjih s specifično problematiko, ki je lastna samo proizvodnji glinice in aluminija. Omenim naj samo izdelavo in montažo tokovodnikov, montažo peči, obzidavo katodnih korit, obzidavo peči za žganje anod, itd. Dokazali smo, da te operacije

obvladujemo, zato ni razlogov, da jih oddajamo drugim. Velja za proizvodnjo kot za nadzor nad proizvodnjo in montažo.

— pomemben dejavnik za uspešnost projekta je priprava kadrov. Ta cilj je možno doseči samo, če so lastni kadri vključeni od samega začetka. Organizacijo projekta zastavljamo tako, da bodo delavci, ki sodelujejo pri organiziranju in vodenju projekta v času izgradnje, nosilci proizvodnje oziroma storitev takrat, ko bomo začeli s poskusnim obratovanjem in redno proizvodnjo. To ne velja samo za direktno proizvodnjo v elektrolizah in anodah, ampak tudi v storitvenih TOZD, kot so: Vzdrževanje, Kontrola kvalitete, Promet.

— Kadrovski potencial v TGA ni tako majhen, kot nekateri mislijo. Res je, da nikoli ni bil dovolj izkoriščen, ker je energija trošil na področjih, ki s stroko nimajo nič skupnega. Po drugi strani pa moramo vedeti, da za potrebe projekta ne rabimo znanstvenikov, ampak praktike, ki imajo predvsem organizacijske in vodstvene sposobnosti, voljo do dela in sposobnost vključevanja v skupinsko delo. To pa hkrati pomeni, da se bomo morali pri kadrovanju za potrebe MPPAI za prehodno obdobje trajanja projekta sprijazniti z dejstvom, da bomo za projekt kadrovali tiste delavce, ki so tem nalogam kos.

Naloge in udeleženci projekta

V procesu izgradnje MPPAI bodo prisotni naslednji udeleženci:

- dajalec tehnologije za elektrolizo C,
- dobavitelji tuje opreme in inženiring storitev,
- dobavitelji domače opreme,
- izvajalci gradbenih del,
- izvajalci montažnih del,
- izvajalci zunanjetrgovinskih storitev,
- projektantska organizacija,
- razne organizacije, zavodi, institucije,
- banka,
- združevalci sredstev,
- SOZD Unial,
- investitor TGA

V nadaljevanju so opisane naloge posameznih udeležencev.

Dajalec tehnologije

Kot je že bilo nakazano, je dajalec tehnologije za področje elektrolize C francoska firma Aluminium Pechiney, s katero smo v decembru 1984 podpisali pogodbo za nakup tehnologije. AP je že dostavil večji del tehnične dokumentacije v obliki načrtov in specifikacij, na osnovi katerih je stekel proces nabave tuje opreme in priprave za lastno proizvodnjo oziroma nakup pri domačih dobaviteljih. Dajalec tehnologije sodeluje pri delu dobaviteljev, vrši nadzor nad montažo, sodeluje pri zagonu, pomaga odpravljati motnje v času poskusnega obratovanja. Njegova obveznost preneha, ko so dosežene garantirane vrednosti, zapisane v pogodbi. Tehnična pomoč v času rednega obratovanja ne sodi v obveznosti dealca tehnologije, ker smo ocenili, da so stroški previsoki in da glede

na dolgoletne izkušnje pri proizvodnji aluminija te pomoči ne potrebujemo.

Dobavitelji tuje opreme in inženiring storitev

Proizvodnja aluminija zahteva postavitve proizvodnih objektov, v katerih bo montirana oprema, ki bo projektirana za specifične potrebe TGA. To pomeni, da ne gre za serijsko opremo, ampak opremo, prilagojeno proizvodnim zmogljivostim TGA, kot tudi zahtevam, ki izhajajo iz rekonstrukcije obstoječih objektov. Domačega znanja na teh področjih ni, zato že dalj časa sodelujemo s tujimi dobavitelji opreme in inženiring storitev, ki bodo posamezne tehnološke linije projektirali in dobavili tisti del opreme, ki je doma ni možno dobiti. Tujimi dobavitelji opreme dobavijo vso potrebno tehnično dokumentacijo za opremo, ki bo izdelana doma, nadzorujejo montažo opreme in sodelujejo pri predaji objektov v redno obratovanje. Sestavni del tehnične dokumentacije so tudi vsa potrebna navodila za montažo in vzdrževanje, kot tudi šolanje kadrov.

Dobavitelji domače opreme

Dobavitelji domače opreme se bodo vključevali v projekt na področjih, ki se nanašajo na tehnološke procese in na področja t.j. spremljajočih dejavnosti.

Osnova za izdelavo opreme bodo specifikacije in načrti daljca tehnologije in tujih dobaviteljev opreme, po drugi strani pa tehnična dokumentacija domačih projektantskih hiš. Po dosedanjih izkušnjah lahko pričakujemo pri sodelovanju z domačimi dobavitelji velike probleme, ki izhajajo iz zamujanja rokov in slabe kvalitete izdelkov, zato bo moral biti vidik poslovne solidnosti bodočih dobaviteljev še kako prisoten.

Jasno je, da obveznosti dobaviteljev domače opreme ne prenehajo z dobavo opreme, ampak šele takrat, ko se v rednem obratovanju dokažejo garantirane vrednosti.

Izvajalci montažnih del

Osnovna naloga izvajalcev montažnih del je montaža opreme v skladu z zahtevami projektantov in dobaviteljev tuje in domače opreme. Nadzor nad montažo bodo vršili: dajalec tehnologije, dobavitelji tuje opreme in nazorne skupine TGA. V to skupino del spadajo poleg strojne in elektro opreme in instalacij tudi ognjeodporne obzidave.

Izvajalci gradbenih del

Gradbena dela zajemajo gradnjo objektov in gradbenih instalacij. Izvedena bodo na osnovi projektov, ki jih bo izdelala projektantska organizacija. Ker kritična pot projekta teče preko izvajanja gradbenih del in ker zamude v gradnji povzročajo velike podražitve, bo potrebno vso pozornost posvetiti izboru izvajalca. Nadzor nad izvajanjem gradbenih del bo vršila gradbena skupina TGA.

Projektantska organizacija

Med storitvami, ki jih nudijo inženiring organizacije, bomo izbrali tiste na področju projektiranja vključno z lokacijsko dokumentacijo, medtem ko se bomo za storitve v času fizične realizacije organizirali v TGA. Samo v primeru, če bo zmanjkovalo lastnih zmogljivosti, jih bomo dopolnjevali s tujimi.

Izvajalci zunanjetrgovinskih storitev

Ocenjuje se, da je obseg zunanjetrgovinskih storitev tako velik, da je potrebno vključiti za takšne naloge zunanje institucije, ki bodo sodelovale v vseh fazah procesa, od pogajanj, sklenitve pogodbe, ureditve uvoznih formalnosti, carinjenja, skladiščenja in poravnave obveznosti.

Razne organizacije, zavodi, institucije

Investicijski proces zahteva vključitev zunanjih institucij, v katerih osnovno dejavnost spada n.p.r. problematika ekologije, kvalitete, SVD, garancijske meritve, druge raziskave, ocene in meritve.

Banke

Temeljne banke LB-ZB so za sodelovanje pri projektu ustanovile bančni konzorcij, vendar z obvezo dejanskega sodelovanja šele v zadnjih dveh letih izvajanja projekta.

Usklajevanje obsega in dinamike razpoložljivih sredstev bank bo imelo direkten vpliv na dinamiko in kvaliteto izvajanja projekta. Potrebno bo nenehno usklajevanje tekoče poslovne politike z različnimi interesi in možnostmi posameznih temeljnih bank.

Tuje poslovne banke in finančne institucije sodelujejo pri financiranju nakupa tuje opreme in storitve.

Združevalci sredstev

Njihov delež pri financiranju projekta je največji, kar istočasno pomeni tudi veliko obveznost TGA in Impola glede izpolnjevanja obveznosti dogovorjenih dobav.

Usklajevanje različnih interesov združevalcev (pa tudi sankcioniranje neizpolnjevanja njihovih obveznosti) z interesi projekta terja nenehne spremembe v vodenju tekoče poslovne politike.

SOZD Unial

Družbeno ekonomska upravljenost je bila dosežena predvsem na osnovi dokazane tesne integriranosti celotnega sistema z aluminijem kompleksom. Bistvena naloga za v bodoče je vodenje takšne poslovne politike SOZD-a, ki bo na osnovi sinergijskih učinkov poslovne povezanosti omogočala osnovne predpogoje za nemoten potek projekta.

Investitor TGA

Vsak investitor je na osnovi veljavne zakonodaje dolžan organizirati nadzor nad izvajanjem investicije. Osnovni cilj tega predpisa je, da se zagotovi gospodarsko ravnanje z družbenimi sredstvi. V TGA stremimo, da se

temu cilju čim bolj približamo. To lahko dosežemo samo tako, da pri odločitvah sodelujejo v čim večjem obsegu strokovni delavci investitorja. Posredno to pomeni, da je organizacijo in vodenje izgradnje potrebno organizirati s strokovnimi skupinami iz delavcev TGA. Odgovoriti moramo torej samo na vprašanje, kakšne naloge so pred nami in kakšne in koliko strokovnih delavcev za te naloge potrebujemo. V primeru, da lastnih kadrov ne bo dovolj, si lahko pomagamo z najemom strokovnih delavcev iz usposobljenih inženiring organizacij.

Na področju organizacije, vodenja in nadzora nad izgradnjo se pred investitorja postavlja naslednje skupine nalog:

- organizacija in koordinacija dela vseh udeležencev,

- organizacija izdelave lokacijske dokumentacije, pridobitev vseh potrebnih soglasij in dovoljenj, ki jih zahtevajo upravni postopki, tako za pridobitev gradbenega dovoljenja, izvedbo tehničnega pregleda in pridobitev uporabnega dovoljenja.

- oddaja in nadzor nad projektiranjem,

- zagotovitev virov financiranja, opravljanja finančnih storitev v času izvajanja investicije,

- organizacijo nabavne funkcije, ki obsega nabavo opreme in oddajo del in storitev preko razpisov, vrednotenja, sklenitve pogodb. V ta sklop sodi tudi organizacija skladiščenja za potrebe projekta,

- planiranje in kontrola odvijanja aktivnosti s ciljem dokončanja projekta v predvidenem roku,

- izvajanje nadzora v času fizične izgradnje, ki vključuje izdelavo opreme, izvajanje gradbenih in montažnih del iz kвалitetnega in količinskega vidika,

- priprava kadrov za proizvodnjo in vzdrževanje,

- organizacija in vodenje poskusnega obratovanja vključno z odpravo pomanjkljivosti,

- predaja projekta v redno obratovanje.

Razen nalog, ki se nanašajo na organiziranje in vodenje projekta, je potrebno vključiti v projekt tudi proizvodne zmogljivosti, s katerimi razpolagamo v TGA. Ni dvomov o tem, da je del opreme in storitev možno

realizirati z lastnimi silami. Razpolagamo z ustrežno opremo, znanjem in izkušnjami delavcev. Naloga je predvsem najti način, da te sile aktiviramo. Z ozirom na rezerve v produktivnosti in z delom v podaljšanem času ob ustreznih motivaciji delavcev ne bi smelo biti dvomov o tem, da so proizvodnja tokovodnikov, anodnih palic, obzidava katod, montaža peči, rekonstrukcija El. B in še kaj, področja, kjer se lahko vključujemo in prispevamo svojo delež k realizaciji projekta.

Opis nalog in vloga udeležencev je izdelana s ciljem, da se tisti, ki bodo predlog organizacije obravnavali, seznanijo v grobem v vsebino nalog in vlogo udeležencev in se bodo lahko tvorno vključili v razpravo. Za bolj zahtevne lahko postrežemo s podrobnejšimi opisi.

Organizacija projekta

Iz predhodnih obrazložitvev, iz katerih so razvidne vrste in obseg nalog in če dodamo še oceno, da gre za velik projekt, potem verjetno ni pretirano, če trdimo, da v okviru ustaljene organizacijske sheme z linijskimi povezavami, kjer se prepletajo vsi tekoči problemi, projekta ni možno realizirati. Dokazano je, da se je za tako velike naloge potrebno posebej organizirati na osnovi projektne pristopa. Bistveno je, da je organizacija prilagojena nalogam, ki jih je potrebno izvršiti in da je celotna projektna organizacija samo začasnega značaja. Ko je projekt končan, se projektna organizacija razpušči. Tudi potrebe po kadrih so v različnih fazah projekta različne, zato se bo število sodelavcev na projektu menjavalo. Tako je n.p.r. na izdelavi IP delalo veliko delavcev iz različnih TOZD in sektorjev. Nekateri bodo vključeni še v prihodnosti, bodo na drugih aktivnostih, nekateri se mogoče s projektom sploh ne bodo srečevali.

Pomembno je, da vemo, da projekt sestoji iz številnih aktivnosti in da imamo dovolj elastično organizacijo, ki omogoča izvršitev aktivnosti. Potrebno bo zagotoviti, da bodo določeni strokovnjaki na razpolago takrat, ko

jih bo potrebno vključiti in da takrat ne bo izgovarjanja na opise del in nalog v linijski organizaciji. V preteklosti smo po tem pristupu že delali, zato tudi v prihodnosti večjih problemov ne pričakujemo. Posebej še zato, ker se v fazi izgradnje naloge več ali manj ponavljajo in se je z ozirom na povečani obseg smiselno organizirati na osnovi funkcionalno zaokroženih področij, kot n.p.r. tehnologija, gradbeno, elektro, strojno področje, nabavno-financijske funkcije, i.p.

Na teh izhodiščih je bila izdelana priložena organizacijska shema, v kateri so prikazane:

- faza A Izgradnja
- faza B Poskusno obratovanje
- faza C Redna proizvodnja

Pomembno je, da je pristop k projektu celovit že od samega začetka. Poleg čiste tehnične funkcije je potrebno imeti pred očmi še druge funkcije, saj bo projekt ocenjen kot uspešen samo takrat, ko bomo poleg planiranih zmogljivosti dosegli tudi ustrezni prihodek, dohodek in ostanek čistega dohodka. Brez ustreznih aktivnosti na prodajnem in nabavnem tržišču, pripravi kadrov ter organizacijskih prilagoditev novim pogojem končnega cilja ne bo možno doseči. V danem trenutku sta fazi poskusnega obratovanja in rednega obratovanja nekoliko bolj oddaljeni kot faza izgradnje, zato je podrobneje izdelana samo organizacija za to fazo. K shemi dajem naslednjo obrazložitvev:

Projekt je zelo obsežen in zahteven, zato smo ga razdelili na manjše tehnološko zaokrožene celote, ki jih imenujemo podprojekte, in sicer:

- glinica
- anode
- aluminij
- livarna
- kontrola kvalitete
- vzdrževanje
- promet

V osnovi je bil ključ za delitev izdelan na osnovi programov proizvodnje in storitev, ki so služili za oblikovanje TOZD, s to razliko, da je program TOZD Proizvodnja aluminija zaradi širine razdeljen na dva podprojekta, aluminij in anode. Za vsak podprojekt je odgovoren vodja podprojekta, ki mu pomaga eden ali več skrbnikov. Razen pri podprojekti anode in aluminij spada neposredno pod vodje podprojektov tudi področje tehnologije. Vzrok je v tem, da ni smiselno izločevati tehnoloških skupin iz obstoječe organizacije in jih organizirati znotraj skupine za tehnologijo in ekologijo, ker gre v osnovi za tehnologijo, ki je slična sedanji. Vodja podprojekta je nosilec aktivnosti za vsa področja podprojekta:

- organizacijsko, tehnično, kadrovsko, komercialno, finančno.

Sodelavce za vsa našeta področja ima v operativnih delovnih skupinah za:

- tehnologijo in ekologijo,
- gradbeno področje,
- elektro področje,
- strojno področje,
- kadre,
- nabavo,
- finance.

Ponedeljek, 10. 2. 1986



Iz organizacijske sheme so razvidne horizontalne in vertikalne povezave in stališča, ki prikazujejo povezavo med vodenjem podprojektov in operativnimi skupinami.

Osnovna naloga delavcev v skupini za tehnologijo in ekologijo je izdelava projektov tehnologije in ekologije, navodil za delo. Poudarek je na elektrolizi aluminija in proizvodnji anod. Naloge s področja ekologije se nanašajo na nova področja, ki so zajeta v MPPAI, medtem ko se stari ekološki problemi rešujejo preko člana KPO za tehnična vprašanja.

Vloga gradbene, elektro in strojne skupine ni samo nadzor nad montažo, ampak je bistveno razširjena na nadzor nad projektiranjem, pripravo in zaključevanje pogodb za domačo opremo in montažo, nadzor nad izdelavo domače in tuje opreme, kontrolno opremo ob prihodu na gradbišče, nadzor nad montažo, sodelovanje s tujimi nadzorniki, sodelovanje v inšpekcijskimi službami, izdelava navodil za vzdrževanje, usposobitev za naloge vzdrževanja v času rednega obratovanja. Za doseg slednjega cilja je nujno, da se v te skupine imenujejo delavci, ki sedaj že opravljajo naloge v TOZD Vzdrževanje in so predvideni za te naloge v času rednega obratovanja. Možno je vključiti tudi delavce iz drugih TOZD, vendar je tudi za te delavce zaželeno, da bodo v času poskusnega obratovanja in redne proizvodnje delali na nalogah vzdrževanja.

Med storitvenimi TOZD je najpomembnejša vloga namenjena podprojektu vzdrževanje. Uvajamo sodobno tehnologijo, ki je iz vidika vzdrževanja veliko bolj zahtevna kot sedanja, po drugi strani je v podprojekt vključena proizvodnja opreme in nudenje storitev za potrebe projekta. Ne moremo tudi mimo dejstva, da bi naj delavci TOZD Vzdrževanje predstavljali jedro v elektro in strojni skupini za nadzor nad projektiranjem, izdelavo in montažo.

Med vodstvom podprojekta vzdrževanje in vodji skupin bo zato potrebno zagotoviti koordinacijo.

Naloga skupine za pripravo kadrov je usposobitev delavcev vseh kategorij za nove naloge. V skupini sodelujejo delavci KSS, vodstvo podprojektov in TOZD. Vodje podprojektov in skrbnikov se imenuje iz vrst, ki bodo pozneje opravljali vodstveno proizvodno funkcijo, zato bo naloga priprave vodstvenega proizvodnega kadra v osnovi rešena že z imenovanjem v času realizacije projekta.

Nabavna funkcija bo organizirana znotraj projektne organizacije kot samostojna skupina. Njena naloga je, da opravi vse aktivnosti, ki so povezane s procesom nabave, t.j. od iskanja ponudb, izbora dobaviteljev, do skladiščenja in izdaje blaga. Tehnični del bo obdelovalo vodstvo podprojekta v sodelovanju z operativnimi skupinami za gradbeno, elektro in strojno področje.

Za potrebe projekta je potrebno organizirati tudi finančno, knji-

govodsko in računovodsko funkcijo, ki bo organizirana tako, da bo zagotavljala hiter pretok dokumentov in likvidacijo računov, po drugi strani pa ustvarila bazo podatkov za planiranje in kontrolo stroškov in zagotavljanje virov. Njena osnovna naloga bo koordinacija z drugimi službami v FRS. Finančno-računovodskojugovodske funkcije znotraj projekta torej ne glejmo kot zametek novega FRS, ampak kot enega ali dva delavca iz FRS, ki bosta locirana v investicijskem sektorju zato, da bosta pri viru dogajanj in jih čim hitreje in verodostojno prenašala v FRS.

Z oblikovanjem podprojektnih in operativnih skupin uspešnost projekta ni zagotovljena, saj manjka nadgradnja, ki bo posamične skupine povezovala v smiselno delujočo celoto. V organizacijski shemi je zato predvideno vodstvo projekta, ki ga sestavljajo:

- vodja projekta
- pomočnik za tehnično organizacijsko področje
- pomočnik za komercialno finančno področje
- skrbništvo projekta

Naloga vodstva projekta je vodenje in organiziranje projekta. Iz opisov nalog in udeležencev, ki bodo na projektu prisotni, se da razumeti, da je potrebno organizirati izvedbo na tisoče aktivnosti, ki so v medsebojnih vzročnih odvisnostih. Potrebno je tudi kontrolirati napredovanje aktivnosti iz vidika časa kot tudi porabe sredstev. V času realizacije projekta bodo nastopale motnje. Naloga vodstva je, da odpravlja motnje s spremljanjem ustreznih odločitev in prilagajanjem politike in strategije projekta pogojem okolja v katerem se projekt realizira. Upravljanje projekta je možno samo z oblikovanjem sistema skrbništva, ki bo razpolagal z dovolj širokim in računalniško podprtim sistemom. Planiranje in organizacija izvajanja aktivnosti iz vidika rokov in stroškov, kontrole napredovanja aktivnosti in porabe sredstev, predvidevanje in odprava motenj so osnovne naloge skrbništva. Z vodstvi podprojektov in operativnimi skupinami bo potrebno vzpostaviti potrebni tok informacij. Metode izdelave mrežnih planov tako za rokovi in stroškovni del in organizacijo bank podatkov za vse pomembne aktivnosti v teku, so osnovne naloge skrbništva. Izpeljati jih bo možno z obdelavo na računalniku IBM PC. Ocenjujem, da razpolagamo tudi z ustreznim programsko opremo in nekaj praktičnimi izkušnjami pri delu z računalnikom, tako da so za funkcioniranje skrbništva izpolnjeni materialni pogoji. Kader bo potrebno še usposobiti, saj v dosedanji praksi uporaba računalnika pri vodenju projektov ni bila ustaljena praksa.

Uspešnost projekta je odvisna v veliki meri od politike in strategije projekta. Za oblikovanje politike in strategije na najvišjem nivoju, predvsem pa tisti del ki se nanaša na optimalno vključevanje v zunanje okolje, je potrebno, da se vključujejo odgovorni delavci TGA, Impola, SOZD. To je osnovna naloga pro-

jektnega sveta MPPAI. Razume se, da je v njihovi pristojnosti in odgovornosti kontrole napredovanja projekta in odprava motenj.

Kadri

Na osnovi podanih obrazložitve je verjetno razumljivo, da v TGA ni posamične organizacijske enote, ki bi razpolagala z vsemi potrebnimi kadri. Če pa se strinjamo, da je v TGA dovolj kadrov za realizacijo projekta, potem je pred nami naloga, da se organiziramo tako, da bomo sile združili in dosegli maksimalne učinke. V glavnem tako že od vsega začetka delamo. Velja za tiste, ki delajo na projektu na posameznih aktivnostih, kot tudi za tiste, ki delajo samo za potrebe projekta v okviru rednih zadolžitvev v stalni organizacijski shemi. Nekateri med njimi imajo svoje delovno mesto v investicijskem sektorju, čeprav niso delavci DS SS. Do sedaj je to veljalo samo za področje tehnologije, v katerem pa bo takšen pristop uveljavljen tudi na področjih nadzora nad gradnjo in za nabavno-finančno skupino.

Če hočemo izpolniti zahtevo, da v času izgradnje vodijo in organizirajo projekt delavci, ki bodo v času proizvodnje opravljali proizvodne in vzdrževalniške naloge, potem nam preostane samo možnost, da pritegnemo k projektiranju delavca iz TOZD in DS SS, ki se bodo v trenutku zagona vrnili v stare sredine, vendar usposobljeni za nove naloge. Zgodilo se bo tudi, da bodo nekateri delavci iz investicijskega sektorja čez dve leti delali na področju proizvodnje aluminija in anod ali nalogah vzdrževanja. Po končanju MPPAI ni potrebe za tako številno močno zasedbo, kot je prisotna danes.

V glavih vodstvenih delavcev v TOZD in sektorjih v DS SS mora biti prisotno, da bodo dali na razpolago najboljši kader. Z izgovarjanjem na reševanje tekočih problemov si delajo slabo uslugo, saj jim mora biti jasno, da so sedanji problemi neznatni v primerjavi s tistimi, ki jih čakajo ob zagonu novih obratov, če ne bodo imeli usposobljenih kadrov. Vsem pa mora biti jasno, da bo s premetitvijo kadrov za potrebe MPPAI del bremena padel na njih in njihove sodelavce. Ne bo pa hudo, saj je rezerv še veliko.

Problematiko kadrov za potrebe projekta zaključujem z upanjem, da bom pri zahtevkih za posamezne delavce naletel na posluš in razumevanje.

Kader za potrebe MPPAI se bo določal na osnovi dogovora med vodjem projekta in direktorjem TOZD oz. sektorja. Velja za delavce, ki bodo na projektu sodelovali samo na določenih aktivnostih kot tudi za tiste, ki bodo razrešeni sedanjih obvez v TOZD oz. sektorjih in razporejeni za določen čas na nove naloge na projektu. Naloge na projektu imajo prednost pred drugimi zadolžitvami. Odgovorni vodje organizacijskih enot so za projekt

zadolženim delavcem dolžni omogočiti izvršitev sprejetih obveznosti. Vključitev posameznega delavca v projekt bo razvidna iz dokumenta »Aktivnostni list« na katerem so poleg skupine navedene še osnovni cilji in smernice za izvršitev aktivnosti kot tudi rok trajanja aktivnosti. Vsak član delovne skupine delovno odgovarja vodji skupine. Smatram, da bomo izbrali prave sodelavce in ugotavljanje disciplinske odgovornosti ne bo potrebno.

Nagrajevanje

Če priznavamo, da gre v primeru MPPAI za enkratno in začasno nalogo, za katero se je potrebno na novo organizirati, potem velja ta ugotovitev tudi za področje nagrajevanja dela delavcev, ki bodo projekt realizirali in zanj skrbeli. S tem hočem povedati, da bo potrebno odstopiti od sedaj uzakonjenega pravila ugotavljanja prispevka, ki bazira na osnovi formalne izobrazbe in števila opravljenih ur. Bistveno odstopanje je v tem, da bo potrebno na naloge v okviru projekta razporejati tiste delavce za katere verjamemo, da bodo nalogam kos. V praksi se bo to pokazalo v tem, da bodo nekateri sposobni delavci razporejeni za določen čas na naloge, za katere ne izpolnjujejo pogojev formalne izobrazbe. Predloge za takšne razporeditve bo dajal vodja projekta, odobraval pa odbori za kadre. Ker gre samo za začasno razporejanje in enkratne naloge, se naj vloga odborov omeji samo na potrjevanje predlogov na osnovi zaupanja do tistih, ki bodo predloge podpisovali. Če smo odgovornost za realizacijo projekta zaupali nekaj posameznikom, potem naj to zaupanje velja tudi za razporejanje delavcev na naloge. Ni namreč sprejemljivo, da za naloge odgovarjajo eni, kadrovsko politiko pa krojijo drugi.

Za potrebe MPPAI si ne bomo izmišljevali novega sistema nagrajevanja, ki bo vrednotil delo vsakega posameznika na osnovi njegovega osebnega prispevka, čeprav bi bilo to relativno enostavno. V večini primerov služi namreč kot osnova predračunska vrednost opravljenih del. Inženiring storitve znašajo 5–10 %, od česar odpade približno 20 % na čiste OD delavcev, ki na nalogah delajo. Ostali bomo na uveljavljenem sistemu, pri čemer se ne moremo izogniti dejstvu, da je potrebno za čas trajanja MPPAI sistemizirati nekatere nove naloge oz. dela, ki izhajajo iz specifičnih potreb projekta.

Na nove naloge bodo razporejeni delavci, ki bodo zadolženi samo za MPPAI. Za tiste sodelavce, ki bodo na projektu samo občasno ali pa tudi stalno in niso predvideni za razporeditev na nove naloge po priloženem spisku, se bo osebni dohodek obračunaval po stalnih odločbah. V primeru potreb bomo za potrebe projekta sprejemali v investicijski sektor delavce iz TOZD in DS SS in jih razporejali na nove naloge ali na že obstoječe sistemizirane naloge.

Kako smo poslovali

Iz tabele I in II je razvidno, kako smo poslovali v mesecu januarju 1986. Kolona indeksi v tabeli I prikazuje odnos dosežene proizvodnje tekočega leta s proizvodnjo v istem obdobju preteklega leta ter odnos dosežene proizvodnje v primerjavi na osnutek letnega plana poslovanja 1986.

TABELA I: DINAMIKA POSLOVANJA — INDEKSI FIZIČNEGA OBSEGA

TOZD / Proizvod	Enota mere	Plan posl. 1986		Doseženo		Indeks	
		januar	jan. 85	jan. 86	5:4	5:3	
1	2	3	4	5	6	7	
TOZD TOVARNA GLINICE							
Al hidrat — Al 203	t	9.610	8.245	8.795	107	92	
Od tega: predelava Al203	t	650	367	743	202	114	
Kalcinirana glinica							
— red. proizvodnja	t	8.556	6.909	8.785	127	103	
— predelava	t	—	—	—	—	—	
Prodani hidrat Al203							
— redna proizvodnja	t	—	14	—	—	—	
— predelava	t	650	367	743	202	114	
Skupaj (kalc. gl. + pr. hid.)	t	9.206	7.290	9.528	131	103	
Raztopljeno vodno steklo	t	872	386	782	203	90	
Zeolit A-suhi	t	191	29	106	366	55	
TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA							
Elektrol. Al — hala A	t	1.754	1.799	1.789	99	102	
Elektrol. Al — hala B	t	1.984	2.079	2.008	97	101	
Elektrol. Al — hala B-pos.	t	184	90	125	139	68	
Skupaj hale A+B	t	3.922	3.968	3.922	99	100	
Anodna masa	t	2.288	2.177	1.932	89	84	
TOZD PREDELAVA ALUMINIJA							
Al formati							
— za prodajo	t	1.111	1.765	1.652	94	149	
— za izparilce	t	—	126	253	201	—	
Al žica	t	213	143	65	45	31	
Al trak							
— ozki za prodajo	t	376	47	—	—	—	
— ozki za rondel.	t	340	305	323	158	95	
Rondelice	t	170	108	155	144	91	
Al trak							
— široki za prodajo	t	509	286	—	—	—	
— široki za izparilce	t	250	48	—	—	—	
Izparilniki	t	119	103	118	115	99	
Al zlitine							
— gnetne	t	705	887	698	79	99	
— livarske	t	743	799	841	105	113	
Predzlitine: lastna poraba	t	92	112	96	86	104	
Drogi za kline in stik.	t	10	3	9	300	90	
Livarna skupaj:	t	4.638	4.632	4.210	91	91	
Blagovna proizvodnja	t	3.946	4.138	3.529	85	89	
Pretapljanje Al	t	170	159	31	19	18	

TOZD TOVARNA GLINICE

V mesecu januarju smo proizvedli 8.795 ton Al hidrata Al203, od tega je predelava Al hidrata Al203 734 ton. S to količino nismo dosegli osnutka letnega plana poslovanja za 815 ton oz. 8 %, proizvodnjo v istem mesecu preteklega leta pa smo presegli za 550 ton oz. 7 %.

V prvem mesecu smo proizvedli 8.785 ton kalcinirane glinice (indeks 103), Al hidrata Al203 pa smo prodali iz predelava 743 ton (indeks 114), to je skupaj 9.548 ton in s to količino presegli predvideno proizvodnjo v osnutku letnega plana poslovanja za 322 ton oz. 3 %, proizvodnjo v istem mesecu preteklega leta pa smo presegli za 2.238 ton oz. 31 %.

Iz tabele I je razvidno, da smo pri proizvodnji Al hidrata Al203 v prvem mesecu porabili 101 % boksita, 67 % Na hidroksida, 110 % pare, 228 % žganega apna in 113 % električne energije.

Pri proizvodnji kalcinirane glinice smo v januarju presegli porabo toplotne energije za 2 % in električne energije za 1 %, medtem ko smo Al fluorida porabili 35 % manj. Januarska proizvodnja raztopljenega vodnega stekla znaša 782 ton in ne dosega planirane proizvodnje za 90 ton (indeks 90), proizvodnjo v istem mesecu preteklega leta pa presegamo za 396 ton (indeks 203).

Proizvodnja zeolita A-suhega je v prvem mesecu dosežena s 106 ton, to je samo 55 % planirane proizvodnje.

TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA

V elektrolizi A smo v januarju proizvedli 1.789 ton elektrolitskega Al, kar pomeni, da smo za 35 ton oz. 2 % presegli planirano proizvodnjo v osnutku letnega plana poslovanja.

V elektrolizi B znaša januarska proizvodnja 2.008 ton elektrolitskega Al in presega planirano za

TABELA II: PREGLED PORABLJENIH NAJVAŽNEJŠIH SUROVIN NA ENOTO PROIZVODA

TOZD / Proizvod	Enota mere	Plan 1986	Dosež. 1986	Indeks
		1.	1.	
1	2	3	4	5
TOZD TOVARNA GLINICE				
Al hidrat — Al203				
— boksit	t	2,680	2,713	101
— Na hidroksid — 100 %	t	0,10395	0,06994	67
— para	t	4,450	4,879	110
— žgano apno	t	0,0405	0,09252	228
— el. energija	kWh	360,653	409,297	113
Kalcinirana glinica				
— toplotna energija	GJ	5,447	5,545	102
— para	t	0,040	0,040	100
— Al fluorid	t	0,0004	0,00026	65
— el. energija	kWh	31,228	31,575	101
PROIZVODNJA ALUMINIJA				
Elektrolit. Al — hala A				
— glinica	t	1,920	1,920	100
— anodna masa	t	0,575	0,572	100
— kriolit	t	0,030	0,035	117
— Al fluorid	t	0,040	0,0377	94
— el. energija	kWh	17,971	17,796	99
Elektrolit. Al — hala B				
— glinica	t	1,920	1,920	100
— anodna masa	t	0,565	0,584	103
— kriolit	t	0,030	0,0246	82
— Al fluorid	t	0,040	0,0376	94
— el. energija	kWh	17,537	17,627	101
Elektrolit. Al — hala B-pos.				
— glinica	t	1,920	1,918	100
— anodni bloki	t	0,600	0,430	72
— kriolit	t	0,030	0,024	80
— Al fluorid	t	0,040	0,0072	48
— el. energija	kWh	16,979	15,322	90
Anodna masa				
— petrolkoks	t	0,67165	0,68541	102
— katranska smola	t	0,338015	0,32427	96
— mazut	t	0,0055	—	—
— el. energija	kWh	150	144	96
* programiran normativ				

24 ton (indeks 101), proizvodnjo v istem mesecu preteklega leta pa ne dosegamo za 71 ton oz. 3 %.

Proizvodnja poskusnih peči je v januarju 125 ton, to je samo 68 % glede na planirano proizvodnjo in 139 % glede na proizvodnjo v istem mesecu preteklega leta.

V januarju smo proizvedli skupaj 3.922 ton elektrolitskega Al in s to količino dosegli načrtovano proizvodnjo.

V hali A smo v januarju presegli samo porabo hidrata za 17 %, Al fluorida smo porabili 6 % manj, električne energije pa 1 % manj kot smo načrtovali.

V hali B smo presegli porabo anodne mase za 3 %, električne energije pa za 1 %, medtem ko smo kriolita porabili 18 % manj, Al fluorida pa 6 % manj kot smo načrtovali.

Pri proizvodnji poskusnih peči smo v prvem mesecu porabili vseh surovin manj, kot smo predvideli in sicer: anodni bloki (indeks 72), kriolit (indeks 80), Al fluorid (indeks 18) in električna energija (indeks 90).

Januarja smo proizvedli 1.932 ton anodne mase, to je 356 ton manj kot smo načrtovali (indeks 84) in 245 ton manj kot januarja v preteklem letu (indeks 89). Za to proizvodnjo smo porabili 102 % petrolkokska, 96 % katranske smole in 96 % električne energije.

TOZD PREDELAVA ALUMINIJA

V livarni in obratu predelave smo v prvem mesecu proizvedli 4.210 ton livarniških proizvodov ter s to količino nismo dosegli planirane količine za 428 ton oz. 9 %. Od skupne proizvodnje znaša mesečna blagovna proizvodnja 3.529 ton, kar je za 11 % manj kot smo predvideli v osnutku letnega plana poslovanja in 15 % manj kot v enakem mesecu preteklega leta.

Pretapljanje Al za tuje naročnike znaša v mesecu januarju 31 ton, to je samo 18 % načrtovane pretapljanja in 19 % v primerjavi na isti mesec preteklega leta.

Gradivo pripravila: Dragica Leskovar

Realna presoja in podpora organizacijskim spremembam - nagrajevanje - pomlajevanje članstva

Komunisti TGA so se februarja zbrali na volilno programski konferenci stalne akcijske konference ZK TGA, da bi ocenili enoletno delo in razpravljali o najpomembnejših nalogah, ki jih čakajo. Osrednja tema razprave je bila — naloge ZK TGA pri izvajanju projekta MPPAI v naslednjem obdobju. Prvič smo javno slišali o predlogu novih organizacijskih sprememb, ki so za potek investicije nujno potrebne. (predlog je v celoti objavljen na strani 3, 4

V sklepe so zapisali:

— Stalna akcijska konferenca ugotavlja, da so bile naloge, opredeljene v letnem programu dela, v glavnem opravljene, razen sledeče:

a) ni bila realizirana akcijska konferenca na temo »Delo mladine v TGA«,

b) še vedno nismo uspeli postaviti odgovornosti za neaktivnosti: članov ZK v lastnih sredinah in ostalih vodilnih delavcev pri opravljanju delovne dolžnosti.

— Učinkovitost dela SAK ZK TGA je potrebno krepiti, kakor tudi medsebojno povezanost in enotnost v sistemu DO in SOZD (temu bodo sledile tudi spremembe statuta ZK).

— Dosedanje oblike idejnega usposabljanja in izobraževanja bomo nadaljevali po dosedanjih oblikah s tem, da bomo dajali poudarek kvaliteti tem in predavateljev.

— Osnovne organizacije ZKS so dolžne skrbeti za pomlajeva-

nje in spremembo strukture članstva s tem, da se poveča število članov iz vrst proizvodnih delavcev.

— Članstvo ZK TGA si mora prizadevati, da ohranimo doseženo blagovno proizvodnjo s posebnim poudarkom na zmanjšanju porabe surovin in materiala. Da bo to mogoče doseči, je potrebno bistveno spremeniti odnos do dela in sredstev za proizvodnjo. Realizacija tega nam bo omogočila uresničiti cilje na področju modernizacije.

— Za konkretno delo na modernizaciji proizvodnje aluminija bo potrebno izvesti določene organizacijske spremembe, ki so predpogoj izvedbe začrtanih aktivnosti. Člani ZK moramo realno presojati in podpirati organizacijske spremembe, ki bodo izstopale iz obstoječih sistemov organiziranosti.

— Težak družbenoekonomski položaj TOZD LLBK zahteva izdelavo sanacijskega programa, ki mora nuditi izhod iz sedanjega negotovega stanja te temeljne organizacije.

— Usposobljenost vseh subjektov za dvig družbene samozadržite in obrambne usposobljenosti mora biti stalna naloga, s posebnim poudarkom na preprečevanju odtujevanja in uničevanja družbene lastnine.

— Stalna akcijska konferenca ZK TGA bo tudi v naslednjem obdobju delala pod vodstvom dosedanjega predsednika Hinka Daska, za podpredsednika pa so izvolila Maksa Šajna.

Volilno programska konferenca sindikata SOZD UNIAL

Produktivnost - kadrovska politika - nagrajevanje

Kritično so se mnogi prisotni vključili v razpravo na volilno programski konferenci. Predvsem velja to za naše sosede iz Impola, tegeajevci pa žal preradi molčimo prav tam, kjer bi morali povedati svoje mnenje.

Tema pogovorov je bila produktivnost, kadrovska politika in nagrajevanje po delu. Kazalo je, da so prav Impolčani v tem že korak pred nami. Nova analitična ocena jih je zaposlila v toliki meri, vprašanje pa je, če tudi nagradila, saj je, kot smo slišali, okoli novega leta v delovni organizaciji precej zaškripalo in morda so bili prav zato poslovni

rezultati pod pričakovanji oziroma načrtovanim.

V TGA ostaja nagrajevanje še vedno tema, ki jo premlevamo na vseh sestankih. Že velikokrat so nam ponudili neke recepte, toda ta pravega za naš še vedno ni in ga ne bo, dokler si bomo nagrajevanje predstavljali tako, da bo imel vsak več. Vsi smo za nagrajevanje, kadar govorimo o tem na sestankih, toda kadar bo šlo zares, bomo morali biti veliko bolj pošteni do sebe in drugih, je bilo slišati na sestanku.

MPPAI je naša skupna razvojna strategija, kateri moramo podrediti vsa poslovno politiko.



Zima

Morda je ob vsem tem videti, kakor da smo pozabili na notranje probleme, vendar ni tako, le energije in moči je bilo premalo, da bi ob nenehnem potrjevanju naše upravičenosti do modernizacije lahko uspešno rešili še notranje probleme, je poudaril direktor sozda.

Poslovni rezultati niso takšni kot smo želeli oziroma niso odraz vloženih naporov. Žal je tehnološki proces tak, da dolgo traja, preden negativne stvari popravimo, seveda pa morata biti vključeni obe delovni organizaciji.

Problem sozda so tudi porasle zaloge, zato vidimo rešitev v večji proizvodnji polproizvodov, za kar pa bo potrebno vložiti veliko več naporov in tudi znanja, da naši izdelki po kakovosti ne bodo zaostajali za tistimi na zunanjem trgu. Da bi to res dosegli, bo verjetno potrebno zamenjati tudi nekatere vodilne delavce, pa ne zato, da bi delo kogarkoli podcenjevali, razumljivo je, da je nekdo lahko dober strokovnjak, ni pa rečeno, da je tudi dober direktor. »To je čas bremen, ki jih bo potrebno pravilno porazdeliti,« je poudaril direktor sozda.

Aktivnosti za modernizacijo potekajo tako kot so jih zastavili, čeprav bitka na tem področju še vedno ni dobljena in se bo potrebno potrjevati ves čas. Trenutno dokaj uspešno zaključujejo pogovore za pridobitev tujih kreditov. Proti koncu februarja bodo končali s pogovori za nakup opreme, v marcu pa sklenili pogodbe z domačimi in tujimi izvajalci.

Potrebno bo narediti še inventuro z združevalci in ugotoviti, kaj je s tistimi, ki ne izpolnjujejo svojih obveznosti. Mogoče bo potrebno na novo organizirati poslovno skupnost.

Ob koncu so izvolili novo vodstvo in sicer Jožeta Vidmajerja iz Impolskega tozda Vzdrževanje za predsednika in Franca Sagadina iz našega tozda Tovarna glinice za podpredsednika.

Novemu vodstvu želimo veliko vztrajnosti in sreče, če bo hotelo uresničiti vse, kar je zapisano v smernicah za naslednje obdobje.

Programske usmeritve

Uresničevanje ciljev dolgoročnega programa gospodarske stabilizacije

Uresničevanje dolgoročnega programa gospodarske stabilizacije predstavlja temeljni pogoj za izhod iz sedanjega težkega gospodarskega položaja. Stabilizacijski program pa ne pomeni samo gospodarske preobrazbe. Predstavlja predvsem korenite spremembe v proizvodnih odnosih. Stabilizacija pomeni globoke spremembe v miselnosti, ravnanju in načinu življenja.

Stabilizacijski program v naši sredini razumemo kot temeljni usmerjevalni dokument za oblikovanje tekočih poslovnih in razvojnih odločitev in za načrtovanje in izvajanje politike s tem v zvezi. Zato predstavlja v SOZD poseg številnih tekočih gospodarskih nalog najvažnejšo stabilizacijsko nalogo postopno posodabljanje tehnologije, predvsem uresničitev projekta MPPAI in realizacijo nekaterih nujnih posodobitev s področja primarne predelave.

Uresničevanje resolucije o gospodarskem razvoju v letu 1986

Spremljali in obravnavali bomo rezultate gospodarjenja in uresničevanje postavljenih ciljev. Aktivnosti bodo usmerjene k boljšemu gospodarjenju in ustvarjanju večjega dohodka in to predvsem na podlagi večje produktivnosti dela, bolj produktivnega izkoriščanja delovnega in obratovalnega časa in zmanjšanja stroškov poslovanja. Na podlagi uresničevanja zastavljenih nalog bomo ocenjevali tudi uspešnost poslovnih in vodilnih delavcev ter strokovnih služb.

Aktiviranje lastnih moči in notranjih rezerv

Aktiviranje lastnih sil krepi zupanje v lastne sposobnosti. Utrjuje spoznanje, da je tudi v zaostrenih gospodarskih razmerah mogoče dosegati boljše poslovne rezultate, da je nujno izkoriščati notranje rezerve in povečevati dohodek ter na podlagi kakovostnih dejavnikov skrbno

in odgovorno gospodariti z družbenimi sredstvi.

Zavzemali se bomo za odpravo raznih slabosti in za kvalitetnejše delo, poslovanje in razvoj, zlasti za čimbolj učinkovito gospodarjenje in upravljanje z družbenimi sredstvi, boljše izrabo proizvodnih zmogljivosti in znanja, sodobno organizacijo proizvodnje in njeno modernizacijo ter postopno uvajanje najsoodnejše tehnologije in novih proizvodnih programov.

Uveljavljanje samoupravnih družbenoekonomskih odnosov

Dohodkovni odnosi so edina pot do večje gospodarske trdnosti in hitrejšega razvoja ter do večje materialne in socialne varnosti. Od kakovosti samoupravnega povezovanja na dohodkovnih osnovah je odvisna produktivnost in gospodarska učinkovitost predvsem pa obvladovanje tržne stihije in njenih posledic.

Zavzemali se bomo za usklajevanje, dograjevanje in utrjevanje skupnih interesov tako v okviru SOZD kakor tudi v širših oblikah povezovanja. Nadaljevali bomo z negovanjem in strpnim dograjevanjem in razvijanjem dohodkovnih odnosov tako, da bo dosežena čim večja realizacija skupnega proizvoda med našimi TOZD v SOZD.

Ob nastanku konfliktnih situacij bomo pobudnik za takojšnjo obravnavo zahtev delavcev na samoupravnih organih. Ocenjevali bomo vzroki konfliktnih situacij in pri tem ugotavljali odgovornost OO ZS če niso pravočasno reagirale, oziroma odgovornost vodstvenih delavcev, če so neučinkovito ali prepočasi pristopili k razreševanju nastalih problemov. Ne bomo podpirali razreševanja konfliktnih situacij mimo dogovorjenih samoupravnih poti. Zaščitili bomo OO ZS ali posameznega člana ZS, ki bi se zaradi uveljavljanja politike ZS znašel pod pritiskom ali bi zato zašel v osebne težave.

Strategija razvoja ter srednjeročne in dolgoročne usmeritve SOZD

Smernice za dolgoročni in srednjeročni plan razvoja SOZD upoštevajo v največji možni meri skupne družbene usmeritve, pa tudi odločenost porabnikov in proizvajalcev aluminijevih izdelkov, da v SR Sloveniji razvijamo racionalen, sodoben, izvozno orientiran in ekonomsko učinkovit aluminijevski kompleks.

Zavzemali se bomo za dosledno uresničevanje dogovorjenih temeljnih usmeritev v SOZD, pri čemer je dana prioriteta in poudarek zagotovitvi surovinske in materialne baze, višje stopnje predelave in površinski zaščiti ter nadaljnjim integracijskim procesom.

Spremljali bomo izvajanje smernic razvoja, ki predvidevajo, da moramo doseči takšno prestrukturiranje proizvodnje, ki bo odpiralo široke možnosti povezave, vsestransko zadovoljilo potrebe potrošnikov — združevalcev sredstev in omogočalo oblikovanje takšnih skupnih izvoznih programov, ki bodo trajno usmerjeni v izvoz.

Uresničevanje sistema delitve po delu in rezultatih dela

Uveljavljanje nagrajevanja po

delu in rezultatih dela je pogoj za hitrejšo uveljavljanje kvalitetnih dejavnikov gospodarjenja. Uresničevanje tega načela stimulira delavca, da odgovorno in racionalno odloča o pridobivanju in razporejanju dohodka.

Na področju delitve po delu in rezultatih dela bomo nadaljevali z izgrajevanjem tega sistema. Obetamo si, da bo nam k temu veliko pripomogel družbeni dogovor o skupnih osnovah in merilih za samoupravno urejanje odnosov pri pridobivanju in delitvi dohodka v SR Sloveniji, ki je pravkar v razpravi. Cilj in namen tega družbenega dogovora je v družbenem usmerjanju politike delitve, ki mora prispevati k večji ekonomski in družbeni motiviranosti in odgovornosti delavcev za povečanje produktivnosti dela, racionalnemu in učinkovitemu gospodarjenju z družbenimi sredstvi, krepitvi materialne osnove dela ter prilagajanju proizvodnje tržnim razmeram in družbenim potrebam ter na temeljih za ustvarjanje večjega dohodka in izboljšanje osebnega in družbenega standarda.

V okviru našega panožnega sporazuma smo se udeleženci že dogovorili za kazalce, s katerimi bomo presojali uspešnost svojega poslovanja. Nadalje smo opredelili osnovne usmeritve, ki jih bomo uporabljali pri razporejanju čistega dohodka v odvisnosti od uspešnosti poslovanja. Na tej podlagi je v pripravi metodologija za uporabo dogovorjenih kazalcev in osnovnih usmeritev za razporejanje čistega dohodka. Brez te metodologije tega sporazuma ne bi bilo mogoče uporabljati.

Pri nadaljnjem izgrajevanju sistema delitve po delu in rezultatih dela bomo upoštevali vrednote kvalitetnega in odgovornega odnosa do delovnih opravil, da pripravljeno za delo, do odgovornosti in do večjega delovnega prispevka in prizadevanja. Zahtevali bomo večjo diferenciacijo osebnih dohodkov tako, da bomo za bolj odgovorno delo in upravljanje delavce motivirali z boljšim vrednotenjem kakovostnega in ustvarjalnega dela, večjim razlikovanjem med dobrim in slabim delom in z doseganjem večjega dohodka in osebnih dohodkov.

Uveljavljanje ustvarjalnosti in znanja

Uveljavljanje znanja je temeljni pogoj za večjo uspešnost pri delu in gospodarjenju, ustvarjalnost in delo pa najvišji vrednoti življenja in temelj napredka ter nadaljnega razvoja.

Naša pomembna naloga je, da ustvarimo ozračje, ki bo naklonjeno širokemu razmahu vsakršne razvojne in strokovne aktivnosti, ki bo naše delavce spodbujala k sproščanju njihovega znanja. Vseposod bomo morali vzpodbujati pravilno vrednotenje strokovnega dela in znanja, skrbeti za ustrezno vrednotenje in stimulacijo inovacijske dejavnosti ter se zavzemati, da bodo vprašanja razvoja in uvajanja znanja v naših sredinah opredeljena kot prednostne dejavnosti.

Ker je naše sedanje znanje nezadostno, bomo le z izpopolnjevanjem sedanjega znanja in s pridobivanjem novega znanja lah-

ko dosegli nadaljnji razvoj tuje tehnologije, katero smo že nabavili in jo drago plačali ali pa jo šele nameravamo nabaviti in koristiti.

Kadrovska politika

Kadri s svojim znanjem, sposobnostmi in interesi so ključni dejavnik uspešnega gospodarjenja. Znanje, izkušnje in strokovna usposobljenost kadrov predstavljajo tudi ključne prvine pospešene in stabilnega dolgoročnega razvoja.

Akcijska konferenca ZK SOZD se je zavzela, da je treba voditi kadrovska politika, ki bo dolgoročno zagotavljala kadre za nemoteno proizvodnjo in poslovanje. Podpirati je zlasti kadre, ki so ustvarjalni, učinkoviti in strokovno sposobni, z ustreznimi človeškimi in moralnimi vrednotami ki se bodo dosledno zavzemali za utrjevanje samoupravnih odnosov.

Na konferenci so rekli

— Sindikat mora zahtevati odgovornost za vsako strokovno odločitev poslovnih delavcev. Zakaj male ljudi takoj najdemo? Poslovodne strukture se »pošlhtajte« in sindikat bo imel manj dela.

— Sistem nagrajevanja moramo spodbujati, če tega nimamo, ni ustvarjalni dejavnosti.

— Z osebnimi dohodki bi se morali ukvarjati strokovnjaki, ne pa peščica ljudi — npr. sindikalistov, ki nam ob tem lahko zavre le kri. [pogovor se je navezoval na nove ocenitve, dvig točke in podobno]

— Organizacija dela nam še vedno šepa...

Ker kadrovska sestava ni zadovoljiva — primanjkuje predvsem visokokvalificiranih tehničnih kadrov — moramo do skrajnosti izkoristiti delovne in ustvarjalne sposobnosti razpoložljivih kadrov, se zavzemati za stalen pretok sposobnih kadrov in sistematično izobraževati ter usposabljanje nove mlade kadre.

Vztrajati moramo na odgovornem izvajanju dogovorjenih nalog in predlagati odpoklic in razrešitev tistih, ki svojih nalog ne izvajajo v skladu s skupno sprejetimi usmeritvami.

Da bomo sposobni izvesti vse aktivnosti, bomo morali posebej skrb kadrovske politiki v sami zvezi sindikatov, političnemu izobraževanju sindikalnih aktivistov in dvigati lastno strokovnost. Utrjevati bomo morali lastno organiziranost in lastno kadrovsko usposobljenost na vseh nivojih v SOZD.

Priprava Vera Peklarič

— Predolgo se pripravljamo na plane, ki jih potem ne izpolnimo, vedno pa najdemo odlašajoče izgovore. Družbenopolitične organizacije tega ne smejo več dovoliti.

— S surovinami delajmo varčno. Če en odstotek manj porabljenih surovin bi nam lahko prinesel šest odstotkov večji osebni dohodek.

— Dokler ne bomo pri nagrajevanju pošteni do sebe in drugih, tako dolgo nagrajevanja po delu ne bomo imeli.

— Ne pozabimo, da se delavnik strokovnega delavca ne konča ob 15. popoldne, ampak traja ves dan.

Odlitki



Čiščenje



Dobitnik zlatega znaka

Na poti do vzdrževanja poskušam razporediti vprašanja. Ne poznam človeka, niti njegovega dela, vem le to, kar so zapisali v obrazložitvi ob podelitvi zlatega znaka.

Malo je manjkalo, pa bi ga zgrčšila. Ravno je mislil obleči »bundo« in se napotiti v skladišče, kamor gre večkrat, posebno, če je potrebno dvigniti material. Ugotovim, da sem prišla prehitro. Uredi najnujnejše in ko se umirijo tudi telefonski klici, mi ponudi stol, malce z zadrego češ, »pri nas je vse umazano, ne vem, če boste sedli«. Sedem na star, edini stol v tem prostoru, medtem ko ostane moj sogovornik stoje. Pravi, da je bolje tako, zaradi hrbtnice, ki ga daje. To ni delovna deformacija, pridejo težave z leti. »Človek se v mladosti ne pazi, potem pa se mu kasneje to maščuje«, mi razloži. Tako začneva pogovor.

Razgledam se po delavnici oziroma obdelovalnici I., katere vodja je Jože Menoni. Tu dela že več kot trideset let. V skupini je 14 obdelovalcev kovin ali strugarjev, po domače rečeno. Trdi sam se je izučil za ta poklic. V tovarno je prišel leta 1953 in le nekaj mesecev je delal na montaži v skladišču boksita, nato pa ves čas v strugarjni. Več kot polovica jih je njegove generacije, ostalo pa so mlajši in med njimi tudi ženska. O svoji skupini reče: »Vse najlepše, kako bi drugače dosegali dobre rezultate.«

— Kaj sploh delajo vaši strugarji?

»Enostavno bi lahko rekel, da vse, kar je okroglo in se vrti. Popravila in nove dele za celotno delovno organizacijo.«

Potem začne naštevati, zato naj bi bo oproščeno, če sem katero reč zapisala drugače.

»Gredi, črpalke, sklopke, ležaje, drsnike, kolesa, kotalna kolesa, livna kolesa, razne dele črpalke različnih tipov, nadomestne dele raznih strojev, naprav pogoda, zobnike, verižnike in še in še bi se dalo naštevati.«

»Predvsem pa so tu razni remontni. To imamo planirano in mora biti opravljeno. Zgodi pa se, da pride prav takrat nekaj nepredvidenega in moramo popraviti ali na novo narediti tisto stvar. Tudi to gre, če je res kaj nujnega — nepredvidena okvara, če pa je to le »muha« nekoga, potem opravimo najprej svoje planirano delo. Prav pri teh rečeh pride velikokrat do hude krvi in marsikakšna pikra beseda pade prav na račun vzdrževalnikov.«

— Delate tudi za novo livarno, kar včasih ni bilo. To so dodatna dela. Kako jih uspete opraviti? So problemi, če mora kdo delati nadure?

»Res imamo veliko dodatnega dela. Zanje rabimo nove pripomočke, nove nadomestne dele. Večkrat je potrebno delati nadure. Ne gre drugače. Moji strugarji vedo, da je potrebno delati tudi nadure, če je nujno. Malce negodovanja pa je, če zaslutijo,

da je to trenutna želja nekoga, ali da delamo prav zaradi malomarnosti nekoga drugega.«

— Začeli smo z deli za MPPAI. Ščasoma boste imeli tudi vi verjetno nova dodatna dela. Kako bo takrat?

»Tega me ni strah. Vedeti pa moramo, da na teh strojih, s tolikim številom ljudi, verjetno ne bomo mogli narediti kaj več. Mislim, da bo potrebno povečati število ljudi in iti v izmensko delo. To smo sicer že nekoč poskušali, vendar se ni obneslo. Bilo je premalo dela za dve izmeni. Zdaj so stroji zasedeni ves čas, ob dodatnih delih bi bila še ena izmena res edina rešitev.«

— Kaj pa stroji, veliko je starih, bodo zmogli?

»Res je, da so tu le štirje novejši, stari okrog 10 let, vse ostalo je še iz časov vojne. S stroji je potrebno lepo ravnati. Vsak strugar to ve. Tudi izdelek je lahko različen, čeprav je le kos mrtve kovine, je v njem odraz strugarjevega znanja, iznajdljivosti, odnosa do dela. Načrt je le gol in suhoparen podatek. Od strugarja je odvisno, kako ga obdela, zato so si tudi izdelki različni.«

To mi pove tako, da se mi ne hote vsili primerjava z umetnikom — kiparjem na primer.

Več kot trideset let je v TGA. Pozna tovarno in njene ljudi. S svojimi tegejevskimi leti je zadovoljen. Samo enkrat ga je zamikalo, da bi šel, pravzaprav so ga nagovarjali drugi. Razlog bi bil večji osebni dohodek, ne delo. Toda ostal je in mu ni žal. Bilo je veliko lepega, ostalo pa je tudi nekaj temnih lis, ki jih, čeprav je optimist po naravi, ne more pozabiti.

— Kaj je bilo to?

»Bilo je pred leti, ko so naši in tuji strokovnjaki, menda iz kranjske organizacije dela obljubljali, kako bodo na novo organizirali delo v proizvodnji, da bomo strugarji samo delali, vse drugo bodo pripravili drugje. Tudi po material mi ne bi bilo potrebno iti v skladišče. Ostale so le obljube.«

Vedno sem zagovarjal stališče, da bi morali imeti močno strokovno ekipo v pripravi dela. Imamo tehnologije, vendar se njih —

Usposobljenost vseh subjektov za dvig družbene samozagotovitve in obrambne usposobljenosti posebej ne ukvarja s tehnologijo obdelave.

Naslednja neuresničena točka je vrednotenje kovinarjev nasploh. Prepričan sem, da bi bilo v kakšni strojni tovarni naše delo drugače oziroma bolj pravično ovrednoteno. Mislim, da smo pri nas prav ta kader postavili rahlo ob rob. Delamo na strojih, ki so vredni od 10 starih milijonov do milijarde. Strugar je tisti, ki s svojim vestnim ravnanjem ohranja stroj in mu daljša življenjsko dobo. Pri nas smo ob teh strojih to že dokazali.

Pa še zadnja črna lisa mojih let v TGA — izgubljena leta, ki



Jože Menoni

so jih mirno pustili strokovni delavci, ne da bi karkoli storili za modernizacijo.

Z veseljem in zaupanjem spremljam napredovanje na delih za MPPAI in srečen bom, če bom še dočakal dan, ko bo pritikel prvi aluminij iz nove elektrolize.«

— In lepe stvari v TGA?

»Zadovoljstvo je, ko nam strugarjem uspe na starem nesodobnem stroju narediti zahteven izdelek. To je tiho priznanje sa-

memu sebi in prijeten občutek ter spodbuda za delo.«

Potem se pogovarjava o aktivnostih zunaj tovarne. Pusti spominom, da sežejo daleč, zelo daleč nazaj, ko je kot mladenič veliko potoval — seveda s kolesom — na razna športna tekmovanja. To so bili časi aktivnega igranja odbojke. Potem je bilo tega vedno manj in z leti je veliko prostega časa posvetil delu v občinski komisiji za vozniške izpite. Vera Peklar

ODJAVA ZA LETOVANJE

PRIIMEK IN IME mat. št.

ZAPOSLEN-A v TOZD oz. sektorju

tel. št. se odjavljam

za letovanje v in sicer za čas od

do oziroma od do

letovati ne morem zaradi (navedite razlog):

Odjave brez ustrezne dokumentacije (potrdila o upravičenosti odpovedi letovanja) se ne upoštevajo in služba zaračuna stroške v skladu s 18. členom Pravilnika o koriščenju počitniških kapacitet.

(datum)

(podpis)

Služba za družbeni standard obvešča delavce, da mora biti odjava letovanja pismena (obrazec bo objavljen v naslednjem časopisu Aluminij).

Delavec lahko letovanje odpove le v primeru, če ne more iti na letovanje zaradi nujne zadržanosti pri delu, bolezni, težje nesreče, smrti ožjih družinskih članov (otrok, zakonec, starši), vpoklica na vojaške vaje, če ob odjavi prinese potrdilo.

Stroški odpovedi letovanja:

— nad 30 dni pred odhodom	25.— din
— od 22 do 30 dni pred odhodom	7,5 % cene letovanja
— od 15 do 21 dni pred odhodom	12,5 % cene letovanja
— od 8 do 14 dni pred odhodom	25 % cene letovanja
— od 1 do 7 dni pred odhodom	40 % cene letovanja

Stroškov odpovedi tudi ni potrebno plačati delavcem delovne organizacije, za katere najde služba zamenjavo za letovanje po prijavljenih kandidatih.

Služba za družbeni standard

Iznajditeljstvo

Inventivni predlog št. 442 z naslovom »PASTA ZA IZDELAVO KOLEKTORJEV NA LINIJI EXPANDAL« sta prijavila inceptorja Janez KRIZAN, dipl. inž. in Dušan LEVANIC iz TOZD Predelava Aluminija.

Postopek izdelave sončnih kolektorjev je podoben postopku izdelave izparilnikov. Velik omejitveni faktor pa je vendarle pasta za tiskanje. V postopku izdelave izparilnikov uporabljajo za tiskanje slike grafitno pasto, ki nima nobenih stranskih učinkov pri uporabi hladilne tekočine (freona), ki se pretaka po kanalih.

Pri sončnih kolektorjih pa običajno teče skozi izparilnik voda. Pri tem se pojavi velik problem, ker reagirajo voda, grafit in aluminij in nastane močna korozija tako, da je po nekaj mesecih izparilnik neuporaben.

Dajalec tehnologije je uporabljal za izdelavo kolektorjev pasto, katere sestavo ni izdal. Ta pasta je bila narejena na osnovi vanadijevega oksida ali magnezijevega oksida.

Avtorja sta pričela s poizkusi in najprej izdelala magnezijevo pasto, s katero so izdelali nekaj poizkusnih kolektorjev, ki so v uporabi. Obenem so naredili poizkus na mariborski fakulteti in ugotovili odvisnost med odpornostjo na korozijo pri čistem Al, pri magnezijevi in pri grafitni pasti.

Približni rezultati so naslednji: če smatramo, da je čisti Al zaščiten z oksidno kožico tako, da ne nastopa nadaljnja korozija, je pri grafitni pasti ta odpornost cca 10 krat manjša, pri magnezijevi pa samo 4 krat. To je avtorja pripeljalo do zamisli, da bi bila idealna zaščita Al_2O_3 v obliki paste. Pasta tudi ne sme vsebovati organskih delcev, ker ti pri žarjenju zgojenijo in povzročijo prisotnost grafita. Za vezivo v pasti sta izbrala vodno steklo, ker pa mora biti pasta temna zaradi fotocelice, sta za barvilo izbrala hipermangan. Hipermangan je močan oksidator, ki v žarilni peči na $420^{\circ}C$ povzroči dodatno oksidacijo Al, ki je potem zaščiten z debelo oksidno kožico.

Ta pasta je dala do sedaj najboljše rezultate. Vendar ima ta pasta eno samo pomanjkljivost, to je močno abrazivno delovanje glinice, ki zelo hitro uniči sito na tiskarskem stroju. Za preprečitev tega problema pa imajo ponudbo za specialno mrežico za sitotisk, ki je odporna na abrazivne paste. Avtorja sta smatrala, da je s tako pasto možno izdelovati kolektorje ali celo kake drugačne toplotne izmenjevalce, kljub temu, da nismo kupili tehnologije.

V TOZD Predelava Aluminija so predlog ugodno ocenili. Koristnost predloga je v izboljšanju kakovosti izdelka. Ugotovili so, da dodatna vlaganja niso potrebna. Pasta

je laboratorijsko preizkušena, kolektorjev pa serijsko še ne izdelujejo. Predlagali so, da bi avtorja za njun predlog nagradili z enkratno nagrado.

Služba je pripravila v tem smislu predlogo za komisijo. V skladu s 57. členom SaS gre avtorjema znesek 14.436,00 din oz. vsakemu 50 % tega zneska. Delavski svet TOZD Predelava Aluminija je predlog sprejel kot koristen, z avtorjema smo sklenili pogodbo in jima nakazali nagrado.

Inventivni predlog št. 473 z naslovom »IZDELAVA SILOSA RONDICE SK 1250« sta prijavila inovatorja CESTNIK Vekoslav in TURK Jože iz TOZD PREDELAVA ALUMINIJA.

Obstoječi silos za rondice, ki je bil nabavljen z linijo za prebijanje rondic, je imel izstopno odprtino za rondice večjo od dozirne odprtine tako, da je prihajalo do zastajanja rondic nad vibratorjem v izstopni odprtini silosa.

Za prodajo pripravljene rondice so se površinsko tako močno poškodovale, da so odrgnine motile kupce na zunanem trgu (rondice pošiljamo kupcem Mepag, Bischofzel, Printal, itd.).

Avtorja sta predlagala, da bi izdelali nov silos SK 1250, s katerim bi odpravili navedeno pomanjkljivost. Nov silos ima izstopno odprtino enako veliko kot vstopno, rondice sedaj iztekajo brez zadrževanja in nepoškodovane.

V TOZD Predelava so menili, da je koristnost predloga predvsem v izboljšanju kakovosti izdelka.

Služba za inventivno dejavnost je pripravila predlog enkratne nagrade v skladu z določili 57. člena SaS, in sicer prejme vsak avtor po 6.385,00 din nagrade.

Komisija in delavski svet TOZD Predelava, ki je predlog sprejel kot koristen, sta z višino nagrade soglašala, avtorja tudi. Z njima smo sklenili pogodbo in pripravili nalog za nakazilo enkratne nagrade.

Inventivni predlog št. 463 z naslovom »IZBOLJŠAVA NA REGULACIJSKIH GLAVAH PLINSKIH VENTILOV V KALCINACIJI II.« je prijavil inovator Anton ORTER, delovodja elektro smeri, vodja skupine za tekoče vzdrževanje avtomatike iz TOZD Vzdrževanje.

Ob prehodu od mazutnega na plinsko kurjenje kalcinacijskih peči v kalcinaciji II. so imeli velike probleme zaradi slabe tesnjenosti regulacijskih glav plinskih ventilov. Nastal je velik izpad proizvodnje glinice, zaradi odpravljanja napak so delali tudi nadurno.

Avtor je eno regulacijsko glavo razstavil in ugotovil, da je med cilindri in bat glave prišla glinica in stisnjena ni dovoljevala odpiranja ventila

regulacijskega zraka, ki ima za posledico odpiranje plinskega ventila.

Inovator je z »Mistik« mastjo napolnil ves prostor okrog bata in cilindra. Na ta način je preprečil dostop glinice med cilindri in bat glave. Regulacijske glave sedaj brezhibno delujejo. Po šestih mesecih je avtor razstavil nekaj regulacijskih glav in videl, da so bati ostali čisti — brez prisotnosti glinice.

V TOZD Tovarna glinice so predlog ocenili za koristen. Z avtorjevo rešitvijo so bili odpravljeni pogosti zastoji kalcinacijskih peči. Iz evidence defektov na pečeh je razvidno, da je bilo v 8 mesecih pred uvedbo predloga — 5 zastojev; glede na frekvenco zastojev to pomeni letno 7—8 zastojev, kar predstavlja izpad 100 ton glinice. Ostanek dohodka po toni glinice je bil 5.481,00 din, gospodarska korist, ki je nastala z uporabo predloga, je torej 548.100,00 din.

Strokovna služba je na osnovi teh podatkov in v skladu s SaS o inventivni dejavnosti izračunala posebno plačilo avtorju. Le-to znaša 70.627,00 din. Ker je inovacija opredeljena kot koristen predlog, za njega gospodarska korist in iz nje izhajajoče posebno plačilo obdobje enega leta.

Odbor za gospodarjenje TGA in delavski svet TOZD Tovarna glinice sta predlog sprejela kot koristen. Soglašala sta z višino predlaganega posebnega plačila avtorju.

Po pravnomočnosti sklepa smo z avtorjem sklenili pogodbo o uporabi njegovega predloga in mu nakazali nagrado.

Inventivni predlog št. 476 z naslovom »OBNOVA DOZIRNIKA ALPINE« je prijavil inovator Ivan OGRINC, strojni delovodja iz TOZD Vzdrževanje.

V TOZD Tovarna glinice uporabljajo pri doziranju specialne glinice za mletje 3 dozirnik ALPINE-ZEÜENSCHLEVSER. Lopatice, ki so sestavni del dozirnikov, so se

v začetku leta 1985 iztrošile, zato bi jih bilo treba zamenjati z novimi iz uvoza. Dobavitelj opreme ALPINE takih lopatic nima na zalogi, pa tudi sicer jih posebej ne dobavlja.

Inovator je predlagal, da bi izrabljene in uničene lopatice zamenjali z doma izdelanimi. Izdelava po njegovem predlogu je zelo enostavna. Iz odpadne gume izrežejo lopatice in jih privijejo na boben z držali z vijaki, ki so bili vliiti v dotrajanih lopaticah. Konce gum zlepijo in dodatno še spojijo — vsako s štirimi čevljar-skimi zakovicami, če bi morebiti lepilo popustilo. Na vsakem bobnu je pritrjenih 16 lopatic, na ta način so obnovili vse tri dozirnike. Doma izdelane lopatice omogočajo enako doziranje glinice kot originalne, uvožene.

Inventivni predlog so strokovno obdelali strokovni sodalci iz TPD TOZD Tovarna glinice in OPD TOZD Vzdrževanje. Ocenili so, da je inovatorjev predlog — koristen predlog. Gospodarska korist predloga je predvsem v prihranku materiala in nadomestitvi uvoza. Predpostavljali so, da predstavljajo gumijaste lopatice 6 % vrednosti celotnega dozirnika. Pri izračunu koristi so upoštevali tečaj dinarja v mesecu, ko je bil predlog realiziran. Po odbitku stroškov realizacije, ki jih predstavljajo porabljene vzdrževalniške ure in material, so ugotovili, da je gospodarska korist predloga 70.419,00 din.

Strokovna služba je na osnovi te koristi izračunala v skladu z določili SaS o inventivni dejavnosti posebno plačilo avtorju, za uporabo njegovega predloga. Le-to znaša 14.475,00 din.

Odbor za gospodarjenje TGA in delavski svet TOZD Tovarna glinice sta predlog sprejela kot koristen in potrdila pos. plačilo avtorju v omejeni višini.

Po pravnomočnosti sklepa delavskega sveta smo dali nalog za nakazilo.

C. P.

Iz bifeja

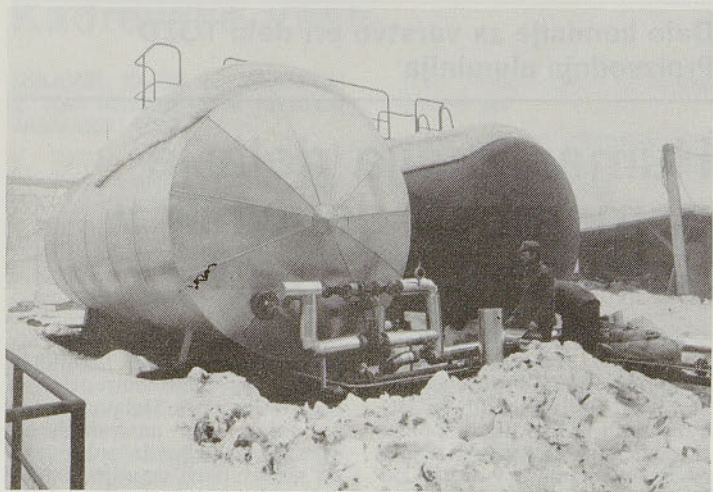


Spremembe na projektu

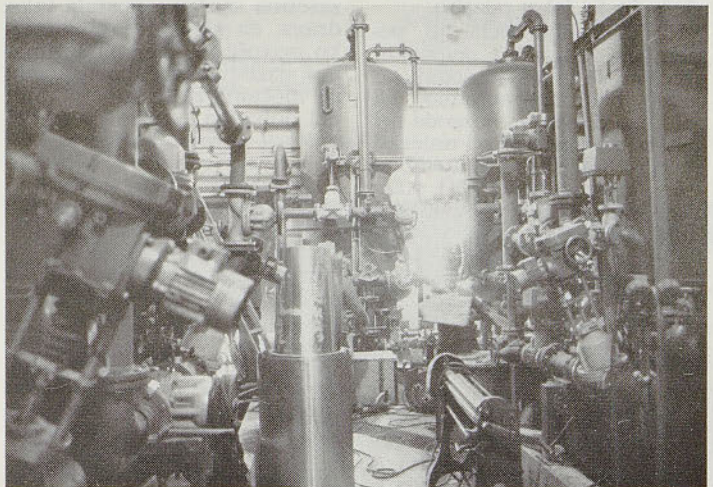
Investicija visokotlačnega kotla zajema poleg samega kotla še spremljajoče objekte, ki po obsegu del celo presega prvo investicijo, zato se je montaža celotnega postrojenja nekoliko podaljšala. Vzroki za kasnitev so pogojeni z velikimi spremembami na samih projektih, kar je imelo za posledico tudi obsežnejša gradbena dela in nabavo dodatne opreme. Treba je poudariti, da osnovna pogodba za VT kotel iz leta 1980 zajema samo eno tretjino do sedaj vgrajene opreme. Velike spremembe so bile tudi na sami opremi kotla, tako so dodatno vgrajeni tiristorski zagoni EM, torne zag. sklopke in prosto prog. krmilni sistemi za objekte kemične priprave vode, sesalnice pepela in mazutnega dela VT kotla. Glavni vzroki za kasnitev so spremembe projekta mazutnega dela. V prvotnem projektu je bila predvidena preskrba s tekočim gorivom samo za novi kotel, s tem da obstoječi blok kotli zadržijo obstoječe postrojenje za pripravo tekočega goriva. V mesecu marcu '85 je prišlo do sprememb projekta v tem smislu, da se preskrba s tekočim gorivom uredi kompletno za novi kotel in dva obstoječa blok kotla. Zaradi sigurnosti obratovanja

in spremembe gorilnika (kombiniran plin — mazut) je bilo potrebno polovico opreme uvoziti. Oprema od firme »Wanson« Bruxeless, ki bi morala biti izdelana v mesecu juliju 1985, je bila komaj letos ocarinjena in jo bodo poslali na gradbišče do konca drugega meseca 1986. Ravno zaradi te manjkajoče opreme je kotel v fazi izgotovljenosti okrog 90 odstotkov. Kasnitev montaže je pogojena tudi s kasnitvijo izdelave kotl. bobna v letu 1984, ker smo pri zadnji kontroli odkrili dvoplastnost materiala. To je imelo za posledico zakasnitev po terminskem planu 3—4 mesece. Đuro Đaković je imel tudi precej težav z uvozom določenega dela visokotlačne armature, ki je ni na domačem tržišču. Elektromotorni zasuni, ki so kasnili 1 leto, so prišli na gradbišče neustrejni glede na tlačno stopnjo. Prav tako kasni dobava domače opreme (kompresor Jager, plinske črpalke »Litostroj«). Kljub tem težavam so vsi spremljajoči objekti, kemična priprava vode, sesalnica pepela, elektrofilter, izdelani prek 80 odstotkov, tako, da je realno pričakovati poiskusni pogon v prvi polovici leta 1986.

Bojan Grobovšek



Rezervoar za lug in kislino pri kemični pripravi vode



Kemična priprava vode

Sreča v nesreči

Odmev na članek

Redkokdaj se zgodi, da se kdo oglasi, in to v pisni obliki, na članek objavljen v našem glasilu. Ne rečem, da o tem ne govorimo, a to je drugo, kot napisati in se podpisati.

Prav zato objavljamo odmev na članek o eksploziji, ki je bil bolj prva informacija.

Objavljamo ga, čeprav se z avtorjevim prvim odstavkom ne strinjamo, kajti če naše vodstvo res ne bi izbiralo sredstev, potem nergačev, kot jih imenuje avtor, že zdavnaj ne bi bilo v naši delovni organizaciji.

Uredništvo

Dolgo sem premišljeval ali naj napišem ta sestavek ali ne, kajti vodstveni in vodilni delavci v naši tovarni ne izbirajo sredstev, da bi preprečili ali se rešili »nergacev«, toda kljub temu bom napisal ta sestavek, ker smatram, da je treba nekaj dodati sestavku, ki je objavljen.

Sestavek v časopisu Aluminij in pa tudi izjava direktorja TOZD Predelava nista naravnana tako, da bi prikazala resnično stanje in tudi odpravo takšnega stanja. Ni poudarka na tem, da se je moker in s snegom pokrit material sušil na pragu peči in se s praga peči, ki je okrog tričetr metra višje od tal, zapeljal v

več in da je s tem materialom prišla voda pod Al talino, kar je povzročilo parni mehur pod talino in eksplozijo, kajti če pride vlaga na talino, ne povzroči eksplozije.

V sestavku je poudarek predvsem na nabavi viličarja za zalaganje peči. Res je, da je viličar nujno potreben za lažje delo, toda, pred slabim letom dni sem osebno preuredil 5 tonski viličar za zalaganje, zakaj ga niso uporabljali ne vem, sedaj po eksploziji pa ga uporabljajo. Toda, če se bodo peči zalagale z mokrim materialom z viličarjem, tudi viličar ne bo preprečil eksplozije. Zato mislim, da eksplozije lahko prepreči edino suhi ma-

terial za zalaganje peči, kot je v sestavku napisano, ne strinjam pa se z ostalim delom sestavka, ki pravi, da to ni možno. Res je, da nikjer v svetu nimajo pokritih deponij za več sto ton sekundarnega aluminija in drugih materialov za zalaganje, imajo pa ogrevalni prostor za sušenje tridnevne ali tedenske zaloge materiala za zalaganje, kjer ta material kroži, koliko ga založijo

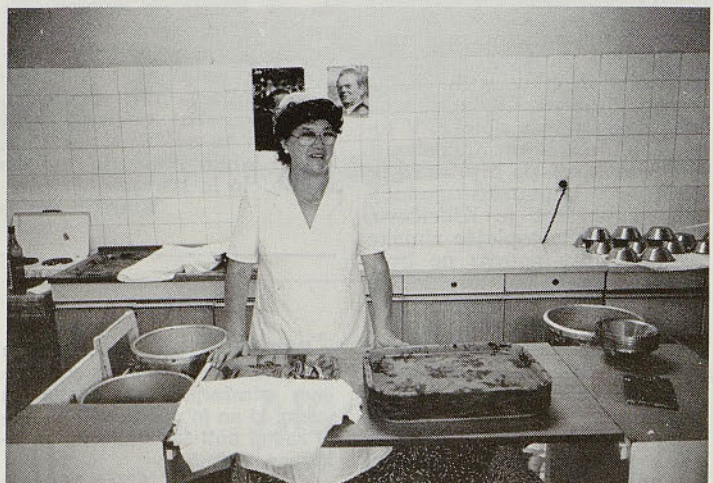
v peči, toliko drugega materiala dajo na sušenje. Tako odpade tisti nesrečni bo pokalo. Menim, da lahko poizkusimo uporabiti ta predlog.

Zadnji odstavek je zelo dobro naravnano in napisano, le veljal bi naj za vse, tudi za tiste v plaščih:

»Lastna škoda nas izučí, če nam dopovedati moč ni.«

Ludvik Pšajd

Delilka hrane



Humanizacija dela je pomemben dejavnik v delovnem procesu

Zveza sindikatov Slovenije se že od 9. kongresa zavzema za ustanovitev odborov za varstvo pri delu v tozdih in DO. V mnogih DO so hitro spoznali, da so takšni odbori koristni in da so lahko v veliko pomoč SVD in delavcem, marsikje je žal ta poziv ZSS, kot mnogi drugi, naletel na gluha ušesa in je šel v pozabo.

Humanizacija dela je pomemben dejavnik v delovnem procesu, še posebno sedaj, ko vedno bolj ugotavljamo, da poklicna obolenja, nezgode pri delu in onesnaženo ali uničeno okolje marsikje pomembno vplivajo na dohodek DO, standard delavca in njegovo počutje. Delovni proces, torej stroje, delovne prostore in delovni čas je potrebno prilagoditi delavcu in ne obratno.

Naloge odborov za varstvo pri delu so številne, še posebno v takšnih okoljih, kjer so pogoji za delo težki. Omenil bi le nekatere:

- preverjanje stanja na področju varstva pri delu,
- analiziranje vzrokov poškodb pri delu,
- posvečanje delavcem, katerih delovna sposobnost je zmanjšana zaradi bolezni, poklicnih obolenj, telesnih okvar in starosti,
- prilagajanje delovnega časa, odpravljanje nadur,
- odkrivanje delovnih mest, kjer se zgodi največ delovnih nezgod in predlaganje ukrepov za odpravo virov nezgod — itd.

V TOZD Proizvodnja aluminija smo spoznali, da je takšen odbor nujno potreben, ker pa Statut TOZD ne predvideva takšnega izvršilnega organa, smo morali imenovati komisijo za varstvo pri delu pri DS TOZD. Ta komisija se je konstituirala v mesecu oktobru prejšnjega leta in na naslednji seji sprejela program dela. Glede na izkušnje iz prejšnjih mrzlih zim smo smatrali, da je potrebno delavcem v proizvodnih obratih TOZD Proizvodnja za zimske mesece nabaviti toplejše obleke. V tovarnah aluminija v Jugoslaviji imajo delavci, pa čeprav so te tovarne v klimatsko ugodnejših krajih kot je Kidričevo, že dolgo časa toplejše zimske obleke, prav gotovo ne brez vzroka: manj je prehladov, manj obolenj hrbtenice, manj bolniške — več dohodka.

Stranišča, kopalnice, garderobe in jedilnice so marsikdaj v takšnem stanju, da je že sramotno.

Res je, da smo marsikdaj sami krivi za takšno stanje, res pa je tudi, da tem stvarjem

posvečamo premalo pozornosti in sredstev in da hišniki in čistilci premalo naredijo za boljšo higieno. Delavci tozda že dolgo časa na raznih sestankih in zborih zahtevajo, da se te stvari uredijo.

V teh težkih časih za vse gospodarstvo, smo prišli v absurdno situacijo, da so tudi zaščitna sredstva postala tako draga, da si jih marsikje težko privoščijo, kjer pa še imamo sredstva za nabavo le-teh, pa moramo za to izločiti velik del dohodka. Čeprav je to del našega (torej od vseh v DO) dohodka, še vedno ravnamo z zaščitnimi sredstvi skrajno malomarno, še vedno ležijo naokrog delavske rokavice, katerih cena je 800—900 din za par, še vedno se delavske obleke uničujejo tudi drugače kot le pri delu, »še vedno« bi lahko še našteval. Temu ob bok bi lahko našteval tudi ravnanje s surovinami. Večina med nami se zaveda pomena varčevanja na tem področju, žal so med nami še vedno takšni, ki mislijo, da so sredstva za nabavo vseh teh pripomočkov in surovin nekaj od boga danega.

Komisija za varstvo pri delu se zaveda, da ni preprosto spreminjati navad in da marsikdo, še posebno tisti, ki ne poznajo področja dela teh komisij, ob tormiranju takšne komisije samo skeptično zmagujejo z glavo, čes, še nekaj sestankov več na leto.

Humanizacija dela in varstva pri delu sta preveč pomembna dejavnika v delovnem procesu, da bi ju lahko prepustili samo SVD, ki se po navadi zaradi širokega področja dela ne more posvetiti vsem problemom, ki se tu pojavljajo.

Ne delamo si utvar, da bomo dosegli neke bistvene revolucionarne spremembe, toda, če bomo ob koncu leta ugotovili, da je manj nesreč pri delu, manj bolniških izostankov, večji red v garderobah, sanitarijah in pri delu, da smo nekaj prihranili pri stroških za zaščitna sredstva, bomo lahko rekli, da je bilo naše delo le koristno

Stanko Perko

ZAHVALA

Ob smrti drage mame Otilije Mahorič, se zahvaljujem sodelavcem stražarjem za cvetje in vsem, ki so jo pospremili na njeni zadnji poti ter sindikatu za izkazano pomoč.

Milan Mahorič

Organizacija računalniško informacijskega sistema v DO

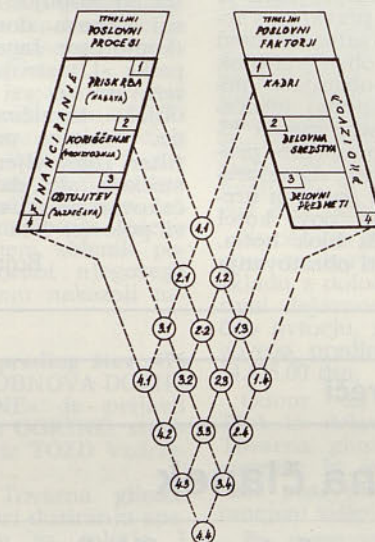
(nadaljevanje iz prejšnje številke)

SHEMA PODPROJEKTNE DELOVNE SKUPINE NA RAVNI DO

Naziv	Šifra	Priimek in ime
Vodja delovne skupine		
Vodja funkcij		
Izvajalci funkcij		
Splošni organizator		
Organizator AOP		
Dokumentarist		

Po potrebi pa še v delovni skupini sodelujejo ostali vodje funkcij in izvajalci funkcij posameznih poslovnih področij, ki so povezani s projektom informacijskega sistema.

Matrična shema podprojektne organizacije računalniško podprtega informacijskega sistema v kateri smo povezali temeljne poslovne procese s temeljnimi poslovnimi faktorji nam pokaže vso kompleksno povezanost konkretnih organizacijskih enot delovne organizacije z delovno skupino informacijskega podsistema.



Naloge podprojektne delovne skupine posameznega poslovnega področja pri izgradnji računalniško podprtega informacijskega sistema v DO so:

- snemanje obstoječega stanja
- postavitve ciljev projekta
- izdelava koncepta projekta
- izdelava detaljnega projekta
- oblikovanje okvirne organizacije projekta
- postavitve računalniških definicij problema
- izdelava organizacijske dokumentacije
- obdelava računalniške definicije
- organizacija programov
- shema toka podatkov
- kodiranje programov
- organizacija in izvedba testiranja programov
- izdelava operaterske dokumentacije
- predaja organizirane avtomatske obdelave podatkov za določen podprojekt informacijskega sistema v operativno.

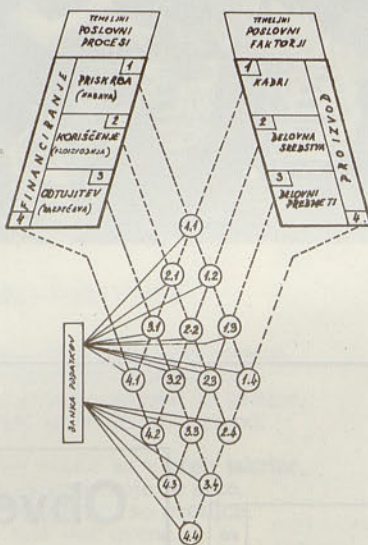
V naši delovni organizaciji smo si postavili osnovni cilj celovite avtomatske obdelave podatkov, izgradnje računalniško podprtega informacijskega sistema in izgradnje informacijskega centra za koristnike informacij na vseh nivojih odločanja.

Da pa bomo ta cilj dosegli je potrebno pristopiti k takojšnjemu delu po posameznih podprojektnih delovnih skupinah. Delo mora potekati koordinirano na nivoju cele delovne organizacije.

Ustvariti si moramo bazo podatkov to je zbirke podatkov po posameznih podprojektnih področjih informacijskega sistema. V tej bazi podatkov bo množica podatkov povezana z medsebojnimi relacijami na osnovi katerih bomo pridobivali informacije za posamezne nivoje odločanja v DO. Tako bazo podatkov bomo dobili tudi v naši delovni organizaciji z zamenjavo računalniškega sistema imenuje se SQL/DS in omogoča združitev vseh podatkovnih elementov določene informacijskega sistema v logično in fizično fleksibilno povezano datoteko. Ta baza podatkov ima tudi svoj programski jezik SQL, ki je zelo lahek in se ga koristniki informacij zelo hitro naučijo in ga pričnejo uporabljati. Ker nam ta baza podatkov omogoča takojšnje raspolaganje s podatki lahko koristniki zelo hitro dobijo vse željene informacije. Baza podatkov omogoča dialog človek — računalnik, do informacij pa se prihaja preko vprašanja v programskem jeziku SQL.

Če v naši matrični strukturi področij informacijskega sistema delovne organizacije povežemo vse aktivnosti in podprojekte v celoto dobimo željeno banko podatkov. To pomeni da je pripravljen koncept z računalnikom podprtega informacijskega sistema v delovni organizaciji pravilno zastavljen in ga je potrebno samo realizirati.

To delo pa postavlja pred nas ves strokovni kader v delovni organizaciji velike zahteve. Ker brez tesnega sodelovanja med delavci službe AOP in uporabniki informacij ni možno doseči postavljenih ciljev.



Prikaz organizacije banke podatkov iz matrične strukture področij informacijskega sistema je prikazan v nadaljevanju.

Pri izdelavi oziroma predelavi posameznih aplikacij moramo upoštevati vse dejavnike uspešnosti.

Ti dejavniki so:

- organiziranost delavcev v procesu izdelave aplikacij in vodnje procesa izdelave aplikacij za posamezna poslovna področja;
- členitev procesa izdelave aplikacij za posamezno poslovno področje;
- sodelovanje uporabnikov aplikacij v procesu izdelave aplikacij;
- uporaba sodobnih metod in tehnik izdelave aplikacij;
- standardizacija aplikacij;
- vzdrževanje aplikacij;
- uporaba sodobne informacijske tehnologije v procesu izdelave aplikacij;

Med vsemi dejavniki uspešnosti izdelave aplikacij je zelo pomembno sodelovanje uporabnikov. Če hočemo, da bodo naše aplikacije učinkovite in uspešne, potem jih ne moremo oblikovati brez sodelovanja uporabnikov in zlasti ne mimo želja uporabnikov.

Da pa bi uporabnike usposobili za uspešno sodelovanje v procesu izdelave aplikacij, pa ne zadošča le to, da spoznajo računalniško tehnologijo, spoznati morajo tudi celovitost poslovnih procesov, ki jih posamezne računalniške aplikacije podpirajo. Zato jih je potrebno usposabljanje za sistemsko razumevanje, analizo in projektiranje poslovnih procesov in za presojanje možnosti smotrne uporabe računalniških aplikacij v teh procesih. Uporabniki aplikacij naj ne bodo samo »sodelavci« pri izdelavi aplikacij ampak naj prevzamejo odgovornost za vsebinsko opredelitev teh aplikacij. Zato naj organizacijske zasnove aplikacij, če je le mogoče, izdelajo uporabniki sami ob sodelovanju aplikativnih programerjev.

Kadrovske vesti

DELAVCI, KI SO SE ZAPOSILILI V TGA KIDRIČEVO V MESECU JANUARJU 1986

V TOZD TOVARNA GLINICE: Zvonko Lešnik, Vladimir Hanc in Jože Karlovčec

V TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA: Bogomir Petek, Boris Krajnc, Franc Zorko, Ivan Škvorc, Zlatko Serdinšek in Stjepan Ivančič

V TOZD VZDRŽEVANJE: Drago Milošič, Janko Jus, Stanislav Tomažič, Josip Petek, Milan Turnšek, Štefan Zupanič in Janez Murko

V TOZD KONTROLA KVALITETE: Zinka Predikaka in Ernest Simon

V TOZD LLBK TRBOVLJE: Stanislav Zalezina in Rasim Hodžič

IZ JLA SO SE VRNILI:

Andrej Jurkovič, Zdravko Bilanovič, Janez Cvetko, Vladimir

Čeh, Franc Ficijan in Štefan Nahberger

DELAVCI, KI SO ZAPUSTILI DELOVNO ORGANIZACIJO V MESECU JANUARJU 1986

IZ TOZD TOVARNA GLINICE: Branko Žnidarko in Anton Kojc

IZ TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA: Branko Miklošič, Janko Špindler in Anton Zelenko

IZ DS SKUPNIH SLUŽB: Jože Bregar

IZ TOZD LLBK TRBOVLJE: Jolanda Vičič, Milan Kaurin in Marjana Počeha

V JLA SO ODŠLI:

Anton Prešiček in Zdenko Kozel

UPOKOJENI:

Franc Šel iz TOZD Tovarna glinice

Rajko Purg iz TOZD Predelava aluminija



Naši telefonisti



Dopisujte v
Aluminij



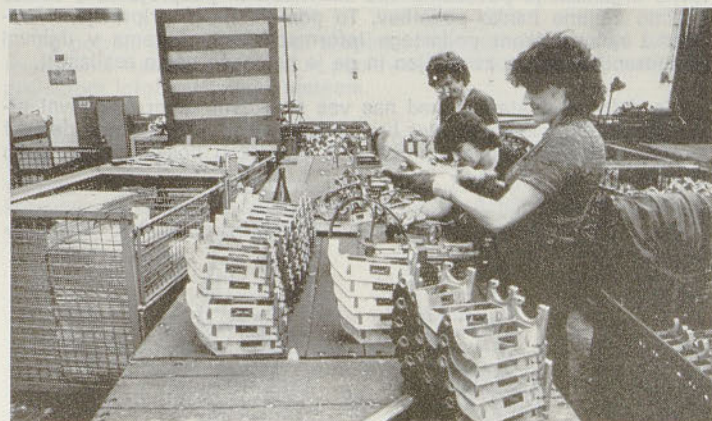
Odlitki



Brušenje



Blagajničarka



Iz livarne

VOLITVE v DO TGA 1986

ORGAN	TOZO-DS				DO TGA						SOZD		SIS v občini										SO		
	Delavski svet	Odbor sam del.kontr.	Delavski svet	Odbor sam del.kontr.	Disciplinska komisija		Arbitr.		Delavski svet	Odbor sam del.kontr.	raziskovalna dejavn.	vsvoja in izobražev.	kultura	zaposlovanje	telesna kultura	otročko varstvo	socialno skrbstvo	stanovanj, gospod.	zdravstvo	pokoj. in invalid. zav.	Zbor združ. dela				
TOZO-DS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	
GLINICA	21	5	5	1			2	2		5		2		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	11
PROIZVODNJA	15	5	7	1			2	2		5		2		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	7
PREDELAVA	11	5	4	1			2	2		5		2		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	7
LLBK	11	5	4	1			2	2		5		2		Splošna delegacija A (10 članov) Splošna delegacija B (močanov)										7	
VZDRŽEVANJE	21	5	7	1			2	2		5		2		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	15
PROMET	13	5	2	1			2	2		5		2		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	7
KONTR. KVALITETE	9	5	2	1			2	2		5		1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	7
SKUPNE SLUŽBE	17	5	5	1			2	2		5		2		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	7

Zakonske omejitve:

- 1 V nazadnje organe iz DO ne morejo biti izvoljeni člani KPO, IPO in delavci s PPO.
- 2 V Delavskem svetu TOZO-DS je število delegatov sorazmerno številu delavcev v delovnem procesu - vsak del. mora imeti vsaj 1 delegata in ustreznost sestave socialne - po kvalifikaciji, spolu in starosti.

Obvestilo

Sodelavci — sodelavke, ki bodo v letu 1986 izpolnili pogoj za polno osebno pokojnino — 40 let pokojninske dobe moški in 35 let ženske neglede na starost in tisti, ki bodo stari 60 let oz. 55 let ženske in imajo najmanj 20 let pokojninske dobe, kakor tudi sodelavci, ki bodo izpolnili pogoje za predčasno pokojnino — 55 let starosti in 35 let pokojninske dobe moški ter 50 let starosti in 30 let pokojninske dobe ženske in so se odločili za odhod v pokoj v tem letu, se naj oglašijo v kadrovske socialni službi zaradi vložitve zahtevka vsaj 6 mesecev pred upokojitvijo.

Sodelavcem — sodelavkam, ki bodo izpolnili pogoje za polno osebno pokojnino — 40 oz. 35 let pokojninske dobe, delovno razmerje preneha, razen če pristojni organ temeljne organizacije — DSSS da soglasje, da lahko nadaljujejo delovno razmerje (173. člen Zakona o delovnih razmerjih, Ur. list SRS, št. 24/83). Za ženske velja, da izpolnijo pogoj za osebno pokojnino, ko dopolnijo 35 let pokojninske dobe neglede na starost, glede prenehanja delovnega razmerja šteje izpolnitev pogojev za polno osebno pokojnino tako kot za moške.

Tisti, ki nimajo pogoja za osebno pokojnino — 40 oz. 35 let pokojninske dobe — imajo po pogoj za starostno pokojnino, ker so stari 60 let moški in 55 let ženske in imajo vsaj 20 let pokojninske dobe in tisti, ki izpolnjujejo pogoje za predčasno pokojnino, pa lahko najprej vložijo zahtevek za predhodni izračun pokojnine in se po prejemu izračuna odločijo za vložitev zahtevka za upokojitev. Zahtevek za predhodni izračun prav tako vložijo v kadrovske socialni službi.

Za podrobnejše informacije se zglasite pri socialni delavki v kadrovske socialni službi.

Kadrovske socialna služba

Disciplinski ukrepi

1. Branko MIKLOŠIČ, mat. št. 4699, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 15. 10. 1985 ob 20. uri hotel zapustiti delovno mesto, izrečen ukrep — opomin.
2. Dušan LJUBEC, mat. št. 1968, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 24. 10. 1985 prišel na delo ob 14.30 uri brez predhodnega dovoljenja, izrečen ukrep — opomin.
3. Štefan KNEZ, mat. št. 6555, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 1. 11. 1985 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za dobo 2 mesecev.
4. Jože KRAJNC, mat. št. 7007, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 12. 10. 1985 ni upošteval zdravnikovih navodil, izrečen ukrep — opomin.
5. Miran RITONJA, mat. št. 6553, iz tozd Proizvodnja aluminija, prisvojil tesarske spona, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za dobo 3 mesecev.
6. Anton ZELENKO, mat. št. 6552, iz tozd Proizvodnja aluminija, od 6. 11. 1985 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR s 6. 11. 1985.
7. Stanko MUNDA, mat. št. 5149, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 15. 10. 1985 ob 20 uri zapustil delovno mesto, izrečen ukrep — javni opomin.
8. Mehmedalija MUJANOVIČ, mat. št. 5712, iz tozd Vzdrževanje, dne 24. 10. 1985 vrgel kamen v viličarja litostroj in razbil zadnjo šipo, delavec je bil oproščen.
9. Jože ČEH, mat. št. 6797, iz tozd Tovarna glinice, dne 20. 21., 22. in 23. 9. 1985 ter 5. in 6. 10. 1985 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za dobo 12 mesecev.
10. Andrej KOKOL, mat. št. 6234, iz tozd Tovarna glinice, dne 14. 11. 1985 ob 7.30 ure spal pri radiatorju v jedilnici in imel 1 uro neopravičenega izostanka z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za dobo 2 meseca.
11. Janez ŠTAGER, mat. št. 5786, iz tozd Tovarna glinice, dne 2. 11. 1985 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 2 meseca.
12. Anton JEZA, mat. št. 5932, iz tozd Tovarna glinice, dne 22. 9. 1985 ob čiščenju 15. silosa vse odpadni material zmetal v letega, ter večkrat predčasno zapuščal svoje delo, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 6 mesecev ter plačilo pavšala v znesku 2.000.— din.
13. Mirko TEODOROVIČ, mat. št. 6277, iz tozd Tovarna glinice, dne 13. 9. 1985 ni upošteval navodil zdravnika, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 3 mesece.
14. Miran NEDOG, mat. št. 5960, iz tozd Tovarna glinice, dne 29. 11. 1985 predčasno zapustil DM, izrečen ukrep — opomin.
15. Miran LESJAK, mat. št. 7025, iz tozd Predelava aluminija, dne 7. 12. 1985 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — javni opomin.
16. Janez MLAKAR, mat. št. 2723, iz tozd Predelava aluminija, dne 13. 11. 1985 ni očistil žlindre okoli kotalke pri hladilnem bobnu, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 2 meseca.
17. Stanko PAINKIHER, mat. št. 5887, iz tozd Predelava aluminija, dne 16. 10. 1985 ni upošteval navodil zdravnika, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 3 mesece.
18. Silvester TOMANIČ, mat. št. 6867, iz tozd Predelava aluminija, dne 26. 11. 1985 neopravičeno izostal 1 uro in dne 2. 12. 1985 neopravičeno izostal 2 uri, izrečen ukrep — opomin.
19. Jože EMERŠIČ, mat. št. 7074, iz tozd Predelava aluminija, dne 25. 11. 1985 neopravičeno izostal z dela 2 uri, izrečen ukrep — opomin.
20. Franc KRAJNC, mat. št. 4026, iz tozd Predelava aluminija, dne 28. 11. 1985 neopravičeno izostal z dela 4 ure, izrečen ukrep — opomin.
21. Anton MAJCENOVIČ, mat. št. 5512, iz tozd Predelava aluminija, dne 12. in 25. 9. 1985 neopravičeno izostal z dela ter dne 25. 10. 1985 bil v vinjenem stanju ter imel 8 ur neopravičenega izostanka z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 12 mesecev.
22. Dušan KAVČEVIČ, mat. št. 5594, iz tozd Vzdrževanje, dne 24. 7. 1985 predčasno zapustil delovno mesto, 1. in 2. 10. 1985 je prav tako predčasno zapustil delovno mesto, dne 20. 9. 1985 je neopravičeno izostal z dela ter ne nosi zaščitne čelade, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 12 mesecev.
23. Drago BEC, mat. št. 6793, iz tozd Tovarna glinice, dne 13. 12. 1985 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 6 mesecev.
24. Viktor KAMENŠEK, mat. št. 6578, iz tozd Tovarna glinice, dne 21. 12. 1985 neopravičeno izostal z dela 4 ure, izrečen ukrep — opomin.
25. Filip PINTERIČ, mat. št. 4172, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 12. 10. 1985 ni upošteval zdravnikovih navodil, izrečen ukrep — opomin.
26. Drago MURŠEC, mat. št. 3655, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 30. 11. 1985 zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin.
27. Bojan VERBANČIČ, mat. št. 6558, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 1. 11. 1985 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — javni opomin.
28. Albin DOVEČAR, mat. št. 5483, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 14. 11. 1985 ob 13. uri predčasno odšel z dela, izrečen ukrep — javni opomin.
29. Janez BEDENIK, mat. št. 5148, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 14. 11. 1985 ob 13. uri predčasno odšel z dela, izrečen ukrep — javni opomin.
30. Lovro ŠERUGA, mat. št. 5170, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 14. 11. 1985 ob 13. uri predčasno odšel z dela, izrečen ukrep — javni opomin.
31. Janko ŠPINDLER, mat. št. 6917, iz tozd Proizvodnja aluminija, od 31. 12. 1985 do 7. 1. 1986 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR.
32. Renato RIŽNER, mat. št. 6925, pripravnik, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 6. 11. 1985 zamudil na delo 4 ure, izrečen ukrep — opomin.
33. Marjan KLANEČEK, mat. št. 5579, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 18. 11. 1985 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 3 mesece.
34. Franc MILOŠIČ, mat. št. 5757, iz tozd Proizvodnja aluminija, prilastil tesarske spona v vrednosti 882.00 din, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 12 mesecev.
35. Zlatko VESENJAK, mat. št. 5755, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 5. 12. 1985 bil v vinjenem stanju in imel 8 ur neopravičenega izostanka z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 1 mesec.
36. Jože ŽUMER, mat. št. 6392, iz tozd Tovarna glinice, dne 17. 11. 1985 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 2 meseca.
37. Bogdan MEDVED, mat. št. 6756, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 27. 6. 1985 podal lažno prijavo, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za dobo 6 mesecev in povrnitev škode v znesku 2.620,20 din.
38. Martin LAZAR, mat. št. 4981, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 6. 12. 1985 bil vinjen na delovnem mestu, izrečen ukrep — oprosti.
39. Branko ŠEGULA, mat. št. 7094, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 15. 12. 1985 neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — javni opomin.
40. Martin FURJAN, mat. št. 7092, iz tozd Proizvodnja aluminija, od 24. 11. 1985 neopravičeno izostaja z dela, izrečen ukrep — prenehanje DR s 24. 11. 1985.
41. Branko ZEBEC, mat. št. 6580, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 26. 12. 1985 bil vinjen na delu in tako imel 8 ur neopravičenega izostanka, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za dobo 1 meseca.
42. Dušan ŠEGULA, mat. št. 5924, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 24. 10. 1985 bil vinjen na delu, izrečen ukrep — prenehanje DR odloženo za 1 mesec.
43. Branko SELINŠEK, mat. št. 6592, iz tozd Predelava aluminija, dne 9. 11. 1985 zamudil na delo 3 ure, izrečen ukrep — opomin.
44. Ivan ŽIDOV, mat. št. 4500, iz tozd Predelava aluminija, dne 10. 12. 1985 hotel odjuniti iz DO 1 liter soka, izrečen ukrep — javni opomin.
45. Vido KAVARIČ, mat. št. 3301, iz tozd Proizvodnja aluminija, dne 16. 8. 1985 zapustil 413 celico in ni opravil naloženega dela — delavec je oproščen.

A.Š.