



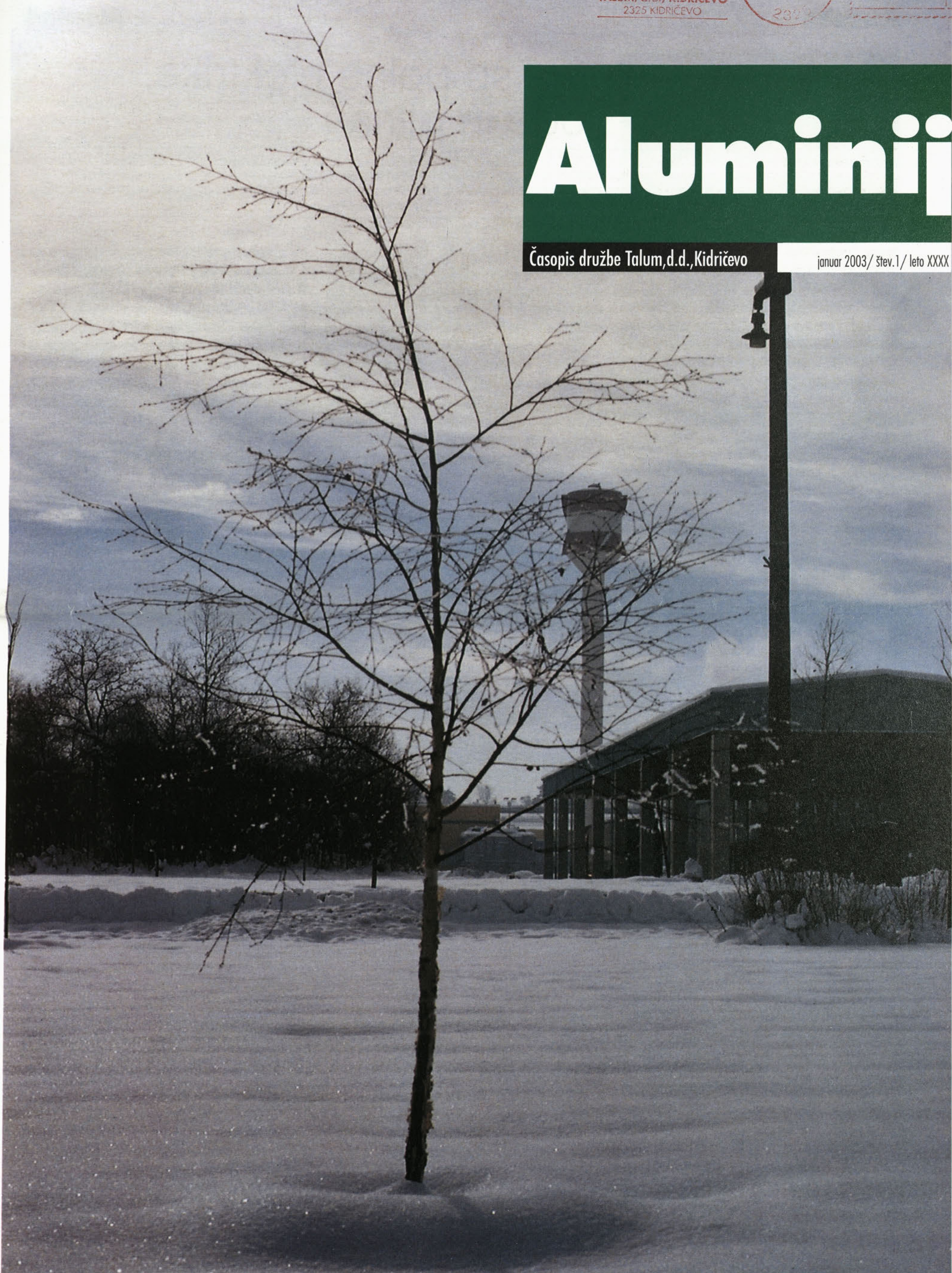
TALUM, d.d., KIDRIČEVO
2325 KIDRIČEVO



Aluminij

Časopis družbe Talum, d.d., Kidričevo

januar 2003 / šte. 1 / leto XXXX



»Žile Taluma so polne elektrike, vode in plina«

Kaj moramo vedeti o proizvodnji v Talumu v letu 2002? Če prebiramo letna poročila posameznih delovnih enot vidimo podrobnosti, ki govorijo o količinah, tehničnih parametrih, energiji, kakovosti, vzdrževanju, ekologiji, kadrih itn. Skušal bom iz teh, kakor tudi iz drugih virov, povzeti tiste značilnosti, ki bi naj predstavljale sliko posamezne enote. Poudariti je potrebno, da je – bolj kot do sedaj – na relaciji anode – elektroliza, jasno evidentiran vpliv kvalitete anod na parametre obratovanja elektroliz. Poglejmo po vrsti!

Anode: Projekt MPPAL je korenito spremenil obseg in tehnološko zasnovo proizvodnje anod v letu 2002. Skupna proizvodnja pečenih anod je bila 61.225 ton. Najbolj značilno v pozitivnem smislu je: v elektrolizi B je bila izredna menjava anod manjša od 1 odstotka vseh zamenjanih anod in za 4 odstotke nižja poraba anod od planirane. V elektrolizi C je izredna menjava znašala le 1,6 odstotka vseh zamenjanih anod in cca 7 odstotkov nižja poraba anod od planirane. Treba je povedati, da je manjša poraba anod v elektrolizi C tudi na račun poznejšega zagona nove elektrolize. Med pozitivne učinke še lahko štejemo znatno nižji zeleni izmet v proizvodnji, povečanje dimenzij anod skladno z zahtevami elektroliz, povečanje operativne razpoložljivosti in stabilnosti delovanja proizvodnih linij in naprav ter zaključevanje aktivnosti vzpostavljanja centralnega nadzora nad zeleno proizvodnjo. Na področju razvoja inovativne dejavnosti je kot novost začel delovati »Krožek za sistemsko kakovost.«

V negativnem smislu so zaznamovali naslednje dogodke: poslabšanje reaktivnostnih lastnosti anod v obdobju julij september in i visoka zračna permeabilnost, povečanje števila razpok v elektrolizi C, povišan pečeni ter tehnološki izmet, težave z delovanjem sistema za čiščenje smolnih hlapov ter relativno veliko število napak na posameznih napravah.

Za leto 2003 planirajo nadaljevati optimizacijo procesa, reorganizacijo vzdrževanja anod, prilagajanje zahtevam standarda ISO 2000 in reševanje okoljske problematike – katran, koks itn.

Avgust Šibila: »Kljub veliki angažiranosti pri izvedbi projektov smo uspeli realizirati proizvodnjo v okviru planiranih vrednosti, kar si štejemo za izreden dosežek. Cilj novega krožka je, da bi ljudje razreševali probleme, ne da bi jih ustvarjali.«

Elektrolize

Elektrolize so v preteklem letu proizvedle največjo količino primarnega aluminija doslej in sicer – 106.617 ton. V elektrolizi B je proizvedeno 35.187 t, kar je nekaj več od plana, medtem ko je elektroliza C proizvedla 71.430 t, manj kot je planirano, ker je okvara transformatorja povzročila začasno ustavitev zagona novih peči. Ta okvara je poleg tega povzročila precejšnji glavobol, nujno je bilo izklopiti štiri peči iz obratovanja in znižati jakost toka. Tako je bila nova elektroliza zagnana šele 14. maja namesto predvidenega 29. marca. Polna obratovalna zmogljivost je dosežena v mesecu juniju.

Tehnološki parametri: poraba enosmerne energije v elektrolizi B – 14.741 kWh/tAl, tokovni izkoristek – 87,68%.

Elektroliza C – 13.467 kWh/tAl, tokovni izkoristek – 93,54%. Vidimo, da se elektroliza B odlično drži in je tudi urejenost hale primerna njeni starosti. Pri Elektrolizi C je treba povedati, da se v proizvodno tehnološkem procesu ne loči stari in novi del, ampak se vodi kot celota. Zato so dejanski parametri boljši od povprečij, pri katerih je prišteta tudi energija za gretje in zagon peči. Zato računanje povprečij v letu 2002 ni racionalno, ampak je potrebno analizirati posamezna obdobja glede na čas zagona novih elektroliznih peči in optimiranje elektroliznega procesa. Težave zasledimo tudi zaradi spreminjajoče kvalitete anod, ki so podrobneje opisane v poročilu DE Anode.

Dr. Zlatko Čuš: »Pogosto se sprašujemo, ali nam bo uspelo? Potem se sprašujemo, kako to, da nam je uspelo? Zelo jasno pa je, da nam ne bi uspelo, če v elektrolizi ne bi vodili procesa kot homogeno celoto, za to pa je odgovorna uigrana in homogena ekipa. Letos, ko elektroliza normalno obratuje z 160 celicami in jakostjo toka 185 kA, je analiza rezultatov spet realna.«

Livarna

Proizvedena količina 110.114 ton je v okvirju plana in skoraj za 10.000 t več kot prejšnje leto. Največji skok je pri proizvodnji zlitin – 41.494 t, brame – 9.976 t, drogovi – 54.066 t in široki trak – 4.577 t. Zlitine so letos doživele največjo spremembo in sicer začela je proizvodnja v najnovejši livarni, kjer je proizvedeno 7.889 t. Nove izdelke so poimenovali »palice«. Po imenu in po obliki spominjajo na zlate palice, le barva je drugačna, toda za

nas so zlate. V preteklem letu je skupno pretopljeno cca 9.100 ton aluminija. V prvi polovici leta pretapljanja zaradi investicijskih del praktično ni bilo.

Banko Zvone: »Delež neakovosti v celoti je glede na zastavljeni plan presežen, toda to ni merodajno z ozirom na vse druge aktivnosti, ki smo jih počeli. Predvsem gre za MPPAI, ko je bila livarna bolj podobna gradbišču in veliki delavnici. Štejem za veliki uspeh, da smo vzpostavili normalno proizvodnjo večjo za 10.000 ton.«

Energetika

V Talumu je v letu 2002 porabljeno 1.597 GWh električne energije. Povprečna moč odvzema tuje električne energije je bila 182 MW. Vtem času je bilo 20 izklopov elektrolize B v skupnem trajanju 14 ur in 9 minut. Elektroliza C je bila izklopljena za 5 ur in 18 minut. Razlogi so bili v glavnem zaradi izpada TE-Šoštanj in NEK-Krško ter zaradi opravkov v elektrolizi ali stikalnici. Pomembno je omeniti, da je na osnovi izkušenj pri popravilu transformatorja, ki je sredi zagona elektrolize C izpadel zaradi električnega preboja, opravljena preventivna sanacija tudi ostalih transformatorjev. Poleg tega so izvedene številne druge aktivnosti na celotnem sistemu in s tem zagotovljena dolgoročna oskrba z energijo.

Poraba vode je znašala skoraj 4 mio m³. Ključnega pomena je bila izvedba rekonstrukcije vodarne. V okvirju tega projekta je izvedeno čiščenje vodnjakov, zamenjava dotrajanih črpalk in elektroinstalacij ter izveden računalniški nadzor delovanja vodarne vključno z avtomatsko



regulacijo nivoja v vodnem stolpcu. Poraba vodne pare je znašala 24.248 ton ali približno 3% manj kot v letu 2001. Celotna poraba plina je znašala 26,7 mio Sm³. Pri plinu je najpomembnejše, da je uspešno izveden projekt dviga tlaka zemeljskega plina od 3,5 na 8 barov, kar bo tudi zadostovalo za povečane potrebe oskrbe vseh porabnikov. Poleg tega je uspela tudi prestavitve skladišča UNP na novo lokacijo pri anodni masi.

Herman Škrinjar: »Bilo je naporno, opravili smo tudi ogromno drobnih nalog, ki so pripomogle, da je glavni projekt uspel. Izpostavil bi rešitev oskrbe z vodo, ki je ravno tako pomembna kot energija. Tudi sam se čutim varnega in mirnega, ko naša enota doseže, da so žile Taluma polne elektrike, vode in plina.«

Izparilniki

Proizvedeno je 1.646 ton ali 1,7 milijonov izparilnikov ali 5.250 kosov na dan. To je za 3% več od plana in za 337 ton več kot v letu 2001. V naslednjem letu planirajo še večjo proizvodnjo - 2.200 ton. Kakovost izdelkov, ki se odraža skozi reklamacije in izmet je v povprečju bila v mejah plana in sicer 5,29%. Za naslednje leto naj ne bi presegla 4 odstotke. Glavni odjemalci naših izdelkov so BUSCH, Gorenje in ATLANT.

Milan Tement: »To tržišče je zelo specifično in naša proizvodnja je odvisna od povpraševanja. Tako se trenutno trudimo, da izkoristimo izpad nekaterih proizvajalcev v Nemčiji in na ta način širimo svojo mrežo.«

Rondelice

Proizvodnja 11.383 ton. V zadnjem četrtletju je bil drastičen padec naročil. Značilno za 2002 je, da so sočasno z dvigom proizvodnje potekale in bile dokončane vse investicije, najpomembnejše so: nova izsekovalna linija, prestavitve in avtomatizacija površinske obdelave in pakiranja in pa nova talilna peč.

Miran Purg: »Izpolnili smo zastavljene cilje glede kakovosti ter porabe surovin in energentov. Pri številu reklamacij je viden trend upadanja. V letu 2003 v tej smeri predvidevamo nadaljnje izboljšave, ki so rezultat številnih testiranj, ki smo jih izvedli na liniji ozkega traku, štancah in na izsekovalnih orodij.«

Kontrola Kakovosti

V letu 2002 je opravljeno 44.125 analiz različnih parametrov. Na področju spektroskopije je bila realizirana količina meritev na 150.800 vzorcih aluminija, elektrolita in surovin. Precej je bilo storitev, ki so se navezovale na projekt MPPAI - emisije v zrak, odpadki, nadzor procesa itn. Na področju kakovosti, ravnanja z okoljem ter varnosti in zdravju pri delu so doseženi naslednji učinki: ni bila zabeležena reklamacija zaradi upravičene netočne analize, medlaboratorijsko primerjalno preskušanje je bilo izvedeno izredno uspešno na treh področjih (odpadne vode, aluminij, elektrolit), ni bila zabeležena nobena poškodba pri delu.

Dr Marko Homšak: V letošnjem letu pričakujem uspešen zaključek Slovenske akreditacije našega laboratorija po



standardu ISO 17025. Na ta način bomo dosegli primerni nivo primerljivosti in nadgradnjo obstoječega integriranega sistema vodenja.«

Kako je prejšnje leto potekalo v svetu aluminija? Proizvodnja se giblje okrog 24 mio ton. Največji proizvajalci: Alcoa - 3.600.00 t, Alcan - 2.100.00 t, Hydro - 1.400.000 t, Pechiney - 950.000 t, Kaiser - 520.000 t in drugi. Pomembno je omeniti, da v zadnjem obdobju bolj narašča proizvodnja recikliranega kot primarnega aluminija. Reciklaža že dosega blizu 8 mio ton, kar pomeni, da je skupna svetovna proizvodnja aluminija krepko čez 30 milijonov. Ta svet aluminija se kaj hitro lahko poruši, če pride do večje vojne ali »če ves svet postane le Amerika.« Toda žal ne Amerika blaginje in demokracije, kot smo jo navajeni. In kdo lahko to prepreči? Vsakdo od nas po malem, morda tudi Manca Urbanc s svojo zgoščenko, ki jo pravkar poslušam: «...sredi viharjev let zapleše naj ta svet na utrip srca za vse življenje...»

Ivo Ercegović



Rezultati raziskave organizacijske klime v Talumu

V letu 2002 smo se v Talumu vključili v SiOk - primerjalno raziskavo organizacijske klime v slovenskih podjetjih in ugotavljanja zadovoljstva zaposlenih. V novembrski številki Aluminija smo vam predstavili rezultate za Talum v primerjavi z rezultati za podjetja v Sloveniji iz leta 2001, sedaj pa vam predstavljamo naše rezultate v primerjavi z rezultati za 2002 in kovinsko predelovalno industrijo za 2002. V raziskavi SiOk je v letu 2002 sodelovalo 51 podjetij iz Slovenije iz različnih panog. Osem podjetij je bilo tudi iz naši sorodnih panog.

Iz grafa "Pregled kategorij organizacijske klime" je razvidno, da smo zaposleni v Talumu vse kategorije ocenili dobro (na lestvici od 1 do 5), saj se vse ocene nahajajo nad slovenskim povprečjem in nad povprečjem panoge. Pod povprečjem v panogi smo ocenili le kategorijo vodenje.

Najvišje smo ocenili:

- odnos do kakovosti (ocena 4,14)
- strokovno usposobljenost in učenje (ocena 3,85)
- inovativnost in iniciativnost (ocena 3,80)
- pripadnost organizaciji (ocena 3,78)

KAKOVOST in ZNANJE sta tudi naši temeljni vrednoti.

Z oceno višjo kot 3,60 smo ocenili tudi:

- motivacijo in zavzetost (ocena 3,68)
- poznavanje poslanstva in vizije ciljev organizacije (ocena 3,67)
- notranji odnosi (ocena 3,66)

Zaposleni, ki cenimo znanje, kakovost, inovativnost, ki smo motivirani, ki poznamo in sprejemamo cilje Taluma in smo mu izjemno pripadni, smo eden izmed ključnih, če ne celo najbolj pomemben dejavnik obstoja in razvoja ter uspešnosti podjetja.

Iz grafa "zadovoljstvo" je razvidno, da smo zaposleni v Talumu v primerjavi s pov-

prečjem v Sloveniji in panogi nekoliko bolj zadovoljni, kot ostali.

Naše ocene so pod povprečjem tako panoge, kot povprečja v Sloveniji v dveh kategorijah in sicer:

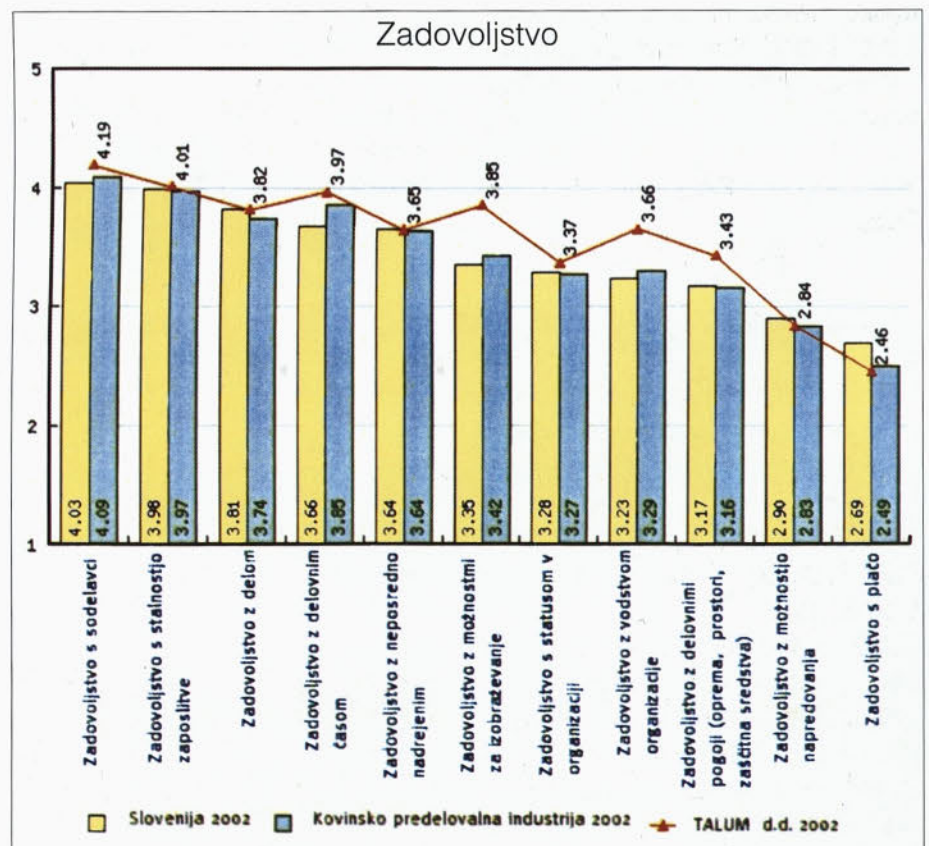
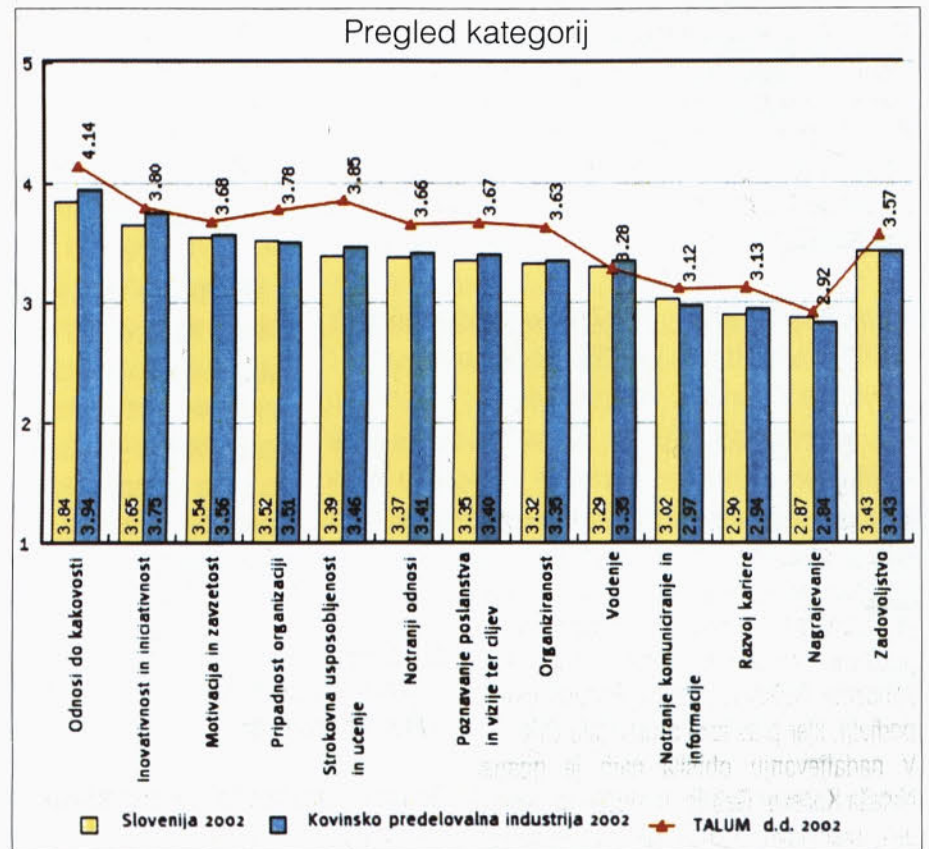
- zadovoljstvo z možnostjo napredovanja (ocena 2,84)
- zadovoljstvo s plačo (ocena 2,46)

Anketiranci so imeli možnost, da na koncu vprašalnika napišejo tudi svoje mnenje, komentar v zvezi s čimerkoli v podjetju. Svoje mnenje je dodatno napisalo 12 % anketiranih v Talumu. Največ pripomb se je nanašalo ravno na plače, predvsem na razmerja med plačami in na to, da bi plače v večji meri morale biti povezane z uspešnostjo pri delu - variabilnim delom plače. Sledila so mnenja, vprašanja v zvezi z lastninjenjem podjetja.

Zaposleni v Talumu smo najbolj zadovoljni:

- s sodelavci (ocena 4,19)
- s stalnostjo zaposlitve (ocena 4,01)
- z delovnim časom (ocena 3,97)
- z možnostmi izobraževanja (ocena 3,85)
- z delom (ocena 3,82)

Doseženi rezultati nam vlivajo optimizem in nas istočasno obvezujejo, da smo še naprej uspešni, zavzeti in da s skupnimi močmi spremenimo, izboljšamo stvari predvsem na področjih vodenja, komuni-



ciranja in informiranja ter plač v najširšem pomenu besede.

Talumu in iskreno upamo, da se bomo vsi ali pa vsaj večina povabilu tudi odzvali.

Spomladi letošnjega leta bomo izvedli našo interno raziskavo mnenj in stališč zaposlenih, zadovoljstva zaposlenih, v katero želimo vključiti vse zaposlene v

Rezultati so povzeti iz poročila BiroPraxisa, komentar je napisala Lilijana Ditrih

Obisk v Revozu

Inovacije, napredek, sistemska kakovost,...

"Lanski proizvodni rekord lahko pripišemo predvsem zaposlenim v podjetju Revoz. Zahvaljujoč njihovi prilagodljivosti, njihovi izredni usposobljenosti in pripadnosti nam je uspelo v razmerah, ki niso bile najbolj naklonjeni naši dejavnosti, doseči izjemne rezultate. Prepričan sem, da so prav zaposleni naš največji adut pri zagotavljanju prihodnosti tovarne Revoz Novo Mesto v okviru svetovne skupine Renault-Nissan" je dejal Michel Bouton, predsednik uprave podjetja Revoz d.d. in direktor tovarne.

V okviru razvoja inovativne dejavnosti v DE ANODE smo 20. januarja letos z našo skupino za sistemska kakovost obiskali podjetje REVOZ d.d. v Novem Mestu, kjer je ta dejavnost dobro razvita.

Po prijetnem sprejemu so nas odpeljali v predavalnico, kjer so nam predstavili dogovorjeni program:

- Ogled kratkega filma o zgodovini in razvoju podjetja REVOZ d.d.
- Predstavitve podjetja
- Predstavitve sistema inovacij v podjetju
- Ogled proizvodnje

Po prikazanem kratkem filmu nam je g. Repovž (direktor direkcije za odnose z javnim sektorjem) predstavil lastniško in kadrovska strukturo podjetja. Prav tako nam je predstavil organiziranost, cilje ter merila uspešnosti podjetja. Predstavil nam je dosežene vrednosti v primerjavi s postavljenimi cilji ter primerjavo v okviru koncerna RENAULT oz. z Renault-ovimi podjetji, kjer prav tako proizvajajo Clie.

V nadaljevanju obiska nam je gospa Nataša Kočevar Gabrič, iz službe za napredek, predstavila njihov sistem inovativne dejavnosti, kar je bil naš osnovni motiv obiska. Tak sistem se pri njih imenuje sistem sugestij. Skrbnik sistema je služba napredka, katera je odgovorna direktorju proizvodnje.

Sistem sugestij v REVOZ d.d.

Namen:

- spodbuja zagotavljanje napredka na vseh ravneh (kakovost, stroški, organizacija, človeški viri, okolje,...)

Cilj:

- sistem sugestij je orodje za vsakodnevno vodenje zaposlenih, s ciljem reševati težave in napredovati pri doseganju zadanih ciljev
- prepoznavati ideje posameznikov, jih priznati in nagrajevati

Vrste sugestij:

- BLISK sugestije (so enostavne in o realizaciji običajno odloča prvi nadrejeni)
 - KLASIČNE sugestije (so kompleksnejše in o realizaciji odloča odbor za sugestije)
- Za klasične sugestije je potrebno tehnično mnenje osebe, ki ni neposredno nadrejena.

Sugestije se pišejo na obrazec, ki je enak za vsa področja (kakovost, stroški, roki, človeški viri, okolje, VPD, ...). Na tak obrazec mora predlagatelj čim kvalitetnejše opisati prvotno stanje, predlagano novo stanje ter natančno opisati oziroma skicirati pot do rešitve.

Animacija sistema sugestij:

1. Prepoznavanje sugestij:

Vsaka delovna enota (departma) in služba ima za ta sistem koordinatorja, ki skrbi za obravnavo sugestij in jih spremlja od nastanka do realizacije oz. zavrnitve.

Odbor za sugestije (po različnih nivojih) odloča o kakovosti in izboru sugestij. Predstavitve rezultatov poteka enkrat mesečno prav tako po različnih nivojih in v internem časopisu.

Na ravni departmajev in služb vodstvo skupaj s koordinatorjem izbirajo najboljše sugestije in jih spremljajo na mesečnih sestankih.

Vsaj enkrat letno potekajo natečaji iz različnih področij (kakovost, stroški, roki, človeški viri, okolje, VPD, ...) za najboljšo sugestijo

Koordinatorji imajo skupne sestanke in izobraževanja nekajkrat letno.

2. Nagrajevanje sugestij:

- Denarna nadomestila
- Praktične nagrade

Denarna nadomestila so opredeljena za vse sugestije.

Blisk sugestije

fiksni znesek (npr. 750 SIT/sugestijo)

Klasične sugestije:

- izračunljive glede na prihranek na leto (z omejitvijo navzgor, npr. 200.000 SIT)
- neizračunljive upoštevanje koeficientov (uporabnost, izvirnost, izobrazba, vplivi na dejavnosti,...)

Praktične nagrade se podeljujejo po izboru:

- najboljša sugestija na nivoju departmaja, službe/mesec/leto (podeljuje vodja službe, departmaja)
- najboljša sugestija na nivoju podjetja/mesec/leto (podeljuje predsednik uprave)
- glede na število podanih sugestij/mesec/leto (10,20,...)

Nagrade so v obliki različnih praktičnih daril (kapa, majica, dežnik, ročna ura,...). Nagrada je tudi objava v internem glasilu, predstavitev sugestije pri podjetju RENAULT, obisk druge Renault-tove tovarne,...

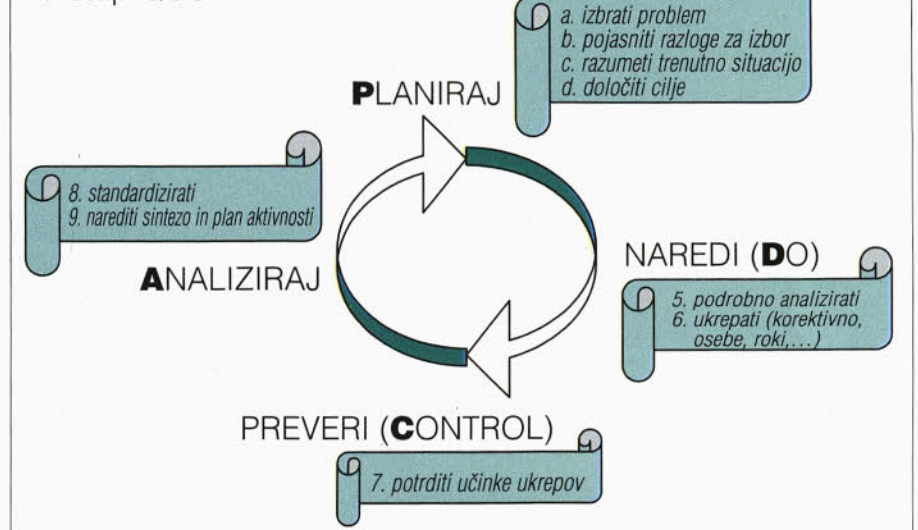
V okviru informacijskega sistema v podjetju se uporablja tudi program za obdelavo in spremljanje sugestij.

Globalno spremljanje sugestij v REVOZ-u zajema (glej tabelo).

Stopnja udeležbe pomeni odstotek zaposlenih, ki so podali vsaj eno sugestijo.

Visoko število podanih sugestij seveda predstavljajo Blisk sugestije, saj se število

9 etap QCS



klasičnih sugestij giblje med 5 in 7 % vseh sugestij.

Kot novost ali pa morda poslastico so nam predstavili še »standardno metodo RENAULT«.

Gre za metodo, ki so jo začeli uporabljati v letu 2002. Uporablja se v vseh Renault-ovih podjetjih in tudi v NISSAN-u. Gre za pri njih standardizirano metodo, ki je namenjena reševanju problemov – kaj? Metoda je enako dobra na vseh področjih, njen cilj pa je povečati raven sposobnosti analiz in število ljudi, ki rešujejo probleme.

Ta metoda upošteva načela razširjanja

- kakovost + napredek
- top-down (od zgoraj – navzdol, kar pomeni, da višji položaj pomaga in izobražuje tistega nižje po hierarhiji)
- izobraževanje & coaching
- inštruktor senior (izobražuje, svetuje)

Metoda: (glej skico).

- je **orodje** za reševanje problemov, orodje za komunikacijo in orodje za kapitalizacijo
- je **individualna**, kar pomeni, da je za izdelavo rešitve samo en »pilot«, ta pa komunicira z vsemi, ki so potrebni, da pride do rezultata
- deluje na osnovi Deming-ovega kroga (PDCA)
- skozi **devet etap** sledi življenju nekega problema (QC Story)
- govori, da je **proces reševanja** enako pomemben kot rezultat
- uporablja osnovna orodja kakovosti (dia-

grami, histogrami, gantogrami,...)

- je učinkovita z uporabo **svinčnika in radirke**

Ta metoda je zajeta v vsebini in obliki obrazcev za sugestije.

Standardna metoda RENAULT je zaenkrat za širšo javnost skrivnost. Nam je bila metoda predstavljena kot zanimivost. Prav gotovo pa pomeni dober pristop k reševanju problemov.

Glede na rezultate sistema sugestij, ki so nam jih predstavili (direktni prihranek iz naslova sugestij v REVOZ-u je približno 2 Mio EUR za leto 2002, pozitivni trendi pri statističnem spremljanju podatkov iz sistema) lahko ugotovimo, da je tak pristop k vodenju zaposlenih pravilen in nujen, še posebej v avtomobilski industriji.

Učinkovitost takega sistema se pokaže v prihranku (znižanju stroškov) in zadovoljstvu zaposlenih, saj na tak način lahko vsi prispevajo k celostnemu razvoju podjetja. Priznavanje in nagrajevanje inovacijskih predlogov pa tak razvoj tudi zagotavlja.

Zaposleni v DE Anode verjamemo, da je možno tudi pri nas vzpostaviti podoben sistem »sugestij« ali pa nam bolj domače »inovacij« ter zaenkrat »prebijamo led«.

Na koncu še utrinek:

Izboljšave so dobre, če so trajne.

Rajko HABJANIČ

	2001	2002	Cilj 2003
Skupno število sugestij	11348	17891	/
Št. sugestij/osebo/leto	5,5	8,5	6
Stopnja udeležbe	47 %	72 %	80 %
Povprečen čas obdelave	6 mesecev	3,59 mesecev	2 meseca

T A K O V O S T



Cilji kakovosti za leto 2003:

Zmanjšati delež neskladnih proizvodov glede na leto 2002 za 10 odstotkov.

Ohraniti doseženi delež stroškov reklamacij od prodajne vrednosti in števila reklamacij kljub povečevanju proizvodnje.

Doseči izbiro tistih dobaviteljev, ki so po kriterijih ocenjevanja uvrščeni v ranga A in B minimalno 96 odstotkov ocenjenih dobaviteljev.

Zmanjšati število intervencij vzdrževanja na obstoječih napravah za 20 odstotkov glede na leto 2002.

Proizvesti več kot 96 odstotkov primarnega aluminija minimalne čistoče 99,8 odstotkov.

Cilji ravnanja z okoljem za leto 2003:

Do konca leta 2003 zmanjšati specifično porabo vode za 50 odstotkov glede na leto 2000.

Zmanjšati specifično količino nevarnih odpadkov za 5 odstotkov glede na leto 2002.

Zmanjšati specifične emisije prahu v proizvodnji aluminija za 5 odstotkov glede na leto 2002 z upoštevanjem izpustov glede na smernico IPPC.

Cilji varnosti in zdravja pri delu za leto 2003:

Zmanjšati pogostost poškodb pri delu na raven leta 2000, tj. največ 20 poškodb pri delu (F2<14).

Zmanjšati resnost poškodb na manj kot 20 delovnih dni bolniške odsotnosti na poškodbo (G<0,35).

Zagotoviti vsaj 96-odstotno skladnost delovnih naprav.

Doseči, da dnevna ali tedenska izpostavljenost hrupu na delovnem mestu ne bo presegla 90 dB(A).

Zmanjšati stroške za osebno varovalno opremo za 10 odstotkov.

Politika kakovosti, ravnanje z okoljem ter varnost in zdravje pri delu:

Talum je sodobno proizvodno podjetje, ki proizvaja primarni aluminij in aluminijske proizvode najvišje kakovosti. Svoj razvoj gradi na povečevanju obsega proizvodnje in zahtevnosti proizvodov, pri tem pa zagotavlja odlično kakovost, varovanje okolja ter varno in zdravju neškodljivo delo.

Osnovna načela politike so:

Zavezuje se, da bomo pri zadovoljevanju kupcev izhajali iz njihovih najvišjih zahtev in pričakovanj. Na takšni osnovi želimo graditi dolgoročno partnerstvo in sodelovanje.

Kakovost je gonilna sila vseh naših aktivnosti. Skrbeli bomo za delovanje sistemov kakovosti, ravnanja z okoljem ter varnosti in zdravja pri delu ter za njihovo nenehno in sistematično izboljševanje.

Na nenehnem izboljševanju kakovosti vseh procesov in proizvodov gradimo naš nadaljnji razvoj in povečujemo poslovno uspešnost naših kupcev.

Prihodnost podjetja je določena s kakovostjo lastnih človeških virov. Veliko naporov in sredstev bomo vlagali v izobraževanje zaposlenih in njihovo motiviranje, kar nam bo omogočilo doseganje naših strateških ciljev.

Dobavitelji so naši partnerji; dobro sodelovanje z njimi je pomemben element za izboljšanje kakovosti poslovanja.

Do okolja in varnosti pri delu imamo ustrezen odnos v najširšem pomenu besede, tako da bomo obvladovali vplive svoje dejavnosti, proizvodov in storitev na delovno okolje in širše ter upoštevali politiko za kakovost, ravnanje z okoljem ter varnost in zdravje pri delu z zastavljenimi cilji. Ti morajo biti v skladu z zakonodajo in drugimi predpisi, razvojem gospodarske politike in večjim zanimanjem strank, zainteresiranih za probleme okolja, varnosti, zdravja in uravnoveženega trajnostnega razvoja.

Naravne vire in različne vrste energentov na enoto proizvoda uporabljamo racionalno.

Spremljamo in nadziramo emisije snovi v zrak in vode, spremljamo in nadziramo hrup ter ustrezno ravnamo z odpadki. Ob tem uporabljamo vhodne materiale, ki manj obremenjujejo okolje.

Zavezuje se, da bomo s svojimi aktivnostmi in smernicami delovanja ustrezno obveščali kupce, dobavitelje, zaposlene, vladne ustanove in širšo javnost.

DE Vzdrževanje

Ureditev fasade in okolice transformatorske delavnice

V sklopu celostne ureditve okolja v Talumu, smo v letošnjem letu obnovili fasado transformatorske delavnice, tako da se sklada s podobo centralnih servisnih delavnic DE Vzdrževanje. Gre za posrečeno kombinacijo pariško modre in aluminijško sive barve. Za celoten projekt je skrbel g. Stanko Kovačec.

Novo podobo pa ni dobila le stavba, pač pa sta DE Promet in hčerinsko podjetje Revital v jesenskih mesecih uredili tudi okolico. Zemljišče so očistili podrasti in trnja, podrli so poškodovana drevesa, odstranili panje in zgornji sloj zemlje, navozili svežo zemljo, teren zravnali, zvaljali in posejali travo. Namen preureditve ni bil le izboljšanje izgleda, pač pa tudi prilagoditev zastarelega in poškodovanega objekta ter njegove okolice zahtevam okoljskih standardov, skladno s politikou urejanja okolja v celotnem podjetju.

Transformatorska delavnica je sedež Skupine za vzdrževanje visokonapetostnih naprav, ki spada v OE Elektrovzdrževanje. Zgrajena je bila leta 1953 in namenjena popravilu in obnovi vseh transformatorjev v podjetju. Zaradi odmaknjenosti transformatorske delavnice (nahaja se na jugozahodnem obrobju tovarniškega kompleksa) jo podrobneje poznajo le redki v Talumu. Včasih je bilo tam zaposlenih 13 delavcev, danes pa samo še 8, čeprav se je obseg dela močno povečal. Ti delavci vzdržujejo 17 transformatorskih postaj z okrog 90 energetskih transformatorjev za Talum in Silkem, celotno mrežo 220 V enosmerne napetosti, vse visokonapetostne kableske povezave in še mnoge druge visokonapetostne naprave, med katerimi so najpomembnejše:

- regulirno-usmerniški transformatorji za napajanje Elektrolize B in C
- transformatorji za čistilne naprave, filtre in indukcijske livarske peči
- transformatorji za napajanje vseh ostalih proizvodnih in spremljajočih objektov

Transformatorji pretvarjajo napetosti višjega nivoja na nižji nivo in so torej vitalnega pomena za prenos električne energije od visokonapetostnih daljnovodov do končnih

porabnikov v Talumu, kot so: elektrolizne peči, livarske peči, naprave za proizvodnjo anod, servisne delavnice... Brez brezhibnih transformatorjev in ostalih visokonapetostnih naprav je ta prenos onemogočen in proizvodnja aluminija ne more potekati, zato je transformatorska delavnica ključni člen vzdrževanja transformatorjev, odklopnikov, ločilnikov, kabskih omrežij, 220 V enosmernih omrežij, sistemov merjenja električne energije...

V zadnjih 15 letih se je spremenila tudi tehnologija vzdrževanja transformatorjev. Glavna novost je sušenje izolacije transformatorskih navitij in transformatorskega olja, ki bistveno podaljšuje življenjsko dobo transformatorjev. Pri procesu sušenja je potrebno večkrat prečrpati vso olje skozi sušilno napravo, za kar so potrebni primerni rezervoarji. Za ta namen smo prigradili 3 velike in 2 manjša rezervoarja, ki zadostujejo za sušenje 70.000 litrov transformatorskega olja. Te kapacitete omogočajo sušenje in zamenjavo olja tudi v največjih transformatorjih v Talumu in sicer za Elektrolizo C, kar bo sledilo v letu 2003. V skladu z okoljskimi standardi so vsi rezervoarji nameščeni v lovilnih bazenih, ki v primeru izlitja olja preprečujejo onesnaženje okolja.

V bodoče načrtujemo tudi ureditev notranjosti delavnice, predvsem z izdelavo lovilne oljne jame na mestu za popravila in remonte transformatorjev, ki bi onemogočila kakršnekoli negativne vplive na okolje v primeru izlitja transformatorskega olja.

Novi izgled stavbe in okolice ne zaokroža le celostne podobe Taluma, pač pa tudi motivira zaposlene v transformatorski delavnici za še boljše delo.

Boštjan Korošec



Lepa in (ne)varna zima

V prvih dneh po praznikih je zapadlo veliko snega, ki smo si ga želeli predvsem v dneh pred novim letom. Bolje pozno kot sploh ne. Čas je za smučanje, sankanje, drsanje in še kaj!

Da pa vendarle ne bi bilo vse tako lepo, nam sneg v Elektrovzdrževanju povzroča precej preglavic.

Zaradi zagotavljanja obratovalne varnosti in maksimalne razpoložljivosti naprav, je potrebno za primere intervencij redno čistiti vhode v transformatorske postaje in transformatorske prostore. V 16 postajah je bilo potrebno pred 81 vrati očistiti sneg tudi trikrat dnevno.

Drugi, še večji problem pa predstavlja sneg na strehah stavb, ki se ob taljenju v žlebovih spreminja v prelepe, vendar nevarne ledene sveče. Že manjša odlomljena sveča lahko prebije zaščitno čelado in poškoduje mimoidoče (iz dnevnega časopisja so poznani tudi smrtni primeri), poškoduje fasado, nadstrešnico ali deformira žleb, ki bo ob prvi odjugi puščal na vsakem spoju.

Boštjan Korošec



Največje merilo v Talumu

V mesecu decembru je bil zanimiv dogodek v DE Energetika, ko so v laboratoriju za meritve opravili prvi pregled doslej največjega merila v Talumu. Merilo z evidenčno številko L-1049 je izdelek firme Inox, merilno območje je od 0 do 1500 mm, najmanjši razdelek na noniju pa ima 0,05 mm. Lastnik merila je DE Vzdrževanje.

Miran Jeza



Naši mladi sodelavci

V Talumu imamo veliko mladih in ustvarjalnih sodelavcev, zato bomo v vsakem Aluminiju predstavili dva ali tri. Tokrat so to posluževalec naprav v sestavljalnici anod, livar in inženir elektrotehnike.



Uroš Petrovič je elektronik. Najprej je bil zaposlen v firmi Izvir kot elektrolizer v elektrolizi B. Redno je sledil razpisom za prosta delovna mesta v Talumu in pisal prošnje. Sreča mu je bila naklonjena pri razpisu za dela v sestavljalnici anod. Zdaj je že leto in dva meseca delavec Taluma. »Tovarno sem kar dobro spoznal, ko sem delal kot elektrolizer, čeprav nisem bil v nobeni drugi enoti, razen v mehanični delavnici, kjer je dela oče, pa še to po službeni plati, ker sem v dnevni izmeni tja vozil stroje na popravilo. Zadovoljen sem z delom, ki ga opravljam sedaj, ker je dinamično, pa tudi v skupini med sodelavci se dobro počutim. Doslej nisem imel nobene negativne izkušnje. Vodje so nas lepo sprejeli in med nami vladajo korektni odnosi. Poznam tudi ugodnosti, ki nam jih ponuja Talum in med njimi pridno koristim brezplačno plavanje v Ptujskih termah. Obiskujem tudi nadaljevalni tečaj angleškega jezika.«
Kot mnogi, si tudi Uroš želi ostati v Talumu. Ker je še mlad, razmišlja o nadaljnjem izobraževanju in upa, da bo deležen kakšne pomoči.

»Ne vemo, kako bo, ko se bo Talum olastnil, ampak me ne skrbi. Mislim, da nisem edini, ki pravim, da se Talumu ne more zgoditi nič slabega, saj je bilo vloženo toliko sredstev za razvoj, predvsem pa zato, ker imamo sposobno vodstvo in mu lahko zaupamo.«

Tomaž Zemljarič je zaposlenih v delovni enoti Rondelice, kamor je prišel pred nekaj več kot letom dni. Doma je v Kidričevem, zato pozna Talum že od malih nog. Še bolj pa zato, ker je kot srednješolec preko študentskega servisa med počitnicami delal v elektrolizi B in v proizvodnji anod,

zato mu lahko verjamemo, če pravi, da so delovni pogoji v Rondelicah »nekaj čisto drugega«. Hrup ga je sicer zelo motil, ampak »že ta kratek čas, odkar sem v Rondelicah, se je veliko spremenilo na boljše. Dobili smo nove kabine na štancih in hrup se je bistveno zmanjšal. To ni govorjenje v prazno, to je resnica.«

Tomaž je kmetijski tehnik, zato je že opravil prekvalifikacijo in si pridobil livarniška znanja.

Najprej je delal na štanci, pred kratkim pa so ga premestili na livni del. »Peč je že na ogrevanju in kmalu bo v njej aluminij«, pripoveduje o novem delovnem mestu. »Manj bo fizičnega dela, vendar večja odgovornost. Toda to je pozitivno. Počutim se prijetno, ker mi zaupajo. Torej sem v tem času že nekaj pokazal.«

Še vedno bo delal v izmenah, kar ga sploh ne moti, celo boljše se mu zdi kot standardno delo od sedmih do treh. »Mislim, da čas hitreje teče.«

Ostati, osvojiti nova znanja, napredovati... to so tudi Tomaževe želje. Ne skrbi ga preveč, kaj se bo zgodilo po lastninjenju,

saj meni, da podjetje, v katerega je bilo vloženo toliko sredstev in znanja, ne more kar tako razpasti. »Mogoče bomo spremembe občutili na finančnem področju, delo pa bo ostalo in delavci tudi,« razmišlja Tomaž, »saj tako specifični proizvodnji lahko streže le usposobljen kader, ki ga Talum ima.«

Tomaž svoj prosti čas posveča glasbi. Po glasbeni šoli se je priključil Pihalnemu orkestru Talum, katerega član je več kot deset let, na kar je zelo ponosen. »Glasba je del mene in brez nje si ne predstavljam življenja. Vsaj zdaj ne.«

Tudi tukaj v vzdrževanju anod, kamor sem razporejen, je izredno razgibano delo. Veliko je naprav, ki jih ne srečamo nikjer drugje. V šestih mesecih sem spoznal delovni proces, vendar bo potrebno osvojiti še veliko znanj. Trenutno delam na zelo zanimivem razvojnem projektu, ko z določenim orodjem razvijam nadzorni sistem celotne proizvodnje anod.«

Aplikacija s tem orodjem se razvija prvič, zato se pojavljajo tudi problemi, ki so izziv za ustvarjalno delo in Robert Štrafela je zadovoljen, da so mu zaupali to nalogo. »Vsak dan se zgodi nekaj novega. To je to, kar sem si želel.« Poudari strokovno



Robert Štrafela je inženir elektrotehnike. V Talum je prišel aprila lani in v delovni enoti Vzdrževanje začel s pripravništvom. Tukaj je opravljal tudi trimesečno obvezno počitniško prakso, zato se je ob prihodu počutil dokaj domače. Pravi, da si je od nekdaj želel priti v Talum. Zakaj?

»Zaradi tehnologije. Elektroliza je s svojim delovnim procesom nekaj posebnega.

pomoč sodelavcev, posebej Igorja Toplaka. »Delam z ljudmi, ki imajo veliko znanja in delovnih izkušenj ter jih znajo posredovati. Dandanes pa je komunikacija bistvenega pomena.«

V prostem času se Robert Štrafela rekreativno posveča športu tako »za svojo dušo« in je navdušen nad domačim nogometnim društvom. »Izhajam iz Bukovc, kjer imamo dobro klapo pa nekaj fantov in ni možno, da nam jih kdo spelje.« Temu navdušenju pravi »ko češ za svojo vas nekaj narediti.«

Ukvarja se še z marsičem. »Eden izzivov je tudi Ptujski karneval, saj sem pomočnik programskega vodje karnevala.« Skupini za pripravo karnevala se je pridružil kot študent, da bi si prislužil kak tolar in ugotovil, da ga je to vsakoletno druženje z ljudmi pri organizaciji karnevala tako zasvojilo, da enostavno mora biti zraven.



DE Anode

Krožek za sistemsko kakovost - rezultati dosedanjega dela

V mesecu aprilu preteklega leta smo v DE Anode formirali Skupino za sistemsko kakovost. K sodelovanju je bilo povabljenih deset sodelavcev: Bombek Vinko, Brglez Ivan, Fijavž Fredi, Koderman Vilko, Kovačec Franc, Muršec Zvonko, Šoštarč Mirko, Stopfer Danijel, Toplak Marjan in Zajc Branko. Odziv na sodelovanje je bil pozitiven, saj so se odzvali prav vsi.

Poglavitni cilji, ki smo si jih zadali, so bili predvsem naslednji :

- poiskati nove in sveže ideje, ki bodo izboljšale dokaj slabe delovne pogoje,
- zmanjšati število in čas trajanja zastojev,
- zmanjšati stopnjo tveganja poškodb, na nekaterih zelo nevarnih delovnih mestih,
- vzpodbuditi tudi ostale sodelavce k iskanju koristnih predlogov, sugestij, izboljšav, inovacij, ...
- aktivirati še neodkrite človeške potenciale sodelavcev,

Sestanki Skupine za sistemsko kakovost so potekali enkrat na mesec. Da je bilo naše delo čimbolj tekoče in učinkovito, so člani skupine že predhodno pripravili odprta vprašanja in predloge. Za vsestranski opis dejanskega problema, so k temu pripomogli tehnični podatki in grafskopske prosojnice. Dejstva, da je pravilna definicija problema pogosto bistvenega pomena za njegovo rešitev, smo se poskušali pri našem delu še posebej dosledno držati. Sodelavec, ki je opazil

določeno odprto vprašanje (problem), ga je poskušal čim bolje predstaviti in definirati vsem članom skupine. Naša razmišljanja in iskanja so običajno potekala okrog dokaj preprostih in enostavnih vprašanj, ki pa so kljub temu pri vsakdanjem delu povzročale zelo velike težave. Tako pridobljeni predlogi, rešitve, sugestije in skice so bile potem predstavljene vodstvu DE Anode. Dosedanje predstavitve so bile uspešne za štirinajst ponujenih rešitev. Ugotovili smo, da so smiselne in da bodo v praksi prinesle pričakovane rezultate. Seveda se pri našem delu skupina za sistemsko kakovost sooča še z nekaterimi začetnimi težavami. Povsem jasno je, da imajo naši sodelavci odličnih idej več kot dovolj.

V Obratu zalivalnica smo realizirali dva naša predloga, olajšali transport katod z viličarjem in zmanjšali potrebo po fizičnem delu na vstopni postaji za izsip korit s kriolitom.

Trenutno je v Obratu proizvodnje anod v postopku realizacije predlog za olajšanje dostopa do varnostnega stikala na tran-



sportnem traku za transport anodne mešanice, medtem, ko je že nekaj mesecev olajšano čiščenje pretočne drče in lažje ukrepanje v primeru zastojev na izstopu anodne mešanice iz gnetilca.

Brez timskega dela zastavljenih ciljev ne bi uresničili.

Jože Kancler

Novoletni koncert Pihalnega orkestra TALUM v Kidričevem

V dneh pred prazniki, 18. decembra 2002, je Pihalni orkester TALUM pripravil samostojni koncert v dvorani restavracije Pan. Tako velikega zanimanja za naš koncert v Kidričevem še ni bilo. Neverjetno veliko število obiskovalcev je gotovo odraz dobrega dela pomlajenega orkestra, saj takšnega zanimanja nismo pričakovali. Po odzivu poslušalcev sklepamo, da so odhajali zadovoljni, tako burnega aplavza pri tukajšnjih poslušalcih namreč še nismo doživeli.

Pod vodstvom dirigenta, profesorja Stefana Garkova, je imel pihalni orkester na programu predvsem zabavne melodije domačih in tujih avtorjev. Skladbe slovenskih komponistov Jožeta Privška in Vinka Štrucla je publika sprejela zelo lepo. Prvič se je tudi zgodilo, da sta nekaj skladb z orkestrom zapeli naši članici, flavtistki

Maja Majcen in Natalija Tumpej, eno v duetu, nekaj pa kot solistki, kar je presenetilo in navdušilo prisotne. Namesto odmo-



ra so nas presenetila dekleta, trio flavt, ki so tudi članice orkestra, to so Natalija, Katja in Eva, kar je lepo popestrilo celotni

program. K predprazničnemu vzdušju je svoje v veznem besedilu pridjalo napovedovalka programa, ki je zbrala stare običaje in navade ob božičnih in novoletnih praznikih, čemur so poslušalci pazljivo prisluhnili.

S skoraj prav takšnim programom je Pihalni orkester TALUM, skupaj s pevskimi skupinami, sodeloval na novoletnem koncertu 27. decembra 2002 v Skorbi, kjer je bila velika dvorana skoraj premajhna za vse, saj je orkester redni gost ob novoletnih praznikih v tem kraju.

Upamo lahko, da se bo orkester čez eno leto spet odločil za praznični koncert z novim programom in ga poklonil krajanom Kidričevega, saj so z obiskom na minulem dokazali, da si to zaslužijo.

Ivan Ogrinc, st.

Hoja

Človekov najnaravnejši in najbolj preprost način gibanja je hoja. V glavnem jo uporabljamo kot sredstvo za premagovanje krajših razdalj pri vsakdanjih življenjskih opravilih. Toda če na hojo pogledamo z vidika športne kulture, se njena vrednost oplemeniti in lahko postane celo "čarobna formula" za izboljšanje gibalnih sposobnosti in aktivnega zdravja. Načrtna in redna vadba hoje namreč prinaša dobro počutje, odpravlja težave s prekomerno telesno težo in pripomore k učinkovitejšemu umskemu in telesnemu delu. Če hodimo v prijetnem naravnem okolju ali v dobri družbi, je učinek še večji

Hoja kot del človekove gibalne abecede

Trenutek ko otrok shodi, spada med zelo pomembne dogodke v njegovem življenju. Vsaj tako ga predstavijo ponosni starši in sorodniki, ki se razveselijo prvih, še negotovih malčkovih korakov. Prav ti pa dobesedno pomenijo začetek njegove poti v svet.

Sodoben način življenja, ki smo mu priča v zadnjih desetletjih, je ob vseh dobrinah prinesel tudi razvade, zaradi katerih mnogi malčki dobijo (pre)malo spodbud iz okolja, da bi bili več gibalno dejavni. Zato pogosto potrebujejo močno zunanjo spodbudo, da prepeščajijo razdalje, ki presegajo njihov običajni dnevni obseg. Nadalje ugotavljamo, da danes mnogi otroci ob koncu osnovnega šolanja žal ne obvladajo pravilne in racionalne tehnike hoje, ki jo imenujemo tudi uglajena hoja. O človeku, ki hodi lepo, pravimo, da hodi tekoče, naravno. To pa je tudi eden od ciljev gibalnega izobraževanja.

Čeprav je vsaka hoja nekaj (p)osebnega in je znano, da ima vsak posameznik svoj slog hoje, pa bi morali za uglajeno hojo upoštevati nekatera posebna pravila: drža telesa naj bo vzravnanja (ne sklonjena) in glava pokonci, noge premikamo naravnost naprej (brez opletanja), stopala postavljamo na tla vzporedno in v zaporedju petaprsti (povajamo po zunanjem delu stopala), pozibavanje naj bo omejeno na tisti minimum, ki ga terja ritmika gibanja, spremljava s rokami naj bo smotrna, ustrežna dolžini koraka in tempu hoje, dihanje naj bo naravno skozi nos in usta.

Obvladaj tehniko gibanja do popolnosti, potem pa pozabi nanjo in bodi naraven! Ta misel, namenjena umetnikom plesalcem, velja tudi za hojo. Lahko bi bila izziv za vse, katerih hoja še ni uglajena. Z vztrajno vadbo se jo da dokaj hitro doseči.

Učinek hoje na organizem

Mnenje, da gre pri hoji samo za rutinsko prestavljanje nog in za lahkotno mahanje z rokami, je zmotno. Kot vzdržljivostna vaja, ki traja pol ure ali dlje, je hoja blagodejna za ves organizem. Strokovnjaki so namreč ugotovili, da pri hoji deluje in sodeluje kar 54 večjih in manjših mišic. To so predvsem mišice spodnjih okončin in medeničnega obroča, medtem ko so manj aktivne mišice zgornjih okončin, ramenskega obroča in trupa. Predvsem mišice zgornjih okončin lahko dodatno obremenimo, če pri hoji uporabljamo palice. Z le-temi pa



zlasti pri hoji navzdol razbremenimo pritisk na sklepe in hrbtenico. Za mišice trupa je potrebna dodatna dejavnost, ki jo lahko opravimo tudi med hojo, če nam to dopušča prostor. Idealna rešitev so t. i. trimske steze, na katerih so posebna vadbena mesta – postaje namenjena prav tovrstnim gimnastičnim vajam. Povečana obremenitev, če je redna in vztrajna, prilagaja (adaptira) organizem na nove, to je povečane zahteve. Delovanje srca postane bolj gospodarno, saj lahko ob manjši frekvenci pošlje po žilah večjo količino krvi. Ožilje ostaja prožno in se v mišičnem tkivu bolj razveja (kapilarizacija), kar izboljša možnosti prenosa kisika. Okrepijo se tudi dihalne mišice, kar pripomore k izboljšanju tehnike dihanja. Prsni koš ostane prožen tudi v drugi polovici življenja. Poleg povečanja mišične moči ne smemo spregledati ugodnega vpliva hoje na gibljivost sklepov spodnjih okončin, kjer se tudi upočasnijo procesi staranja sklepne hrustančevine. S tem pa posredno preprečujemo pojav artroze.

Kako hitro naj hodimo?

Razumljivo je, da hitrost hoje pogojujejo starost, raven kondicijske pripravljenosti in še drugi dejavniki. Pomembno vlogo ima predvsem razlog, zaradi katerega smo šli hoditi. Če gremo na sprehod, da bi se duševno spočili ali da bi kaj dobro premislili, bomo verjetno izbrali lagoden tempo. Če pa se odločimo za polurno hojo za

zdravje, se bomo morali vsaj malo potruditi. Z besedami znanega dunajskega športnega zdravnika L. Prokopa bi to pomenilo, "da mora vsaj enkrat na dan telo zaškripati". Človek bi se moral vsaj nekaj minut gibati tako intenzivno, da bi se spotil.

Pri lagodni (počasni) hoji znaša hitrost 3 km na uro, pri tekoči (ritmični) hoji 5 km na uro in pri hitri hoji 6,5 km na uro. Dr. K. Cooper priporoča tistim, ki jim je hoja glavno vadbno sredstvo za zdravje in dobro počutje (program Aerobik), da opravijo vsak dan 3 km dolgo pot v 24 do 30 minutah.

Pri tem pa ne smemo pozabiti, da zahteva tudi hoja, kot vsaka druga gibalna dejavnost predhodno pripravo z ogrevanjem in konec z ohlajanjem in umirjanjem srčnega utripa. Zato vedno začnemo s petminutno počasno hojo ter raztezanjem mišic in sklepov, enako pa ponovimo na koncu vadbe. S tem se bomo zavarovali pred morebitnimi poškodbami med samo hojo in mišično utrujenostjo po njej, katera mnoge odvrne, da bi vztrajali pri redni hoji.

Upoštevajmo tudi načelo postopnosti. Že imenovani dr. K. Cooper začetnikom predlaga kar 16-tedenski pripravljalni program hoje. Za začetek je potrebno prehoditi 1,6 km v petnajstih minutah in pol. Prehojena razdalja sprva ostaja nespremenjena, zato pa se skrajšuje čas, ki ga porabimo za pot, ob razumljivo večji hitrosti hoje. Za tem se postopno poveča še razdalja, nakar se v naslednjih tednih oba parametra izmenično spreminjata. Na koncu programa je posameznik sposoben prehoditi razdaljo 6,4 km v manj kot eni uri, natančneje v 56 minutah.

Med hojo so misli jasnejše

"Športno ozaveščen človek rad hodi v naravo, kjer vedno znova doživlja prastaro igro spreminjanja letnih časov." Tako je že pred leti zapisal profesor Drago Ulaga, tudi častni član Društva za zdravja in ožilja Slovenije. Ko gremo peš lahko s poti zavijemo na trato, med njive, v gozd, k potoku, v goro. Vedno znova bomo presenečeni nad lepoto razgleda, še bomo lahko užili blagodejno tišino odmaknjenih kotičkov naše dežele ali slišali prave koncerte ptic in čričkov, ki jih v urbanih naseljih praktično ni več slišati. Ko se nekako zlijemo z naravo, nam vsaj začasno kar same od sebe odpadejo vsakdanje skrbi, neredko se v nas prebudi dremajoči jaz in se oglasijo ustvarjalne sile. "Hoja naredi modreca in poeta," je zapisal

umetnik. France Avčin pa dodaja: "Tiho korakajo lovci, brez besed. Tako bolje slišijo, vidijo, čutijo, mislijo". Zelo uporabna pa je misel profesorja Ulage, ki se glasi: "Bolečina gre skozi glavo notri, skozi noge ven". Nadalje je še zapisal, da je globoko prepričan, da je hoja najbolj množična športna dejavnost, ki vrača človeku zdravje, njegovo največje bogastvo.

Kako in kam na pot?

Oprema za hojo ne zahteva velikih stroškov. Osnovno vodilo pri njeni izbiri naj bo udobnost in učinkovitost. Tako oblačila kot obutev nas morajo ščititi pred mrazom, vlago in hkrati omogočiti zračenje. Pri obutvi bodimo pozorni predvsem na oblikovanost podplata, ki naj omogoča dobro oprijemanje podlage. Ne pozabimo na zaščito pred sončnimi žarki in pred insekti (zlasti klopi). Če pot poteka po prometnih poteh, poskrbimo tudi za primerne odsevne označbe.

Vedeti moramo, da ni nepomembno, kje hodimo. Pri izbiri upoštevajmo kakovost tal, razgibanost (konfiguracijo) poti, gostoto prometa, kakovost in temperaturo zraka. Za dobre poti so značilni: prožna tla, delno po ravnem, delno po valovitem svetu, brez motornega prometa, svež zrak. Morebitne drevesne korenine nas ne smejo motiti, izkoristimo jih za krepitev gležnjev. Za hojo so najboljše poti v gozdovih in parkih, ponekod ob rekah, potokih in jezerih.



Feng šui poslovnih prostorov

Feng šui je starodavna vzhodnjaška umetnost uravnovešanja toka energij v našem okolju. Dobesedni prevod teh besed pomeni "veter in voda". To je kitajski matematični sistem izračunov časa in prostora. Lahko rečemo, da je feng šui znanost, ki vgrajuje astronomijo, geografijo, okolje, magnetska polja in fiziko. Veliko ga uporabljajo na Kitajskem, v Ameriki, Angliji...

Učenje o harmoniji v naravi je izredno stara veda. Prve napotke najdemo v delu » Han-Shu« -Zgodovina države Han.V njem je zaslediti sporočilo, da v zahodnem delu države izbirajo pozitivna mesta za gradnjo hiš, tako da je bivanje v njih ugodno. Znanje teh mojstrov je opisano v drugi knjigi z naslovom: »Gon-tsai-di-shin«- Kako in kje graditi palače in hiše, toda to delo je izgubljeno.

V starih časih, so na Kitajskem gradili palače po smereh neba in letnih časih, tako da se je cesar s svojo družino med letom selil v ugodna območja. Osnovno usmeritev (trigram) stavbe določimo po tem, kje se nahaja zaledje stavbe. Smer neba merimo s kompasom iz centra stavbe ali podjetja. Paziti je treba, da so glavni vhodi in prostori, ki jih pogosto uporabljamo na energijsko ugodnih mestih.

Z naravnanim in uravnovešanjem energij znotraj doma ali delovnega okolja lahko spremenimo svoje življenje na boljše ali slabše. Čista energija je povsod okoli nas, čeprav je mogoče ne vidimo, pa tudi svetlobe ne vidimo, dokler nečesa ne obsije. V bistvu feng šui govori o zavednem življenju na Zemlji in nam pomaga ustvariti skladnost.

Gotovo se želimo naučiti, kako živeti srečno. Ko smo neuravnovešeni z okoljem, postanemo fizično, miselno, čustveno in duhovno bolni. Zahtevna mešanica zdravega razuma, prefinjenega občutka za lepo in skrivnostno, filozofski način dojemanja okolja – to je feng šui. Pomaga nam pri načrtovanju mest ali urejanju bivalnega oziroma delovnega okolja. Občutek, ki nas navdaja v nekem kraju, hiši ali delovnem mestu, imenujejo Kitajci feng šui. Za razliko od zahodnjakov zlahka ugotovijo občutke ugodja ali nelagodja na določenih mestih.

Prijetna ureditev mest, vrtov in prostorov vpliva na našo sproščenost in samozavest. Energija, kitajsko "qi" nas obdaja in je nevidna. Zdravilna in ugodna energija se imenuje "šen čí", škodljiva pa "ša čí". Kitajci verjamejo v "strupene puščice", prikrite sovražne energije, ki nam jih iz okolja posredujejo druge stavbe, nenavadne oblike hribov, rek, dolin in podzemnega sveta.

Svetuje naj le strokovnjak

Ko poiščemo pomoč strokovnjaka za feng šui zaradi preureditve delovnih prostorov ali celotnega podjetja, ta najprej ugotovi naravo delovnega procesa in določi ustrezní trigram. Različne smeri neba so ugodne za različne dejavnosti. Sistem osmih trigramov je prevzet iz ene najstarejših knjig na Kitajskem: Knjige premen Yijing-a. Vsak od osmih trigramov je sestavljen iz kombinacije treh neprekinjenih ali prekinjenih ležečih črt. Neprekinjena črta predstavlja jang aktivno vrednost, prekinjena jin pasivno vrednost.

Kitajski filozofi so menili, da teh osem likov simbolizira ustvarjanje celotne narave in tudi vesolja. Vseh osem skupaj simbolično ščiti prostor in jih je možno videti vrezane v vrata kitajskih hiš.

Povezava lastnosti trigramov s prostori nam odkriva najboljše lastnosti ali pasti določenih prostorov. Trigrami so direktno povezani z

osmimi smermi neba. Vsak od osmih trigramov je povezan z določenimi lastnostmi in aktivnostmi v življenju.

Osem trigramov je povezano z naslednjimi aktivnostmi in smermi neba:

S : delavnice

SV : vhodi, alarmni sistemi, vratarnice, skladišča

V : skladišča, transport robe

JV : ponavljajoča se dela

J : delovni procesi povezani s toploto, elektrotehniko, računalniki, laboratoriji

JZ : medicinska oskrba, prehrana, socialne službe, kmetovanje

Z : rekreacija, restavracije, zabava

SZ : vodenje podjetja, načrtovanje



Lepota v preprostosti

Ko sem si ogledovala najlepše vrtove na svetu, v bližini Shanghaja na Kitajskem, sem predvsem občudovala lepoto v preprostosti. Pri načrtovanju vrtov Kitajci niso usmerjeni na ustvarjanje pravih gredic z rožami in ne pretiravajo z barvami cvetic. Poskušajo čim bolj natančno ustvariti podobno okolje in vzdušje, kot je v naravi, ali ustvarijo miniaturni del narave. V takšnem vrtu nam posamezne oblike ali rastline pritegnejo pozornost. Pri tem kitajski vrtnarji prej kaj odvzamejo okolju, kot da bi dodajali. Ena rastlina lahko nadomesti veliko drugih rastlin. Ni tih pravil kako urediti vrt, obstaja samo nekaj osnovnih priporočil: Kvaliteta je bolj pomembna kot velikost; Upoštevanje celotnega načrta že na začetku dela na vrtu. Uresničevanje celotnega načrta lahko traja nekaj let;

Vrt je ogledalo narave, ureja ga človek, a naj bi deloval, kot da nam ga je podarilo nebo. Barve naj bi bile med sabo usklajene, moč je v ravnovesju vidnih in nevidnih energij v okolju. Na vrtu pritegnejo našo pozornost objekti, ki so skladni in uglašeni z okoljem. Kitajski vrt je sožitje rastlin, izbranih dreves, vode in arhitekture, ki jo ustvarja človek. Navadno se v okviru kitajskega vrta nahaja več manjših vrtov, vsi vrtovi pa se ujema z okoljem kot njihovi deli. Industrijski objekti, tovarne se navadno gradijo in postavljajo v bližini transportnih poti, vode in podobno. Pogosto imajo pomembno vlogo tudi bližina surovin, energije in objektov

za uničevanje odpadnih materialov. Pomembna je pravilna postavitev stavb, izbira ugodnih smeri neba za dejavnost, ker to nakazuje uspešnost poslovanja. Delo ni vedno lahko, v dobrih pogojih je dosti lažje.

Delavnice, v katerih se opravljajo pretežno strgarska dela, bi naj bile obrnjene proti severu. Gibljivi trak, z rutinskimi deli naj bi bil obrnjen proti jugovzhodu. Za industrijske peči, livarne in celo pekarnice, je najboljša smer neba – jug.

V velikih industrijskih tovarnah, najboljše ustreza shema, po kateri "či" ali energija poteka v smeri sever – jug. Postavitev električnih in vodovodnih inštalacij naj bi bila čim bolj preprosta, brez medsebojnega križanja poti. S tem se omogoča lažje vzdrževanje le teh.

Najbolj pomembno je, da so v podjetju ustrezno urejeni prostori glavnega direktorja in finančnega oddelka.

Direktorju podjetja mora biti omogočeno, da sklepa posle v okolju, ki je zaščiten od vseh negativnih energij, ki bi znale vplivati na pomembne odločitve ali planiranje. Svetuje se, postaviti pisarno v severozahodnem delu stavbe. Možno je tudi uskladiti prostor z datumom in letnico rojstva direktorja ali lastnika podjetja. Za direktorjevo pisarno se priporoča prostor, ki je diagonalno najbolj oddaljen od glavnega vhoda. Direktorjeva vhodna vrata bi se naj nahajala na dolgem hodniku in ne bi smela gledati navzdol po hodniku, ker takšen način pripelje škodljivo energijo v direktorjeve prostore. Direktorjeva miza bi mogla biti tako postavljena, da direktor sedi s hrbtom proti steni. V bližini mize naj bi bilo okno, ki ni obrnjeno proti mizi, zaradi pretirane svetlobe. Ne priporoča se sedeti tako, da je okno za hrbtom. Če v pisarni direktorja manjka trdna stena, se ta lahko nadomesti z masivno predelno steno ali rastlinami v obliki grmičevja. Pomembna je postavitev stolov in miz za obiskovalce. Ti so lahko namenoma nižji od direktorjevega stola in s tem poudarjajo njegov dominantni položaj v prostoru. Dominantnost je poudarjena tudi v primeru, ko obiskovalec sedi na stolu, s hrbtom obrnjen proti vhodnim vratom.

Ugodno je, če se vrata iz direktorjeve pisarne odpirajo v pisarno tajnice. Miza tajnice naj bi se nahajala na mestu, ki tajnici zagotavlja, da sedi s hrbtom obrnjena proti steni in da miza ni direktno nasproti vrat.

V delovnih prostorih smo pozorni, da:

Nikoli ne sedimo tako, da so vhodna vrata za našim hrbtom;

Ne sedimo direktno na liniji vrat;

Ne sedimo v neposredni bližini okna.

Za poslovno stavbo je izrednega pomena, da je zaščiten njen hrbet (hrb, trdne stene, gozd...). Hrbtne zaščite naj bi bila približno visoka do ene tretjine višine stavbe ali stavb.

Kje "sedi" Talum

Prvi vtis, ki se porodi pri opazovanju namestitve Taluma v okolju je, da podjetje "sedi" na zahodu in "gleda" proti vzhodu. Zahodna stran neba simbolično pripada kovini, zaledje pa določa tip energije, ki prevladuje v podjetju. Tipične lastnosti kovine so: previdnost, zaprtost, poslovnost, uveljavitev, denar. Zaledje (zahodna stran) je tudi zaščiten z gozdom in simbolično podpira varno proizvodnjo. Uprava se nahaja na vzhodni strani. Vzhodna stran je simbolično povezana z elementom lesa. Element les je med vsemi petimi elementi kitajskega feng šuia (les, ogenj, zemlja, kovina, voda) najbolj aktiven, vedno gre naprej, se razvija in spreminja. To pomeni, da uprava postavljena v to smer neba ne more spat, s svojimi vedno novimi in svežimi idejami vpliva na celotno podjetje, ki tej rasti sledi. Vzhod vedno prebuja zahod in zahod pomirja vzhod. To sta dva konca, ki se nikoli ne srečata, eden brez drugega pa ne moreta obstajati.

Pol stoletja igranja pri naši godbi

Moji spomini na 50 let igranja v godbi, ki jo danes imenujemo Pihalni orkester TALUM Kidričevo

Čas teče neverjetno hitro in tega se zavedamo šele takrat, ko imamo okroglo obletnico kakšnega dogodka. Tokrat pišem o tem, kako sem doživljal razne dogodke v času mojega 50-letnega aktivnega igranja v godbi na pihala, kakšne spomine imam na ta čas.

Bil je november 1952. leta, ko sem prvič stopil med godbenike "pleh muzike" takrat velikega gradbišča v Strnišču. Pred tem sem imel že tri leta godbenih izkušenj v mladinski godbi ŽiŠ Maribor. Pritegnila me je bližina Strnišča in tako sem stopil v vrste godbe. Prva vaja je minila brez posebnosti, saj je bil takrat njen član tudi moj sošolec, žal pa je godbo po nekaj letih zapustil.

Kako skromna je bila takrat godba, ki je bila ustanovljena leta 1948 kaže dejstvo, da smo prve uniforme dobili leta 1954. Bile so zelo skromne, iz tako imenovanega tropikala. Bilo nas je le okrog 16 in še to v večini starejši možakarji. Prvi nastopi, ki se jih dobro spominjam, so bili res skromni, s skromnimi inštrumenti. Igrali smo tam, kamor so nas napotili takratni partijski sekretarji in vplivni ljudje. Seveda ni nihče ugovarjal, vprašal za vreme ali kaj drugega. Na nastope v bližnje vasi smo se vozili na lojtrnem vozu z lesenimi kolesi in po makadamu. Navadno smo morali ob 1. maju, prazniku republike bivše Jugoslavije in obvezno na dan volitev v bližnjih vaseh vzpodbujati prebivalce z igranjem starih čeških koračnic, pa tudi s partizanskimi. Spominjam se, da smo stopili z voza in skozi naselje korakoma igrali, predvsem ko je bil dan volitev. Tu in tam smo se pri kakšni dobro situirani družini ustavili, pa so nas postregli s kvintonom, jabolčnikom ali še s čim bolj kislim. Če smo imeli srečo, smo dobili tudi domači kruh in še kaj malega zraven.

Ko je tovarna glinice in aluminija dobila prve stare tovornjake, smo že bili na boljšem. S pomočjo lesene lestve smo se povzpeli na tovornjak in tudi z njega. Nekdaj je bilo znano, da so muzikanti radi pili. Bilo je res, predvsem starejši so ga



radi "cuknili" in z veliko težavo smo jih naložili na kamion. Danes je seveda vse drugače, vozimo se z modernimi avtobusi, pa tudi alkohola je precej manj. Prav gotovo ne moremo primerjati prejšnjih časov s sedanjimi.

Veliko smo igrali tudi na pogrebih, kar je bilo naporno, saj smo morali v starih časih na pokojnikov dom in ga velikokrat več kilometrov spremljati v cerkev in še na pokopališče. Dobro se še spominim, kako je bilo leta 1954 nekje na Spodnji Polskavi. Ko smo pokopali starejšega gasilca, so nas po pogrebu domači povabili na dom pokojnika, kjer smo na željo domačih igrali polke in valčke, kolikor smo jih seveda znali.

Valček z naslovom Mama Juanita, ki je bil iz mehiškega filma in takrat zelo popularen – starejši se ga gotovo še spominjate – smo nenehno ponavljali. Toda to še ni bilo dovolj. Vse so nas povabili v njihov gasilski dom, kjer smo vsi skupaj naredili pravo veselico, tako da so tudi domačini na pokojnika pozabili. Proti jutru smo se stlačili na stari tovornjak in po novo zapadlem snegu komaj zjutraj pririnjili domov, da smo prišli še pravi čas na delo.

Tisti čas je bilo težko dobiti kapelnika. Ko je godbo leta 1953 zapustil tedanji kapelnik, smo iskali drugega. Prijavil se je in

tudi prišel na vaje eden iz bližnje vasi, ki pa je bil bolj "švoh" muzikant. Spominjam se ga, kako je prišel v umazanih gumijastih škornjih, s "šurcem" in zamaščeno suktnjo, rekel da bo naš dirigent, se postavil pred nas in nič več. Eden od naših godbenikov, ki ga je dobro poznal, mu je povedal, kar mu je šlo in možakar je brez slovesa odšel, mi pa smo ga pospremili s smehom. Ja, tudi takšni so se v tistih časih našli.

Inštrumente smo imeli bolj slabe. Sam sem ob prihodu h godbi dobil stari klarinet, ki je bil po dolžini počen in sem moral to razpoko kdaj pa kdaj zaliti s celuloidom, raztopljenim v acetonu, ki mi ga je eden od delavcev prinesel menda iz laboratorija tovarne, saj lepil takrat ni bilo. Še kako sem bil vesel, da je vse tesnilo, če pa ni, sem obrnil klarinet, v njega zlil vodo, včasih pa tudi špricar in inštrument je kakšno uro spet koliko toliko pel, če ni, sem moral postopek ponoviti. Na vaje sem redno in z veseljem prihajal, za kar se kljub letom trudim še danes. Vozil sem se s starim kolesom, brez luči, vsak teden po dvakrat v 5 km oddaljeno Strnišče. En dogodek s te poti mi je ostal trdno v spominu. Ko sem se pozno zvečer vračal z vaje s kolesom brez luči, sem naletel na kup granitnih kock, ki so bile pripravljene za tlakovanje ceste od naselja do pragerske ceste. Padel sem preko tistega kupa kock.

Klarinet, ki sem ga držal v roki v platneni vrečki, je odletel daleč, da sem ga v temi komaj našel, vendar takrat ni bilo lepila, da bi ga zalepil. Dobil sem drugega, ki pa ni bil nič boljši, vendar sem bil srečen, da sem ga sploh dobil.

Včasih so nas povabili na igranje na kakšno vaško veselico. Spominim se Cirkovc, Lovrenca, Šokol, Trnič in še kakšnega kraja. Tudi sami smo organizirali veselico pri gradu v Strnišču, imeli smo tudi srečolov. Tako smo si zaslužili denar za prve uniforme. Takratna pihalna godba je bila številčno še vedno zelo majhna, pa tudi kapelnikov ni bilo na izbiro. Ob mojem prihodu je bil kapelnik zidarski delovodja, naslednji kovač, nato vojaški godbenik. Šele leta 1965 smo dobili strokovno usposobljenega dirigenta in takrat je godba številčno in kakovostno napredovala, a žal ne za dolgo, ker nas je dirigent po treh letih zapustil. Tega leta je godbo pod svoje okrilje vzela takratna TGA in tudi zato smo bili boljši in uspešnejši. Ob svoji ustanovitvi leta 1948 je godba vadila v leseni baraki blizu gradu, pozneje v malem samskem domu, kjer je sedaj zdravstveni dom oz. fizioterapija, po letu 1966 pa v prizidku kino dvorane, ki pa je za današnji pihalni orkester TALUM že zdavnaj premajhen.

Danes je seveda drugače. Vodstvo TALUM-a nam je dalo za vaje na razpolago sejno sobo bivšega delavskega sveta, saj orkester šteje že 50 članov. TALUM skrbi, da smo lepo oblečeni, da imamo dobre inštrumente, dobrega in strokovnega dirigenta in še marsikaj, o čemer takrat, pred pol stoletja, ko sem jaz začel igrati pri godbi, še sanjali nismo.

Zapisal sem le nekaj spominov. V sebi jih nosim še veliko – lepih, pa tudi manj lepih, takšnih, kot se pač naberejo v tako dolgi dobi aktivnega dela v ljubiteljski kulturi. Morda jih bom kdaj obudil in spravil na papir.

Ivan Ogrinc