

aluminij



Glasilo delovne organizacije Tovarna glinice in aluminija »Boris Kidrič« Kidričevo



Sporočilo štafete mladosti 1985

Najlepše je začeti s Tiovto besedo — o sebi in o vsem, kar je drugačno od običajnega običajnega, mire običajnega, mirnega življenja. Teh besed se zavedamo bolj kot kdaj prej, kajti časi so preresni. Samoupravljanje se nam je ustavilo. Grozijo nam neenotnosti in prepiri. Standard je začel padati, tega pa smo se bili odvadili. Še malo, pa bo milijon brezposelnih! Izpostavljeni smo. Marsikdo brusi ob pogledu na nas zobe. Neuvrščenost je mnogim trn v peti.

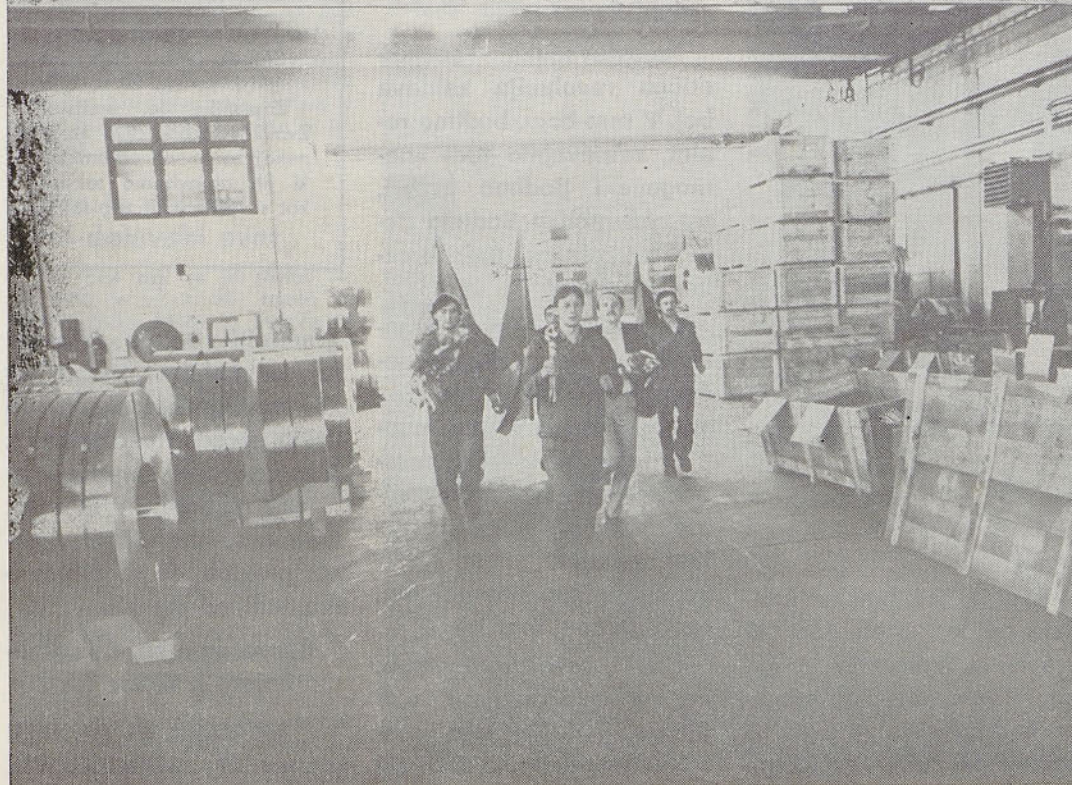
V svetu — mnogo vojn, lakote in brezpravja.

Morda nam bo kdo zameril, ker smo to sporočilo tako začeli. Vendar nismo površni niti zaletavi, nismo pozabili »45«, nismo pozabili niti enega boja zmage niti ne molčimo o njih.

Ponosni smo nanje! Toda med vsemi zmagami nam je najljubša — naslednja.

Boj, ki ga sedaj bijemo, osvešča in krepi na nov način. Težko je, toda ali je prvič?! Naša mladost je za kakšno svtar tudi prikrajšana, pa vendar ima tisti nujno potrebni žar in lepoto,

(Nadaljevanje na 2. strani)

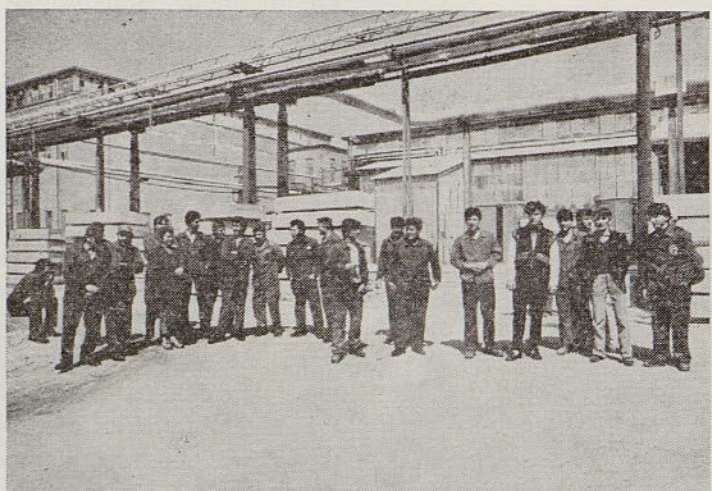




Pozdrav štafeti



Štafeta v tozdu Proizvodnja aluminija



V pričakovanju štafete

(Nadaljevanje s 1. strani)

prinaša izziv ustvarjalnosti in požrtvovalnosti. Dobro je, da boja za socializem nikoli nismo idealizirali in da nas nikoli ni razvajal. Kakorkoli je danes težko biti mlad, ni druge izbire, kot da živimo in se bojuje-

mo. To so Titove besede in zgled, pa tudi naše prepričanje.

Tito je naš navdih. Zaupal nam je, mi pa smo mu vračali z ljubeznijo in delom. Titov odnos do mladine je bila njegova skrb za prihodnost naše revolucije.

NOVI UPRAVNI ODBOR tovarne aluminija v Strnišču se bo zavzel, da bo tovarna kmalu začela obratovati

V petek dopoldne je delavski svet tovarne aluminija v Strnišču izvolil iz svoje srede devetčlanski upravni odbor podjetja.

Delovni kolektiv je prevzel upravljanje tovarne v svoje roke.

Ob osmih zjutraj se je zbralo približno štirideset članov delavskega sveta, ki so ga ustanovili v tovarni aluminija že pred meseci, v svečano okrašeni sindikalni dvorani. Tudi vsi ostali objekti tovarne so bili ob tej priložnosti okrašeni z zastavami, napisji in zelenjem. Povsod je vladalo praznično razpoloženje.

Zasedanje je začel predsednik delavskega sveta tov. Marjan Berlič, nakar je poročal direktor tovarne Viktor Stopar.

Direktor je v obširnem poročilu podal pregled dela kolektiva v petih letih po osvoboditvi. Tovarno so začeli graditi Nemci med okupacijo. Po kapitulaciji so odvlekli s seboj večino strojev in drugih naprav ter razdejali mnogo objektov. Ko smo leta 1946 in 1947 začeli graditi tovarno, so delovni

ljudje, ki so pribiteli iz raznih krajev naše domovine, prevzeli težko in odgovorno nalogo: Cim prej zgraditi tovarno in jo izročiti njenemu namenu. Krediti za graditev so bili iz leta v leto večji. Leta 1945 so znašali nad 2 milijona dinarjev, letos pa znašajo že nad 500 milijonov. Kjer so se še nedavno razprostirali gozdovi, stoje zdaj prostrane tovarniške dvorane, dimniki, skladišča, stanovanjska poslopja itd. Že prihodnje leto, najpozneje pa leta 1952, bo tovarna začela obratovati. Spočetka bo dajala na leto 50.000 ton glinice in 15.000 ton aluminija, čez nekaj let pa se bo produkcija podvojila. Vse to pa je zdaj last delovnih ljudi.

Delovni kolektiv se je pri graditvi objektov, ki jih je 72, boril z ogromnimi težavami. Stroji, ki so jih naročili na Madžarskem, niso prispeli kljub temu, da jih je naša država že plačala. Bile so težave z delovno silo, vendar pa so uspehi, ki so jih dosegli delavci ter delavke tovarne aluminija v svoji dosedanjji borbi za plan, ogromni. Nad 500 delavcev je vsak dan premagovalo razne težave, rezultat njihovega dela pa je že skoraj dograjena tovarna. Doselej so v tovarni aluminija proglasili 127 udarnikov, številni delavci pa so bili nagrajeni.

Po poročilu direktorja se je razvila diskusija, potem pa so člani delavskega sveta izvolili upravni odbor tovarne. Petkratni udarnik in brigadir jurišne mladinske proizvodne brigade »Jožeta Lacka« Stanko Borušek, šestkratni udarnik in odlikovanec z redom dela II. stopnje Anton Kokol, Franc Medved, Srečko Kramberger, ing. Drago Kunstelj, Rudi Gobec, Anton Lajčič in Ivan Brodnjak — to so ljudje, ki so jih delavci tovarne aluminija izvolili v svoj upravni odbor.

Upravni odbor in delavski svet, ki je že prej uspešno reševal mnoga vprašanja, sta takoj začela delati. Izboljšati organizacijo in kontrolo dela, izboljšati delovno disciplino, čim bolj racionalno izkoriščati delovno silo, zmanjšati administrativni aparat, po možnosti normirati čim več del, skrbeti za življenjski standard delovnih ljudi — to so najvažnejše naloge upravnega odbora in delavskega sveta. Vendar pa bo njuno delo le takrat uspešno, če se bosta povezala s partijsko, sindikalno ter mladinsko organizacijo in preko njih s celotnim kolektivom. V. B.

Naš odnos do Tita pa odgovornost za lastno prihodnost.

Vemo, tudi mi nismo brez napak. Očitajo nam, da smo generacija brez idealov, ki raje umolkne, kot da bi se bojevala.

Ni čisto tako.

Molčimo, zares, bolj, kot bi smeli. Pa tudi delali bi lahko bolje. Toda tudi podcenjujejo nas. Imamo ideale, vendar ne pristanemo na to, da bi bila poslušnost merilo privrženosti ciljem revolucije.

Jugoslovanska socialistična revolucija zahteva boj. V tem boju, bodimo realni, zahtevajmo tudi »nemogoče«! Bodimo hrabri, pa tudi modri! Bodimo demokratični, pa tudi brez-kompromisni!

Le takšen boj nam zagotavlja, da bomo nosilci sedanjosti, in ne pripravniki prihodnosti. Zmaga samoupravljanja, bratstva in enotnosti — z Zvezo komunistov na čelu — vodi iz življenjske utesnjenosti v varno življenjsko perspektivo. Po človekovi meri!

Če je tako, zahtevamo, da se revolucionarni cilji hitreje in dosledneje uresničujejo, da bomo tudi mi

Članek je bil objavljen v Ljudski pravici 20. 8. 1950. Zapisnike je prelistal Zvonko Kozoderc in zbral nekaj zanimivih odlomkov, ki jih objavljamo takšne kot so jih takrat zapisali.

graditelji! Da bo delavski razred vladajoč razred, kakor mu zgodovinsko in po naših opredelitvah pripada. Z vsem srcem smo na strani teh opredelitev in zato, tako smo prepričani, imamo pravico, da to zahtevamo tudi od drugih.

Sporočamo še, da se bomo bojevali. Kakor Tito.

MLADINA IN PIONIRJI
JUGOSLAVIJE

35 let samoupravljanja

»S tovarnami, rudniki, prometnimi, prevoznimi, trgovskimi, kmetijskimi, gozdnimi, komunalnimi in drugimi državami gospodarskimi podjetji kot splošnim ljudskim premoženjem gospodarji v imenu družbene skupnosti delovni kolektiv v okviru državnega gospodarskega plana in na podlagi pravic in dolžnosti, določenih z zakoni in drugimi pravnimi predpisi.

Delovni kolektivi izvršajo to gospodarjenje po delavskih svetih in po upravnih odborih podjetij ter po delavskih svetih in upravnih odborih višjih gospodarskih združenj v katerih je združenih več gospodarskih podjetij.

To so določbe 1. člena »Temeljnega zakona o gospodarjenju z državnimi gospodarskimi podjetji in z višjimi gospodarskimi združenji po delovnih kolektivih«, ki ga je sprejela Ljudska skupščina Federativne ljudske republike Jugoslavije na sejah Zveznega sveta in Sveta narodov dne 27. junija 1950. Ta zakon je bil sprejet zato, da bi se postopno izvedlo gospodarjenje z državnimi gospodarskimi podjetji in z višjimi gospodarskimi združenji po delovnih kolektivih po socialističnem načelu, da morajo z družbeno proizvodnjo gospodariti neposredno proizvajalci in zato, da bi se demokratična načela ljudskega samoupravljanja dalje razvijala.

Delavci celotne Jugoslavije so se že pred tem pripravljali na sprejem tega zgodovinskega zakona, saj so o njegovem osnutku tekle široke razprave, ki so bile organizirane predvsem po sindikalnih organizacijah. Te razprave lahko primerjamo z razpravami o osnutku Zakona o združenem delu, še posebej zato, ker so pred sprejemom zakona v prenekateri delovni organizaciji že izvolili prve delavske svete. To se je zgodilo tudi v naši delovni organizaciji, ki se je takrat imenovala Tovarna glinice in aluminija Strnišče. **Že 8. junija 1950 leta** so bile izvedene volitve v prvi delavski svet tovarne v izgradnji.

Kako je deloval prvi delavski svet

Na prvi seji se je sestel 14. 6. 1950 in si najprej izvolil za predsednika Marjana Berliča in za tajnika Jožeta Zupaniča. Nadalje je izvolil komisijo za plan dela delavskega sveta.

Iz razprave pod »razno« je zanimivo, da je en član delavskega sveta opomnil, da je Franc Kodrič kleval delavski svet, kot, kaj bodo tile naredili itd. Glavni inženir si je stvar zabeležil in povedal, da bo stvar raziskal. Anton Kokol je pa vprašal, kaj je s planom tovarne. Glavni inženir Kunstl je pojasnil: — »gradbeni plan je odobren in ga ima gradbeno podjetje Gradis, odobrena so sredstva za nabavo v inozemstvu, to je da so devize osigurane. Stremi se pa za tem in to je tudi naša naloga, da bomo morali ca. 1200 ton mon-

tažnega materiala izdelati sami v domači delavnici oz. v naših domačih tovarnah. Zato bo naša prva naloga, da ugotovimo koliko in kaj bomo lahko izdelali v domači delavnici.

Delavski svet si je sestavil program dela. Program dela je bil pozitivno ocenjen s strani takratnih forumov ljudske oblasti in je že v letu 1950 bilo dano priznanje delavcem naše tovarne, da so si dobro zastavili program dela. Program dela je bil pozitivno ocenjen s strani takratnih forumov ljudske oblasti in je že v letu 1950 bilo dano priznanje delavcem naše tovarne, da so si dobro zastavili program svojega dela.

10. avgusta 1950 je delavski svet izvolil člane prvega upravnega odbora. Ta dogodek je bil predstavljen slovenski javnosti na prvi strani takratnega dnevnika »Ljudska pravica«, ki je izšel 20. 8. 1950.

Na delavskem svetu so se dogovorili tudi za primopredajo tovarne in v zapisnik zapisali tako-le: »Na dan svečane predaje tovarne, to bo 19. 8. 1950, pride k nam član iz Glavne direkcije, ki bo predal tovarno v upravljanje del. svetu (upravnemu odboru). Na ta svečani dan se bo prenehalo z delom ob 12 uri. Priredili bomo kulturno-umetniški program, gobdo bomo naročili iz Ptuja, ob tej priliki se bo priredila tudi veselica. V čast 19. 8. 50 bomo začeli že s predpripravami 14. 8. 1950. Delali bomo udarniško, okrasili bomo vsa delovna mesta.«

In zgodilo se je — upravni odbor je prevzel tovarno v upravljanje. Iz zapisnika delavskega

sveta, ki je bil 29. 8. 1950 izve-

mo: »Ad 1. — Potrditev predaje tovarne od direktorja na upravni odbor.

Na zahtevo tov. predsednika opiše tov. direktor Stopar v kratkih besedah potek predaje tovarne v roke upravnega odbora dne 19. 8. 1950. Predaja se je vršila na podlagi podatkov planskega oddelka in gosp.—računskega sektorja tovarne ter se ti podatki **čuvajo v nadaljnjo uporabo v tesarju podjetja.** Tov. Kokol Anton (preds. upravnega odbora) potrdi pred delavskim svetom pravičen prevzem v imenu upravnega odbora ter doda, da se je predaja tovarne v redu izvršila, da pa bo za spoznavanje vseh velikih pa tudi malih problemov potrebno še mnogo požrtvovalnega dela. Tov. preds. Berlič opozarja na to vse člane DS, da je za veljaven prevzem tovarne potrebno še potrdilo delavskega sveta.

Na njegov poziv vsi člani soglasno potrdijo pravilnost primopredaje s čimer je vodstvo tovarne v smislu zakona, veljavno prešlo v roke upravnega odbora.

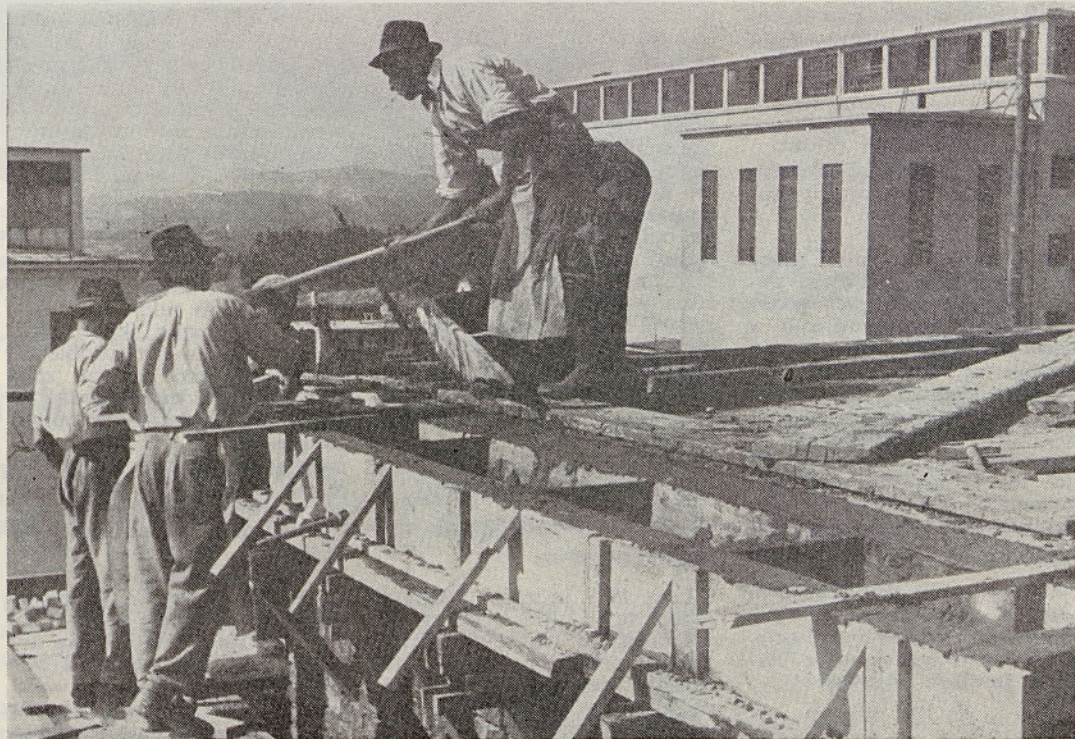
Značilno za prvo obdobje delavskega samoupravljanja je tudi to, da so bile vse seje v popoldanskem času, to je izven delovnega časa. Delavski svet in upravni odbor sta že takrat posvečla največjo skrb izvajanju planskih nalog in racionalizaciji izgradnje. Sredstva za izgradnjo tovarne so bila zagotovljena v petletnem planu in jih je bilo potrebno po planu tudi izkoristiti. Delavski svet in upravni odbor sta razglašala posamezne udarnike in najboljše brigade.

V zapisniku delavskega sveta z dne 12. 4. 1951 zasledimo: »Tov. Berlič (bil je predsednik DS) je omenil glede na drž. praznike, da se delovni čas ne more prenesti na druge dneve, tako, da bi se praznovalo več dni nepretrgoma. Glede denarnih nagrad za 1. maj je omenil, da iz majhne vsote dir. fonda ni mogoče deliti posameznih individualnih nagrad, pač pa je sklenil UO, da bodo dobile 3 najboljše brigade nagrade cca 10.000,— din. Ostali denar iz tega fonda se bo porabil za ureditev otroškega igrišča, bazena itd., s čimer se navzoči strinjajo.«

Tudi iz drugega gradiva delavskega sveta je razvidno, da so se samoupravni organi mnogokrat odločili, da bodo razpoložljiva sredstva namenili za izgradnjo objektov družbenega standarda in da so se delavci mnogokrat odločili za »udarniško« delo na objektih družbenega standarda. Znano je, da so v letih izgradnje bila najprej urejena igrišča na območju takratnega naselja — južno od tovarne, z izgradnjo novega naselja so se po vzporedno gradila športna igrišča (nogomet, roket, tenis, odbojka, strelišče itd.), urejala se je kinodvorana v bivši konjušnici ter še drugi prostori za rekreacijo in zabavo. Prosto-voljenega dela je bilo takrat mnogo, delavci so ga pa z zadovoljstvom opravljali, saj so si s tem izboljševali pogoje za lepše življenje. Tudi aktivnost društev in organizacij je bila na vrhuncu, saj so bili graditelji te tovarne pretežno sami mladi ljudje, ki so doživljali strahote vojne in zaradi tega znali ceniti svobodo.

(Nadaljevanje na 4. strani)

Tako so gradili našo tovarno



Da v času izgradnje tovarne ni teklo vse tako kot po »maslu« je razvidno iz večih zapisnikov samoupravnih organov, obširna razprava o problematiki izgradnje je pa tekla na seji 26. 3. 1954 (zapisnik obsega 10 gosto tipkanih strani) na kateri so bili navzoči kot »gostje« Jože Tramšek, sekretar okrajnega komiteja ZK, Lojzka Stropnik, namestnik predsednika OLO, Stane Brenčič, poslanec zveznega odbora proizvajalcev in drugi. Iz poročila direktorja izhaja, da v preteklem obdobju niso bila porabljena vsa sredstva po planu, zaradi česar je nastala problematika v Sloveniji. Direktor je delavskemu svetu med drugim poročal: »Svet za gospodarstvo nam ni vzel sredstev zaradi tega, ker bi bila to nujna potreba in je tudi drugim podjetjem ostalo preko 400 milj. din sredstev. Radi dinarskega kritja deviz, ki so bile blokirane, nam ni ostalo 600 milj. ali celo 900 milj. kot je to na ranih mestih bilo raznešeno, temveč samo 350 milj. din. V Beogradu je bilo sklenjeno, da se vsa sredstva, ki so ostala v l. 1953 odvedejo v Zvezni investicijski sklad ter odprejo v letu 1954 novi krediti. V republiki je rodilo odpor, da se investicijska sredstva, ki so bila stavljena republiki niso izkoristila.«

Iz nadaljevanja citiranega zapisnika še povzemamo: »Banka nam je kredit odbila radi nepopolne dokumentacije. O tem je gov. Bizjaka obvestil tov. Kavčič, nakar smo revizijsko komisijo za revizijo projektov zaposlili, da nam da potrjene odločbe. Ing. Brili in Umek sta stala na stališču, da ni potrebno predlagati celotnih elaboratov banki. Oni so nam dali potrjene odločbe iz katerih je razvidno, da so projekti potrjeni. Vendar nismo dobili vseh odločb, nakar sta tov. Bizjak in tov. Grünfeld šla v Ljubljano, kjer so skupno 17 projektov pregledali in potrdili v dveh urah, kar je v normalnem slučaju nemogoče. Ker se banka v Beogradu ni strinjala samo s predložitvijo odločb, smo ji poslali cca 200 kg projektov, je pa avto zametel sneg in je tov. Gregorič potem z velikim naporom predložil v banki elaborate, za katere se sploh nihče zmenil ni.«

Kratek komentar: Birokracija ni sad današnjega časa. Iz zgodovine se lahko učimo.

Iz opisanega si lahko ustvarimo bežno sliko aktivnosti delavcev in samoupravnih organov po uvedbi samoupravljanja v delovnih kolektivih. Dobro gospodarjenje, pa čeprav samo z investicijskimi sredstvi, je bil cilj vseh delavcev in samoupravnih organov. Izvajanje investicije je pa bilo v tistem obdobju mnogo težje, saj ni bilo na razpolago mehanizacije in takšne tehnologije na področju izgradnje objektov, kot jo poznamo danes.

Kakšna je bila organizacija in področje dela samoupravnih organov v naši delovni organizaciji, smo pa že večkrat opisali v jubilejnih številkah »Aluminija«.

K.-n.

Dobitnik zlatega znaka



Imre Varju prejema zlati znak TGA

Moj sogovornik tokrat je bil Imre Varju, vodja stare livarne, s katerim je bilo prijetno kramljati, saj sem v uri in pol, kar sem ga poslušala, spoznala veliko novega in zanimivega, predvsem pa njega kot vzornega delavca in človeka, ki zna biti »mož beseda«.

Ne more skriti, da ni domačin, čeprav se je vživel v okolje, čeprav je tu doma. Vse, kar je ustvaril, kar ima rad, je tukaj. Le besede ga izdajajo in takoj pove »Madžar sem po rodu, doma v bližini Subotice, kjer sem končal tudi kemijsko tehnološko srednjo šolo in se po nalogu ministrstva za lahko industrijo (takrat je bilo tako) zaposlil v tovarni stekla v Pančevu.« Potem je prišlo na vrsto služenje vojaškega roka, nato je menjal še nekaj delovnih mest, pa ne zato, ker mu ne bi bilo všeč, ampak nanoslo je tako in še na bolje je prišel vsakokrat. Nekoč ga je prijatelj iz vojaških dni, povabil na svojo poroko v Slovenijo in tako je tovariš Imre spoznal svojo bodočo ženo. Ljubezen je bila torej tista, ki ga je privedla v TGA, kjer je po šestindvajsetih letih vzornega dela prejel zlati znak.

Svoje delo imam rad, to mi daje notranje zadovoljstvo

Leta 1959 je začel delati v laboratoriju glinice, takrat še v izmeni. Ko so se formirali tozdi je prišel v predelavo aluminija, kjer je od leta 1981 dalje vodja stare livarne. Poznamo ga, predvsem pa nje-

govi sodelavci, kot marljivega delavca in odločnega šefa, ki hoče red: »Če se nekaj dogovorimo, mora tako biti in od tega ne odstopim.«

Svoje delo imam rad. »Mislil sem, da sem mu kos in to mi daje tudi notranje zadovoljstvo in prijetno počutje.«

S preveč natrpanim programom je šola neživiljska

Razgovorila sva se predvsem o delu v stari livarni in kadrovskih problemih, ki so jih pestili ves čas. »V livarni smo imeli velike kadrovske probleme, predvsem ob razcepitvi, vendar menim, da smo delo zastavili tako, da nam bo kmalu bolje. Tudi novi livarni ni bilo dosti boljše. Tja so šli predvsem mlajši ljudje, zaradi novih zahtev, nove tehnologije, v stari pa smo ostali starejši, sicer izkušeni livarji, vendar veliko takih brez primerne izobrazbe, ki se pač zahteva. In tu so ti problemi, ki jih moramo reševati zelo človeško. Pridejo mladi, ki imajo zahtevano izobrazbo, ne pa prakse, ki je nujno potrebna, kar pa jim šola ne daje, pa tudi pri nas med prakso morda premalo storimo, vendar so tu še zakonski zadržki, saj do 21. leta starosti ne more samostojno opravljati tega dela. In še nekaj je potrebno pri vsem tem — veselje do dela. Livar mora delati z občutkom in mora biti zanesljiv, zato pa rabi vsaj leto in pol uvajanja. Morda se sliši smešno in staromodno,

ampak pri meni vsak začne z metlo in gre skozi vse faze do livarja. Ob sebi ima ves čas mentorja. Ko opravi to pripravništvo, pa vidimo, kaj bo, glede na njegove sposobnosti — vodja, predelavec ali livar. Zelje so velikokrat eno, dejansko stanje pa drugo. To jim povem in potem se marsikdo vprašuje, zakaj je sploh šel v šolo. Morda so jim tudi tam povedali, da bodo prišli na odgovorna mesta. Vse to je mogoče, toda prej morajo obvladati situacijo. Konflikte mladi — starejši poskušam vedno pametno zgladiti. Ugotovim, če je to strokovni ali čisto človeški konflikt. Tudi starejši se namreč ne smejo počutiti, da so odveč. Naj navedem nek primer. Delavec nima niti osnovne šole, z leti pa si je pridobil toliko prakse in dela s takšnim občutkom, da samo pogleda stvari in že ve, kaj je potrebno storiti. Če temu livarju naprimer nekaj ne gre, potem vem, da je v pripravi nekaj narobe. S prakso si je pridobil odlično znanje.

To in naslednje leto se bo zamenjala generacija. Imamo skupino mladih ljudi, ki dobro delajo, tudi vodja izmene je že predviden, saj se je izkazal z marljivim delom in zavzetostjo. To je resno delo, ki zahteva določeno znanje — srednja šola je že potrebna, saj si mora znati razložiti tehnološki postopek in tudi od dela livarja je odvisno, kakšna bo kvaliteta izdelka. Tehnolog pripravi recept in mi delamo po njem. Kupec velikokrat želi že na desetinke točno laboratorijske sestave.

Vemo dobro delati. V domači hiši smo razvili visoko kvaliteto — npr. za avtomobilsko industrijo. Seveda pride tudi do reklamacij. Material še enkrat obdelamo in spravimo v normalne pogoje. Vendar so tu ogromne izgube energije časa, materiala in seveda ugleda. Delno smo si sami krivi, ker nismo dosledni. To bi lahko rekli, je jugoslovanska bolezen. Slab glas pa seže v deveto vas in včasih nas kupec podcenjuje. Lahko rečem, da znamo odlično delati ne, da bi se hvalil, toda v jugoslovanskem merilu smo po kvaliteti nekje na vrhu. Žal pa prehitro popustimo.

Mislím, da bomo strokovnega kadra rabili še več, posebno po modernizaciji, predvidevam, da bo potrebna srednja in višja izobrazba, zato nam za izobraževanje ne sme biti žal denarja, saj se nam bo kmalu obrestoval.«

Imre Varju vsak dan prehodi skoraj vsa delovna mesta

svojih podrejenih, ker meni, da je potrebno, saj imajo potem delavci drugačen odnos do dela. »Delavec prav gotovo čuti neko zadovoljstvo, če je šef prisoten in spoštuje njegovo delo.« Prav nič nenavadno ni, če pride med svoje tudi ponoči, kadar je to potrebno. »Naročil sem, da me obvestijo takoj, kadar se zgodi nekaj, kar odstopa od 24-urnega plana. Vsak trenutek sem pripravljen sodelovati, ker potem to lahko zahtevam od svojih podrejenih.«

Operativno delo zahteva dobro organizacijo

Vsak dan je potrebno prelistati tudi raportno knjigo. Operativno delo mora imeti dobro organizacijo, kar je lahko že pol uspeha. »Včasih se zgodi tudi kaj nepredvidenega, ko je potrebno v trenutku ukrepati. Takrat sem mor-

da za svoje predpostavljene tudi siten, saj hitro odločitev tudi izsilim. Trudim pa se, da bi bilo vse v mejah normale. Sicer pa vso problematiko sproti rešujemo na proizvodnih sestankih.«

Poleg službe z enako mero odgovornosti že več kot osem let opravlja vrsto delegatskih funkcij. Trenutno je vodja delegacij v tozdu, vodja konference delegacij v ptujski občini in član republiške skupnosti ZZD občine Ptuj in Ormož in še bi lahko naštevala.

Delegat — častna in odgovorna funkcija

O tem, kako odločujoča je beseda delegata, kako je povezana z bazo, kakšni so njegovi občutki po seji, je rekel naslednje: »Lahko bi rekel, da je to častna in odgovorna funkcija, ki zahteva od človeka veliko znanja pa tudi prostega časa. Gradiva prihajajo

skoraj vsak dan, slediti pa je potrebno tudi političnim in ekonomskim oz. gospodarskim dogodkom okoli nas. Skratka biti bi moral na tekočem z vsem, saj obsežni materiali zahtevajo, da si enkrat ekonomist, drugič finančnik, potem morda politik. Problem pa je v tem, da smo delegati še vedno premalo povezani s svojo bazo. Ponekod ljudje svojega delegata še poznajo ne, zato grem rad med svoje delavce, kjer mimogrede dobim ideje, dobre predloge in osnovo za marsikatero razpravo.

Kaj bi rekel na vprašanje, koliko je beseda delegata odločujoča? Jaz nimam dlake na jeziku, javno povem, kaj mi smim, in me prav nič ne moti, če to komu ni všeč. Vsak ima možnost povedati svoje. Pri usklajevanju pa moraš biti na nivoju. Če se v bazi dogovorimo za nekaj, v kar smo prepričani, da je prav, se moramo te usmeritve držati. Kadar nam to uspe, se s seje vračam s prijetnimi občutki. Zgodilo pa se je včasih tudi to, da so hoteli eni ali drugi poriniti v ospredje svoje interese. Zadnje čase prevladuje spoznanje, da so ekonomski interesi vendarle najpomembnejši.

Ko zapusti tovarniško dvorišče je mož, oče in dedek. Čeprav svoje livarne nikoli ne izključi iz spomina, ima vedno tudi dovolj časa zase in svoje: »Če si prav organiziraš, če je razumevanje pri hiši, gre vse,« pove z nasmehom.

Vera Pekar



Bilo je pred mnogimi leti, v času, ko se je rojevalo samoupravljanje. Skupina strugarjev se je s svojimi mojstri postavila pred fotoaparata in nastal je posnetek, ki mnogim obuja lepe spomine.

Fotografija sicer ni barvna, vendar se lepo vidi, da so obleke domače, prav tako čevlji, tudi malico je bilo potrebno prinesiti s seboj. Fotografije hrani Janez Horvat

Novi predsednik mladine TGA

v naslednjem mandatnem obdobju je Stanko Vedlin, strojni inženir, zaposlen kot tehnolog v tozdu Vzdrževanje, privatno pa študent visoke šole za organizacijo dela, zborovodja moškega pevskega zbora v Majšperku in aktiven družbenopolitični delavec v KS in TGA.

O mladih v TGA meni, da imajo vse možnosti za dobro delo, da jim dovolj zaupamo, kako se bodo vključili, pa je odvisno od njih samih. Pomembna je dobra koordinacija in nekdo, ki jih zna usmerjati . . .

Predsedniku Vedlinu, njegovemu namestniku Murku in vsem mladim v TGA želimo veliko uspešnega in ustvarjalnega dela.

Zgodovina človeštva je neizmerno morje zablod, v katerem je tu in tam najti kako skrito resnico.

Uspeh je najslabši za tiste, ki nikoli ne uspejo.

Zmeraj napravi manj, kakor misliš, da zmoreš.

Kdor se pred enim priklanja, kaže drugemu hrbet.

Komplimente ljudje laže izmenjujejo med seboj kot odkrite misli.

Bolj je nevarno, če enkrat zgrešiš, kot če stokrat zadeneš.

Kako smo poslovali

Tabela I: DINAMIKA POSLOVANJA — INDEKSI FIZIČNEGA OBSEGA

| TOZD/PROIZVOD | Enota mera | Plan poslov. 1985 | | DOSEŽENO | | | | INDEKS | | | |
|-----------------------------------|---------------|----------------------|--------|----------|--------|-------|--------|---------|-----|------|-----|
| | | 1985 | | 1984 | | 1985 | | 1985/84 | | 1985 | |
| | | IV | I-IV | IV | I-IV | IV | I-IV | 7:5 | 8:6 | 7:3 | 8:4 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |
| TOZD TOVARNA GLINICE | | | | | | | | | | | |
| Al hidrat — Al203 | t | 7.704 | 34.469 | 8.623 | 32.426 | 6.658 | 31.540 | 77 | 97 | 86 | 92 |
| Od tega: predelava Al203 | t | 200 | 1.200 | 127 | 764 | 269 | 1.730 | 212 | 226 | 135 | 144 |
| Kalc. glin. — red. proizv. | t | 8.248 | 32.794 | 8.818 | 34.070 | 8.469 | 31.477 | 96 | 92 | 103 | 96 |
| Kalc. glin. — predelava | t | — | — | — | 27 | — | — | — | — | — | — |
| Prodani hydr. Al203 | t | — | — | 19 | 45 | — | 27 | — | 60 | — | — |
| — red. proizv. | t | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — predelava | t | 200 | 1.200 | 127 | 737 | 269 | 1.730 | 212 | 235 | 135 | 144 |
| Skupaj (kalc. gl. + pr. hid.) | t | 8.448 | 33.994 | 8.964 | 34.879 | 8.738 | 33.234 | 97 | 95 | 103 | 98 |
| Raztop. vodno stek. — red. pr. | t | 923 | 3.692 | 625 | 2.644 | 717 | 2.957 | 115 | 112 | 78 | 80 |
| Raztop. vodno stek. — predel. | t | 288 | 1.151 | — | — | — | 124 | — | — | — | 11 |
| Zeolit A — suhi | t | 295 | 1.190 | 107 | 654 | 74 | 446 | 69 | 68 | 25 | 37 |
| TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA | | | | | | | | | | | |
| Elektrolitski Al — hala A | t | 1.697 | 6.789 | 1.722 | 6.990 | 1.688 | 6.919 | 98 | 99 | 99 | 102 |
| Elektrolitski Al — hala B | t | 1.989 | 7.955 | 2.014 | 8.237 | 1.993 | 8.011 | 99 | 97 | 100 | 101 |
| Elektrolitski Al — hala B-6P | t | 89 | 357 | — | — | 94 | 366 | — | — | 106 | 103 |
| Skupaj A+B+B-6P | t | 3.775 | 15.101 | 3.736 | 15.227 | 3.775 | 15.296 | 101 | 100 | 100 | 101 |
| Anodna masa | t | 2.288 | 9.152 | 1.940 | 8.033 | 3.175 | 10.618 | 164 | 132 | 139 | 116 |
| TOZD PREDELAVA ALUMINIJA | | | | | | | | | | | |
| Al formati | t | 1.243 | 4.973 | 1.274 | 6.481 | 1.369 | 7.043 | 107 | 109 | 110 | 142 |
| Al formati — za izparilce | t | — | — | 256 | 1.046 | 174 | 568 | 68 | 54 | — | — |
| Al žica (E Al + P-11) | t | 317 | 1.267 | 273 | 1.066 | 120 | 282 | 44 | 26 | 38 | 22 |
| Al trak — ozki za prodajo | t | 82 | 329 | 59 | 196 | 79 | 385 | 134 | 196 | 96 | 117 |
| Al trak — ozki za rondelice | t | 329 | 1.315 | 404 | 1.203 | 313 | 877 | 77 | 73 | 95 | 67 |
| Rondelice | t | 164 | 657 | 193 | 578 | 176 | 499 | 91 | 86 | 107 | 76 |
| Al trak — široki za prodajo | t | 411 | 1.644 | 91 | 943 | 271 | 826 | 298 | 88 | 66 | 50 |
| Al trak — široki za izparilce | t | 205 | 822 | — | — | 152 | 349 | — | — | 74 | 42 |
| Izparilniki | t | 82 | 329 | 100 | 372 | 128 | 511 | 128 | 137 | 156 | 155 |
| Al zlitine: gnetne | t | 680 | 2.719 | 755 | 2.980 | 941 | 3.063 | 125 | 103 | 138 | 113 |
| livarske | t | 719 | 2.877 | 1.036 | 2.474 | 607 | 3.200 | 59 | 129 | 84 | 111 |
| Predzlitine: lastna poraba | t | 88 | 351 | 90 | 357 | 83 | 358 | 92 | 100 | 94 | 102 |
| Drogi za kline in stikala | t | 8 | 33 | 3 | 143 | — | 3 | — | 2 | — | 9 |
| Tokovodniki za MPPAI | t | 83 | 329 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| LIVARNA SKUPAJ: | t | 4.411 | 17.645 | 4.534 | 17.839 | 4.413 | 17.964 | 97 | 101 | 100 | 102 |
| Od tega: Blagov. proizv. | t | 3.781 | 15.124 | 3.781 | 15.090 | 3.691 | 15.809 | 98 | 105 | 98 | 105 |
| Pretapljanje Al | t | 362 | 1.447 | 268 | 859 | 333 | 628 | 124 | 73 | 92 | 43 |

TOZD Tovarna glinice

Proizvodnja Al hidrata Al203 znaša v mesecu aprilu 6.658 ton, od tega je predelano 269 ton Al hidrata Al203. V prvih štirih mesecih smo proizvedli 31.540 ton in s to količino nismo dosegli planirane količine za 2.929 ton oz. 8 %, proizvodnjo v istem obdobju preteklega leta pa ne za 886 ton oz. 3 %. V četrtem mesecu smo proizvedli 8.469 ton kalcinirane glinice, Al hidrata Al203 pa smo prodali 269 ton, to je skupaj 8.738 ton in je za 290 ton več kot smo predvideli v letnem planu poslovanja (indeks 103). Kumulativna proizvodnja kalcinirane glinice in prodanega Al hidrata Al203 je dosežena s 33.234 ton in ne dosega planirane količine za 760 ton oz. 2 %, proizvodnje v istem obdobju preteklega leta pa ne za 1.645 ton oz. 5 %.

Iz tabele II je razvidno, da smo pri proizvodnji Al hidrata Al203 v času od I-IV porabili 100 % boksita, 86 % Na hidroksida, 105 % pare, 179 % žganega apna in 112 % el. energije nampram planirani porabi.

Pri proizvodnji kalcinirane glinice smo od januarja do aprila presegli porabo toplotne energije za 1 % in električne energije za 10 %. Poraba pare je enaka planirani, Al fluorida pa smo porabili za 68 % manj kot smo načrtovali.

V mesecu aprilu smo proizvedli 717 ton raztopljenega vodnega stekla (indeks 78), od januarja do aprila pa znaša redna proiz-

vodnja 2.957 ton, to je 20 % manj kot smo predvideli v letnem planu poslovanja, predelava raztopljenega vodnega stekla pa znaša 124 ton, to je samo 11 % planirane količine.

Proizvodnja zeolita A-suhega je v četrtem mesecu dosežena s 74 ton (indeks 25), v prvih štirih mesecih pa znaša 446 ton, to je 744 ton oz. 63 % manj kot smo načrtovali.

TOZD Proizvodnja aluminija

V hali A smo v aprilu proizvedli 1.688 ton elektrolitskega Al in s to količino nismo dosegli plana za 9 ton oz. 1 %. Kumulativna proizvodnja znaša 6.919 ton in je za 2 % večja od načrtovane in 1 % manjša kot v istem obdobju preteklega leta.

V hali B znaša aprilaska proizvodnja 1.993 ton in za 4 tone presega načrtovano proizvodnjo. V času od I-IV smo proizvedli 8.011 ton in za 56 ton oz. 1 % presegli načrtovano proizvodnjo, proizvodnje v istem obdobju preteklega leta pa ne dosegamo za 3 %.

Proizvodnja poskusnih peči v hali B znaša v četrtem mesecu 94 ton (indeks 106), v prvih štirih mesecih pa znaša 366 ton in presega plan za 3 %. Proizvodnja v hali A, B in B-6P znaša v aprilu skupaj 3.775 ton (indeks 100), od januarja do aprila pa smo proizvedli skupaj 15.296 ton elektrolitskega Al in presegli načrtovano proizvodnjo za 195 ton oz. 1 %.

V hali A smo v štirih mesecih

(Nadaljevanje na 8. strani)

Iz tabele I in II je razvidno, kako smo poslovali v mesecu aprilu 1985. Kolona indeksi v tabeli I prikazuje odnos dosežene proizvodnje tekočega leta s proizvodnjo v istem obdobju preteklega leta ter odnos dosežene proizvodnje v primerjavi z letnim planom poslovanja 1985.

TABELA II. Pregled porabljenih najvažnejših surovin na enoto proizv.

| TOZD/PROIZVOD | Enota mere | Plan 1985 | DOSEŽENO | | INDEKS | |
|-------------------------------------|---------------|--------------|----------|---------|--------|-----|
| | | | IV | I-IV | 1 | 7 |
| | | | 4 | 5 | 6 | 7 |
| TOZD Tovarna glinice | | | | | | |
| Al hidrat — Al203 | | | | | | |
| — boksit | t | 2,672 | 3,008 | 2,685 | 113 | 100 |
| — Na hidroksid 100% | t | 0,13287 | 0,07628 | 0,11479 | 57 | 86 |
| — para | t | 4,450 | 4,18609 | 4,69417 | 94 | 105 |
| — žgano apno | t | 0,0405 | 0,06348 | 0,07263 | 157 | 179 |
| — el. energija | kWh | 360,653 | 436,701 | 404,948 | 121 | 112 |
| Kalcinirana glinica | | | | | | |
| — toplotna energija | GJ | 5,445 | 5,45702 | 5,48715 | 100 | 101 |
| — para | t | 0,0402 | 0,04026 | 0,04016 | 100 | 100 |
| — Al fluorid | t | 0,000412 | 0,00012 | 0,00013 | 29 | 32 |
| — el. energija | kWh | 31,174 | 41,0606 | 34,396 | 132 | 110 |
| TOZD Proizvodnja aluminija | | | | | | |
| Elektrolitski Al — hala A | | | | | | |
| — glinica | t | 1,920 | 1,91991 | 1,91995 | 100 | 100 |
| — anodna masa | t | 0,575 | 0,59305 | 0,55924 | 103 | 97 |
| — kriolit | t | 0,030 | 0,00867 | 0,01929 | 29 | 64 |
| — Al fluorid | t | 0,040 | 0,04806 | 0,03945 | 120 | 99 |
| — el. energija | kWh | 17,971 | 17,957 | 17,736 | 100 | 99 |
| Elektrolitski Al — hala B | | | | | | |
| — glinica | t | 1,920 | 1,92004 | 1,92007 | 100 | 100 |
| — anodna masa | t | 0,565 | 0,56736 | 0,55914 | 100 | 99 |
| — kriolit | t | 0,025 | 0,02285 | 0,02664 | 91 | 107 |
| — Al fluorid | t | 0,040 | 0,04290 | 0,03756 | 107 | 94 |
| — el. energija | kWh | 17,537 | 17,303 | 17,216 | 101 | 98 |
| Elektrolitski Al — hala B-6P | | | | | | |
| — glinica | t | 1,920 | 1,92032 | 1,91987 | 100 | 100 |
| — anodni bloki | t | 0,600 | 0,59074 | 0,57550 | 98 | 96 |
| — kriolit | t | 0,030 | 0,05199 | 0,03250 | 173 | 108 |
| — Al fluorid | t | 0,040 | 0,02281 | 0,01748 | 57 | 44 |
| — el. energija | kWh | 16,979 | 16,003 | 16,485 | 94 | 97 |
| Anodna masa | | | | | | |
| — petrolkoks | t | 0,67165 | 0,64803 | 0,65051 | 96 | 97 |
| — katranska smola | t | 0,338015 | 0,36175 | 0,36243 | 107 | 107 |
| — mazut | t | 0,0055 | 0,00126 | 0,00166 | 23 | 30 |
| — el. energija | kWh | 150 | 110 | 126 | 73 | 84 |

Družbena samozaščita in SLO

Požarnovarnostni ukrepi

NEVARNOSTI PRI UPORABI PLINA

PLIN iz omrežja ali iz jeklenk se vedno bolj uveljavlja v gospodinjstvu in je zato pri ravnanju z njim potrebna previdnost. Mešanica plina in zraka je eksplozivna zmes, ki eksplozira v ustreznem medsebojnem sorazmerju že pri najmanjši iskri. Eksplozijo spremlja še plamen z visoko temperaturo do 2000°C. Če smo v prostoru zavohali plin, ne prižigajmo ne elektrike ne vžigalic ne vžigalnika, temveč takoj prezračimo prostor. Butan plin je dvakrat težji od zraka in se drži pri tleh. **KAJ MORAMO UPOŠTEVATI PRI UPORABI PLINA BUTAN — PROPAN?**

Pri uporabi plina butan moramo upoštevati naslednje:

1. Prostor naj bo vedno dobro prezračen;
2. Plinske jeklenke ne smemo postavljati v kletne prostore;
3. Pazimo, da se jeklenka ne segreje;
4. Preden priključimo plin, ugotovimo, če so tesnila v redu (preizkus samo z milnico).

NEVARNOSTI ELEKTRIČNEGA TOKA

Elektrificirani gospodinjstvi pripomočki sodijo v vsako gospodinjstvo. Toda vedeti moramo, kdaj lahko postanejo le-ti nevarni za življenje in za požar.

Električni tok daje močno toploto, zato se gorljiva snov lahko vname, negorljiva pa toliko segreje, da vžge gorljive snovi.

Nevarnosti za nastanek požara so varovalke, katere sami popravljamo, poškodovani stiki in stikalo, preobremenitev na eno vtičnico in vse ostale električne naprave.

OB POŽARU RAVNAJMO ZBRANO IN PREUDARNO

— Ostanimo mirni in preudarimo, kaj je trenutno treba storiti, da odstranimo nevarnost za ljudi, ki so prisotni in da se požar ne razširi;

- ljudi spravimo iz ogroženega prostora;
- če pogrešamo otroke, pogledjmo, kam so se zatekli — v omaro, pod posteljo, v stranišče, skratka, preiščimo vse prostore;

NADALJE MORAMO:

- odmakniti najbližje predmete, ki bi jih lahko zajel plamen
- zapreti plinske ventile na štedilnikih ali plinskih pečeh;
- ugasniti peč na kurilno olje;
- izklopiti električni tok;
- ugotovimo leglo požara;
- gasimo z najprimernejšim gasilnim sredstvom.

VARSTVO PRED POŽARI NA DELOVNIH MESTIH

Požari sorazmerno silno gmotno oškodujejo gospodarstvo kljub ukrepom, ki naj zagotovijo zmanjšanje škode. Vendar pa ni mogoče vedno v vsakem primeru zagotoviti tako varnost, ki bi popolnoma izključila vsako možnost požara. Kljub temu moramo zaradi varnosti tehnološkega postopka vsestransko pretehtati možnosti za požar, kje in kdaj na posamezni stopnji postopka lahko preti nevarnost za požar.

Vsak delavec na delovnem mestu pa mora vedeti,

da mora upoštevati splošno veljavne požarnovarnostne ukrepe v svoji delovni organizaciji. Ti ukrepi pa določajo:

- prepoved kajenja in nošenja odprtega plamena po prostorih, kjer je očitna nevarnost za nastanek požara,
- da mora biti po kančanem delu zaprt plinovod do delovnih mest, izključen pa električni tok za razsvetljavo in za pogon strojev,
- da na delovnih mestih, kjer so gorljive in eksplozivne snovi, ni dovoljeno variti,
- očistiti delovno mesto, stroje, mastne krpe in smeti pa pospraviti v negorljive posode s pokrovi, ki se dobro zapirajo,
- da mora biti dostop do gasilnih naprav prost in dostopen,
- da je spravljanje večjih količin vnetljivih tekočin, maziv in drugega gradiva ob strojih, na prehodih in na hodnikih prepovedano.

(Se nadaljuje)
Drago Hertiš

ČESTITKA

Delavci delovne organizacije TGA »Boris Kidrič« Kidričevo iskreno čestitamo delavcem oddelka milice Kidričevo ob njihovem in našem prazniku 13. maja — dnevu varnosti.

Obenem se zahvaljujemo za uspešno sodelovanje in pomoč pri izpolnjevanju in uveljavljanju koncepta družbene samozaščite.

Zadovoljni s temami in predavatelji

Tečaji pripadnikov civilne zaščite

V času od 9. aprila do 9. maja letos je bilo uspešno izvedeno usposabljanje pripadnikov civilne zaščite TGA Kidričevo.

Usposabljanje je bilo izvedeno po programu dela civilne zaščite TGA za leto 1985. Izvedena je bila dopolnilna oblika usposabljanja, v trajanju po 12 ur, voda RBK (radiološko, biološko-kemično), čete za prvo medicinsko pomoč in gasilskega voda. Tečaje enot civilne zaščite je organiziral štab CZ TGA skupaj s službo za zavarovanje DO, vodili pa so jih komandirji enot. Predavatelji so bili izbrani iz lastnih vrst CZ, razen za področje prve medicinske pomoči.

Tečaje so uspešno vodili: tov. Erbus Franc — tečaj RBK voda, tov. Huzjan Jože — tečaj čete prve medicinske pomoči in tov. Pihler Jože — tečaj gasilskega voda. Zraven vodij tečajja so še kot predavatelji sodelovali Debeljak Stanko, poveljnik štaba CZ TGA, tovariš Meško Stanko, načelnik štaba CZ, tovariš Hertiš Drago, vodja službe varstva pred požarom, vsi iz TGA in tovarišica Veler Pavla, višja medicinska sestra iz ZD Ptuj — obratna ambulanta TGA Kidričevo.

Prve ocene o izvedbi tečajev so dobre. Takšne so ocene predavateljev, vodij tečajev in velike večine pripadnikov civilne zaščite. Udeležba na tečajih je bila skoraj 99-odstotna.

Ocena predavateljev je, da so vsi pripadniki zelo dobro sodelovali, maksimalno si prizadevali in zalagali, posebej pri izvajanju praktičnega dela programa usposabljanja. Spretnim predavateljem je uspelo vse slušatelje vključiti v kolektivno delo ekipe, kljub pripombam nekaterih slušateljev »zakaj moramo vedno eni in isti biti angažirani v CZ«, ali »zakaj so tečajji organizirani izven delovnega časa« ter nekaterih humoristično razpoložljivih pripomb, na katere smo že navajeni na takih predavanjih. Po izjavah vodij tečajev je to posebej uspevalo tovarišici Pavli.

Ocena večine slušateljev oziroma pripadnikov civilne zaščite je približno enaka oceni predavateljev. Zadovoljni so bili s predavanji in izbranimi temami.

Iz navedenega se da zaključiti, da je samozaščitna zavest delavcev naše delovne organizacije na nivoju. Zavedajo se, da so najbolj odgovorni za pomoč delavcem in njihovo reševanje v bilo katerem primeru njihove ogroženosti ali nesreče.

V interesu boljše pripravljenosti in izurjenosti pripadnikov CZ, so organizirana različna ekipna tekmovanja na različnih nivojih družbenopolitičnih skupnosti. Tako se bo ekipa našega gasilskega voda med prvimi udeležila občinskega tekmovanja.

Rajko Matijević

Viličar



ZAHVALA

Vsem delovnim ljudem TOZD Vzdrževanje se iskreno zahvaljujem za nesebično solidarnostno pomoč ob moji dolgotrajni in trdovratni bolezn.

Želim vam mnogo delovnih uspehov, predvsem pa — ostanite zdravi!

Alojz KUMER

Dopisujte

v

Aluminij

Iznajditeljstvo

INVENTIVNI PREDLOG ŠTEV. 451 z naslovom »PREMESTITEV CEVOVODOV ALUMINATNEGA LUGA ZA POLNITEV KELLY FILTROV« je prijavil inovator Anton Frangeš, mat.

Inovator je predlagal, da bi premostili cevovode aluminatnega luga za napajanje Kelly-filtrov z višine, na tako višino, ki bi omogočala redno čiščenje in vzdrževanje cevovodov brez postavljanja podestov. Večkrat letno so namreč morali postavljati montažni odr, da so lahko očistili cevovode. Po realizaciji predloga odranje ni več potrebno, delo pa je tudi bolj varno.

V TOZD Tovarna glinice so predlog realizirali. Gospodarske koristi predloga ni mogoče izračunati, ker ni evidence o stroških za postavljanje podesta pri čiščenju, zato je Služba za inventivno dejavnost pripravila predlog za izplačilo posebnega plačila avtorju v obliki enkratne nagrade v znesku 16.650,00 din.

Komisija za inventivno dejavnost in delavski svet TOZD Tovarna glinice sta predlog potrdila. Z avtorjem smo sklenili ustrezno pogodbo in mu nakazali enkratno nagrado.

INVENTIVNI PREDLOG ŠTEV. 435 z naslovom »PONOVA UPORABA SPECIALNE JEKLENE VRVI ZA KRMILJENJE VISOKOTLAČNE ČRPALKE NA PREBIJALCU HENNRE« je prijavil inovator Ludvik PŠAJD, mat. št. 5678, KV ključavničarja v TOZD Vzdrževanje.

Za krmiljenje visokotlačne oljne črpalke na prebijalcu HENNRE uporabljajo specialno vrvo, s pomočjo katere se preklaplja ventil, ki spreminja smer tlaka olja v črpalki. Ker prihaja na prebijalcu do zamašenja vodil, se ta jeklena pletena vrvo pretrga. Novih vrvi pogosto ni na zalogi, zato je avtor vzjel dve stari vrvi, ju mehko zavaril z medenino, var obdelal in ju ponovno vgradil v vodilo na prebijalcu. Zavarjena vrvo se je dobro obnesla. Na ta način je avtor prihranil nekaj deviz, ker nove vrvi uvažamo, s popravilom starih pa je uvoz manjši.

V OZD Vzdrževanje so potrdili, da je koristnost predloga v prihranku materiala in v boljši izkoriščenosti opreme. Strokovni team je menil, da pripada avtorju enkratna nagrada v odvisnosti od koristnosti predloga. Na osnovi tega stališča je pripravila Služba za inventivno dejavnost predlog za enkratno nagrado inovatorju v znesku 10.268,00 din. Komisija za inventivno dejavnost in DS TOZD Vzdrževanje sta s predlogom soglašala, avtor tudi, Nagrado smo mu nakazali.

INVENTIVNI PREDLOG ŠTEV. 431 z naslovom »NAPRAVA ZA ČIŠČENJE ČRPALNIH LONCEV NA VOZILIH ZA PREVOZ IN ČRPANJE TEKOČEGA ALUMINIJA« je prijavil inovator Janez KISELJAK, mat. št. 5332, strojni tehnik v TOZD Proizvodnja aluminija.

Avtor je predlagal, da bi sami, v delovni organizaciji izdelali pripravo za čiščenje črpalnih

loncev na vozilih HENNRE. Po njegovem mnenju bi doma izdelana naprava stala znatno manj, kot če bi jo nabavili iz uvoza. Avtor je opisal konstrukcijo naprave, delovanje, njene prednosti, način vzdrževanja in njeno lokacijo.

Strokovni team v TOZD Proizvodnja pa je ocenil, da ni smiselno razvijati naprave za čiščenje črpalnih loncev doma, ker se s konstrukcijo identične naprave ukvarjajo pri firmi TECHMO v Padovi. Njihova naprava bo električno vodena in prilagojena več vrstam loncev.

Vendar pa je strokovni team menil, da bi predlog upoštevali kot idejo za izboljšanje delovnih pogojev pri čiščenju loncev, avtorja pa nagradili z enkratno nagrado.

S takim stališčem se je strinjala komisija za inventivno dejavnost in predlagala delavskemu svetu TOZD Proizvodnja aluminija, da predlog sprejme kot koristen, avtorja pa nagradi z enkratno nagrado v znesku 10.268,00 din. Delavski svet TOZD Proizvodnja aluminija je predlog sprejel, avtorja pa nagradil le s 5.000,00 dinarji. Sklep je pravno-močen, pogodbo z avtorjem smo sklenili in mu nakazali 5.000,00 din.

INVENTIVNI PREDLOG ŠTEV. 424 z naslovom »SPREMEMBA NAPAJANJA DVIŽNIH VALJEV ZA POKROVE NA ELEKTROLITSKIH PEČEH 801—806« sta prijavila inovatorja JERENKO Marjan in KAUCIČ Franc, KV ključavničarja v TOZD Vzdrževanje.

Avtorja sta ugotovila, da na poskusnih elektrolitskih pečeh 801—806, ki se odpirajo in zapirajo s pnevmatskimi valji, ni potrebno dvojnih cevi, dušilk in elektromagnetnih ventilov B₂, pač pa samo ene cevi, dušilke in enotavnejši ventil, ker je za spust pokrova dovolj lastna teža. Predlagala sta, da bi njuno idejo uporabili pri rekonstrukciji hale B, ker bi na ta način prihranili dosti materiala in delovnega časa pri montaži.

Strokovni team v TOZD Proizvodnja aluminija je predlog uočil in predlagal, da delavec iz delovne organizacije, ki niso neposredno zadolženi za razvijanje in spremljanje delovanja poskusnih celic, s svojimi predlogi pa vendarle koristno prispevajo k realizaciji načrtanih nalog, ne bi nagrajevali po kriterijih obstoječega sporazuma o inventivni dejavnosti. Po njihovem mnenju bi to destimulativno delovalo na delo posameznikov in skupin, ki so zadolžene za pripravo in realizacijo programa izgradnje 6 poskusnih elektrolitskih celic in za vgraditev takšne celice — optimalno izpolnjene — v obstoječo elektrolizo B v okviru MPPAI. Predlagali so, da služba pripravi predlog za stimulacijo inovatorjev v obliki priznanja oz. enkratne nagrade, ki ne sme presegati zneska 20.000,00 din.

S takim predlogom pa se ni strinjala Služba samoupravnih in pravnih del. Vsak delavec, ki s kakršnokoli obliko ustvarjalnosti pri svojem delu prispeva k povečanju dohodka TOZD, ima pogoji iz ustreznega samoupravnega akta pravico do posebnega plačila.

Pri uveljavljanju omenjenih pravic so vsi delavci delovne organizacije enakopravni in se enako obravnavajo, ne glede ali je bil nek predlog oblikovan v okviru rednih delovnih zadolžitve delavca — inovatorja ali izven tega okvira. Vsakršno posebno nagrajevanje ali ločevanje predlogov in njihovih avtorjev izven ustreznega sporazuma bi bilo v nasprotju tako z našimi akti, kot z zakonskimi predpisi.

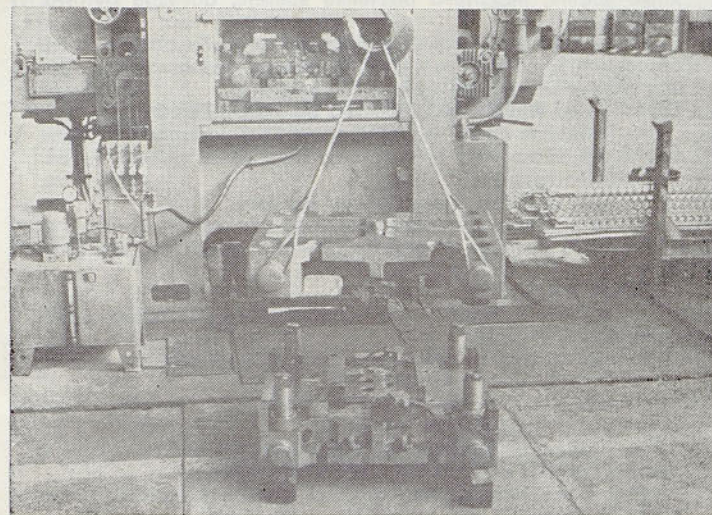
Na podlagi tega stališča je strokovni team v TOZD Proizvodnja aluminija predlagal, da se predlog upošteva kot prispevek pri izpolnitvi konstrukcije celice, avtorja pa nagradi z enkratno nagrado.

V tem smislu je Služba za inventivno dejavnost pripravila predlog osnov za izračun, po katerem bi vsakemu avtorju pripadala enkratna nagrada v znesku 8.330,00 din.

Komisija za inventivno dejavnost in delavski svet TOZD Proizvodnja aluminija sta predlog potrdila. Z avtorjema smo sklenili ustrezno pogodbo in jima nakazali enkratno nagrado.

C. P.

Orodje



(Nadaljevanje s 6. strani)

porabil 97 % anodne mase, 64 % kriolita, 99 % Al fluorida in 99 % električne energije.

V hali B smo presegli samo porabo kriolita za 7 %, ostalih surovin smo porabili manj kot smo planirali in sicer: anodne mase za 1 %, Al fluorida za 6 % in električne energije za 2 %.

Pri proizvodnji poskusnih peči smo presegli samo porabo kriolita (indeks 108), anodnih blokov smo porabili za 4 % manj, Al fluorida za 56 % manj in električne energije za 3 % manj kot smo predvideli v letnem planu poslovanja. Meseca aprila smo proizvedli 3.175 ton anodne mase in presegli plan za 887 ton oz. 39 %. Kumulativna proizvodnja od I-IV znaša 10.618 ton in je za 1.466 ton večja od planirane (indeks 116) in 2.585 ton večja kot v istem obdobju preteklega leta (indeks 132).

Pri proizvodnji anodne mase smo v času I-IV porabili za 7 % več katranske smole, 3 % manj

petrolkoka, 70 % mazuta in 16 % el. energije.

TOZD Predelava aluminija

V livarni in obratu predelave smo v četrtem mesecu proizvedli 4.413 ton različnih livarskih proizvodov ter s to količino dosegli načrtovano proizvodnjo. V času od januarja do aprila znaša proizvodnja 17.964 ton in je za 319 ton večja kot smo predvideli v letnem planu poslovanja (indeks 102) in 125 ton večja kot v enakem obdobju preteklega leta (indeks 101).

Od skupne proizvodnje znaša mesečna blagovna proizvodnja 3.691 ton (indeks 98), kumulativna proizvodnja je 15.809 ton in je za 685 ton večja kot po planu (indeks 105). V mesecu aprilu smo pretopili 333 ton Al za tuje naročnike, to je 92 % planirane količine, v času I-IV pa znaša pretapljanje Al 628 ton (indeks 43).

Gradivo pripravila:
Dragica Leskovar

27. junij — dan samoupravljalcev

Nevarnosti tekočega naftnega plina

V Mariboru je bil dne 6. in 7. 3. 1985 organiziran seminar o ravnanju z nevarnimi snovmi. Med ostalimi temami, ki so bile v programu je bila tudi tema »Nevarnosti tekočega naftnega plina.« Ker je uporaba tega plina v gospodinjstvu vse širša bomo v naslednjem sestavku prikazali osnovne značilnosti tega plina kot tudi osnovne varnostne ukrepe pri uporabi le tega.

1. Splošno:

Tekoči naftni plin (TNP) je že udomačeno ime za mešanico ogljikovodikov propana in butana. Zaradi njegove vsestranske uporabnosti, ekonomičnosti je uporaba TNP vedno večja. Uporablja se v gospodinjstvu ter v industriji pri tehnoloških postopkih. TNP pridobivamo pri čiščenju zemeljskega plina in pri predelavi surove nafte v rafinerijah. TNP ga imenujemo zato, ker se pri normalnih temperaturah pod nizkim nadtlakom utekočini in ga imamo v tekočem stanju v jeklenkah in rezervarjih.

Za pravilno, ekonomično in varno delo s TNP moramo poznati vsaj njegove glavne lastnosti v tekočem in tudi v plinastem stanju. Pri prevozu in skladiščenju je TNP v tekočem stanju, za izogrevanje pa je uporaben samo v plinastem stanju.

2. Jeklenke za TNP:

To so posebne jeklene posode narejene za TNP in sicer za delovni tlak 16,7 bar, ter preizkusni tlak 25 bar. Narejene so za različne količine polnjenja za 2, 3, 5, 10 in 35 kg plina. Jeklenke do vsebine 10 kg plina so namenjene za rabo v gospodinjstvu. Jeklenke so običajno oranžne barve z vtisnjenimi podatki o tvari, dopustni neto in bruto masi v kg.

3. Lastnosti tekoče faze TNP:

TNP ima za pline sorazmerno visoko vrelišče (spreminjanje iz tekočega v plinasto stanje). S povišanjem tlaka plina se temperatura vplinjavanja tudi zviša, tako da je pri temperaturi +20°C še tekoč, če je tlak v posodi s TNP 5,8 bar.

Tekoča faza TNP v jeklenki zavzame neko prostornino, ki je odvisna od temperature. Zmes iz katere je sestavljen TNP in temperatura tekoče faze določata tlak v jeklenki. Nad tekočino se pojavi parna faza.

Pri tekoči fazi TNP je važen raztezek tekoče faze s spremembo temperature. Skoraj vsaka snov se pri segrevanju razteza, le da je pri tekoči fazi TNP ta raztezek zelo velik.

Zaradi velikega raztezka tekoče faze TNP, jeklenke ne smejo biti do vrha napolnjene s tekočo fazo, ampak samo do določene meje. Če bi bila jeklenka do vrha napolnjena s tekočo fazo, bi se zaradi raztezka TNP pri povišani temperaturi povečal tlak v jeklenki do te meje, da jeklenko raznese. Tekoča faza TNP zaprta v jeklenki povzroča v njej tlak, ki je odvisen od temperature. Če si pogledamo obnašanje TNP, ki je zmes propana in butana po JUS (propana 35 %, butana in izobutana 65 % utežnih) pri različnih temperaturah, potem ko smo maso 10 kg plina napolnili v jeklenko za 10 kg, ki ima 24,7 litrov prostornine

opazimo naslednje:

| | | | |
|-------------------------|----------|-----------|--|
| Pri temperaturi | | | |
| -10°C | +15°C | +60°C | |
| Tlak v jeklenki | | | |
| 1,98 bar | 4,34 bar | 13,36 bar | |
| Prostornina tekoče faze | | | |
| 17 l | 18 l | 20,6 l | |

— Če raste temperatura tekoče faze plina, raste tudi prostornina tekoče faze in tlak v jeklenki. Prostor parne faze se zmanjša.

— če temperatura tekoče faze pade, se zmanjšata prostornina tekoče faze in tlak v jeklenki.

— Prostornina jeklenke mora biti tako velika, da pri pravilni največji polnitvi (10 kg plina) in pri največji dovoljeni temperaturi (40°C) razširjena tekoča faza ne izpolni celotnega prostora.

— Če bi tekočina napolnila ves prostor v jeklenki, bi pri nadaljnji širitvi zelo hitro rasel tlak, ker je tekočina nestisljiva. Pri porastu temperature za 1°C poraste tlak za 8 bar, če je jeklenka do vrha polna s tekočino.

— Tekoča in plinska faza TNP v jeklenki sta v ravnotežju, dokler ne pričnemo odvezati plina. Tedaj se mora določena količina tekoče faze upliniti, da se pami tlak zopet termodinamično uravnoteži. Pri odvzemu plina na vrhu jeklenke začne iz tekoče faze plin izparevati in nivo tekoče faze je vse manjši. S tem je močnost pojave tekočinskega tlaka vse manjša.

Za uplinjanje TNP pa se porabi toplota, ravno tako kot moramo dovajati toploto vodi, da lahko zavre. Za uplinjanje 1 kg TNP rabimo okrog 90 kcal. To toploto dobimo iz tekoče faze plina, ki se zaradi tega ohladi in okolnega zraka prek sten jeklenk.

4. Lastnosti plinske faze:

Plini, ki sestavljajo TNP spadajo med tekoče pline, saj

so približno še enkrat težji od zraka. Zaradi svoje teže se bo TNP pri slučajnem uhajanju nabiral predvsem pri tleh. Zato ga ne smemo uporabljati v prostorih nižjih od okolnega terena, kletih, v bližini jaškov in kanalizacije, ker ga zaradi njegove teže ne moramo spraviti ven. TNP ni strupen, je pa nevaren v zaprtem prostoru zaradi zadušitve, ker zaradi svoje teže izpodriva zrak. Je tudi brez vonja, da pa ga lahko zaznamo pri uhajanju, mu je dodan poseben odorans, ki nas opozori na njegovo prisotnost.

Toplota, ki jo plin pri zagorevanju odda, imenujemo kalorična vrednost plina. Za TNP je kalorična vrednost 2800 kcal/m³ (Nm³ je količina plina pri 0°C in zračnem tlaku 1 bar). Na 1 kg mešanice TNP pa dobimo 10500—11000 kcal.

Da je zgorevanje tega plina popolno, moramo imeti dovolj zraka. Za izogrevanje 1 m³ TNP potrebujemo 27 m³ zraka. Temperatura plamena je pri pravilnem zgorevanju cca 1950°C. Če zaradi pomanjkanja zraka ali preslabega mešanja zgorevanje ni popolno, ker se pozna po rdečkastem sajastem plamenu, nastaja pri tem strupen plin ogljikov monoksid. Zaradi možnosti pristnosti tega plina in pa velike količine izgorelih plinov morajo biti prostori, kjer se plin uporablja dobro zračeni.

6. Eksplozivnost TNP:

TNP je pomešan z zrakom eksploziven takrat, ko ga je v zraku od 1,8 do 9% (prostorninski del). Pod spodnjo 1,8% in nad zgornjo 9% ni eksploziven, vendar pa gori, kadar je temperatura zmesi nad temperaturo samovžiga, ki je med 400—500°C.

Za eksplozijo so potrebni trije pogoji hkrati:

- a) v zraku mora biti od 1,8—9% TNP,
- b) obstojati mora vir vžiga (odprti plamen, električna iskra, vroče telo nad temperaturo samovžiga),
- c) obstojati mora zaprt prostor, da pride do učinka nastali tlak (okrog 8 bara nad pritiska pri eksploziji).

Takšno eksplozijo imenujemo prostorska eksplozija. Pri vseh požarih obstoja vir vžiga, zato je treba ukrepati zoper uhajanja plina v prostor. Požar preneha sam, če uspešno zapreti iztok plina iz jeklenke. V primeru ko ne moremo preprečiti uhajanja plina pustimo, da plin gori, saj zgoreli plini niso eksplozivni.

7. Varno delo s TNP:

— Vsaka jeklenka sme biti napolnjena z določeno količino plina v kg. V ta namen je zaželeno, da uporabnik vsako jeklenko, ki jo prejme sam prekontrolira, s tehtanjem ali na drug način če morda ni preveč polna. Sam preizkus ni težak. V ta namen je treba jeklenko malo nagniti na stran in jo zamajati. Pri tresenju ugotovimo, če se tekočina v jeklenki preliva ali ne. Če pre-

liv občutimo, je to kolikor toliko zanesljiv znak, da je polnitev plina normalna. Če se pri preizkusu tekočina v jeklenki ne guga, pomeni, da je preveč napolnjena. Take jeklenke ne smemo prenesti v toplejši prostor (kuhinjo, sobo), marveč jo takoj odnesemo ven na prosto, proč od ljudi. Jeklenko je treba v tem primeru nekoliko nagniti ter odpreti ventil. Pri tem delu moramo biti pazljivi, da se ne bomo polili s tekočino katera hitro hlapi in zato polito mesto zmrzne.

— Pri prevozu oz. skladiščenju jeklenk moramo biti pazljivi, da nam jeklenka ne pade na tla, ker se pri padcu lahko poškoduje oz. da plašč jeklenke ob udarcu popusti in bi plin pričel uhajati.

Jeklenka, katera ni v uporabi mora imeti na ventilu privo varovalno kapico katera varuje ventil pred dostopom prahu ter mesnago obenem pa je varovalno proti iztekanju plina, če bi ventil puščal.

— V gospodinjstvu lahko hranimo največ tri jeklenke po 10 kg s tem, da v prostoru, kjer je trošilo za kuhanje ali ogrevanje, sme biti samo ena jeklenka s polnitvijo 10 kg.

— Rezervne jeklenke sme hraniti v zračnih prostorih, vendar ne v spalnih, kletnih prostorih, na stopniščih in ne v prostorih, ki so nižji od ravnih terena.

— Vsako trošilo plina mora biti z jeklenko zvezano preko gumi cevi in ustreznega regulatorja tlaka plina.

Regulator tlaka zniža tlak plina na 300 mm VS. V kolikor regulator ne deluje pravilno ga je potrebno zamenjati z novim. Dovod plina iz jeklenke do gorilne naprave omogočimo po gumijasti cevi ustreznega premera, ki je zaradi boljšega tesnenja na vsaki strani ojačana. Vedeti je treba, da se guma sčasoma postara ali mehansko poškoduje, zato jo je potrebno redno preglejevati in po potrebi zamenjati.

— Jeklenka s TNP mora med odvzemu plina stati pokonci. Jeklenka oddaja preko ventila vedno le plinsko fazo, ki se nahaja nad tekočino. V nasprotnem primeru, če bi jeklenka ležala ali bila obrnjena z ventilom navzdol, bi iz ventila tekla tekoča faza, katere pa ne moremo uporabljati.

— Poškodovanih ventilov na jeklenki ne smemo sami popravljati. Jeklenko s poškodovanim ali nedelujočim ventilom je treba vrniti dobavitelju, čeprav je še polna.

— Jeklenka se ne sme v nobenem primeru segreti nad 40°C, zato je ne postavljamo v bližino peči, na sonce ali kateremu drugemu toplotnemu viru.

— Pri kuhanju pazite, da so odprti samo tisti gorilniki, ki jih takrat uporabljate. Kontrolirajte položaj gumbov.

— Ne dovolite, da se otroci igrajo s plinsko opremo.

(Nadaljevanje z 9. strani)

— Če plina dalj časa ne boste uporabljali, zaprite ventil na jeklenki.

— Prezračujte prostor v katerem imate jeklenko.

— Plinsko napravo dajte v pregled najmanj enkrat na dve leti.

— Če opazite okvaro na plinski napravi ali napeljavi, pokličite strokovnjaka, da napako odpravi. Naprave ne uporabljamo, ventil na jeklenki zapremo.

8. Ukrepi v primeru uhajanja plina:

Ker je TNP gorljiv, v določeni mešanici z zrakom pa tudi eksploziven, je potrebno biti pri delu z njim pazljiv, saj pri nekontroliranem uhajanju lahko hitro povzroči veliko škodo. Kaj storimo če zavohamo »Plin« v prostoru? Najprej zapremo ventil na jeklenki, odpremo vrata in okna (zmanjšamo koncentracijo plina v zraku), električnih stikal se ne dotikamo (če je razsvetljava vklopljena, je ne izklopimo zaradi iskre v stikalu), ugasnemo cigareto in odprti plamen. Zatem začnemo iskati netesnost na instalaciji z uporabo milnice. Če napake

ne najdemo, odnesemo jeklenko na prosto in pokličemo strokovnjaka da napako odpravi.

9. Ukrepi v primeru plinskega požara:

Zaradi uhajanja plina lahko pride do eksplozije in požara. Plinske požare gasimo z ročnimi gasilnimi aparati in ogljikov dioksid ali na prah. Ogenj ugasne zaradi tega, ker CO₂ ali prah izpodrineta zrak od gorečega plina in zato ogenj ugasne. Curek gasilnega sredstva usmerimo v izvor ognja. Voda ni primerna za gašenje plina, uporabljamo pa jo za hlajenje okolice in jeklenk, da se ogoenj ne bi razširil oz. da se jeklenke ne bi zaradi ogojenja preveč segrele in eksplodirale. Po pogasitvi ognja moramo takoj preprečiti nadaljnje uhajanje plina. Če bi ogenj pogasili, izhod plina pa ne zapri, bi lahko ponovno prišlo do vžiga nastale eksplozivne mešanice, ki je veliko bolj nevarna kot gorjenje uhajajočega plina. Pri gašenju v zaprtih prostorih moramo paziti, da se ne bi ob gašenju zaradi pomanjkanja zraka onesvestili ali zastrupili.

Služba varstva pri delu

Kadrovske vesti

V TOZD TOVARNA GLINICE: Tonček Horvat, Janez Petek, Stanislav Rakuša in Zvonko Smolinger

V TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA: Daniel Vaupotič, Franc Kovačič, Stanislav Jezza, Igor Ferik, ing., Franc Murko, Zoran Bilič, Franc Prelog in Branko Ljubec

V TOZD PREDELAVA ALUMINIJA: Stanislav Vaupotič, Danilo Hertiš, Silvester Tomanič, Robert Rebernik, Branko Antolič, Milan Kokol, Franc Klaneček, Ivan Petek, Leopold Pšajd, Zvonko Črešnik, Jože Perša, Drago Zlender in Darko Dobrajc

V TOZD VZDRŽEVANJE: Marjan Zajšek, Finka Mršič, Jože Lovenjak, Ivan Flor in Vincenc Maroh

V TOZD PROMET: Martin Gojkošek

V DO SKUPNIH SLUŽB: Majda Kumer, Suzana Hohnec, Marija Milošič, Franc Javernik, Andrejka Levičnik, Milan Buhnjar, Dragica Pučko, Štefan Mohorko, Beno Murko, Irena Brezar, Vesna Pernek, Zorka Tetičkovič, Marija Plojeti delavci v delovni skupnosti in Helena Černelč. Vsi spre-

sti Skupnih služb opravljajo dela v Splošni službi, v Obratu družbene prehrane in v Počitniškem domu v Crikvenici.

V TOZD LLBK TRBOVLJE: Radmila Konstantinović in Ivan Teržan

IZ JLA SE JE VRNIL: Vladimir Kaučič, dipl. ing.

DELAVCI, KI SO ZAPUSTILI DELOVNO ORGANIZACIJO V MESECU APRILU 1985

IZ TOZD TOVARNA GLINICE: Jože Vugrinec

IZ TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA: Marjan Lukman in Martin Vesenjak

IZ TOZD VZDRŽEVANJE: Alojz Veg

IZ TOZD LLBK TRBOVLJE: Radoš Potokar, Zvonko Jevševar in Radmila Konstantinović

UPOKOJENI:

Anton Safošnik in Janez Mohorko iz TOZD Tovarna glinice

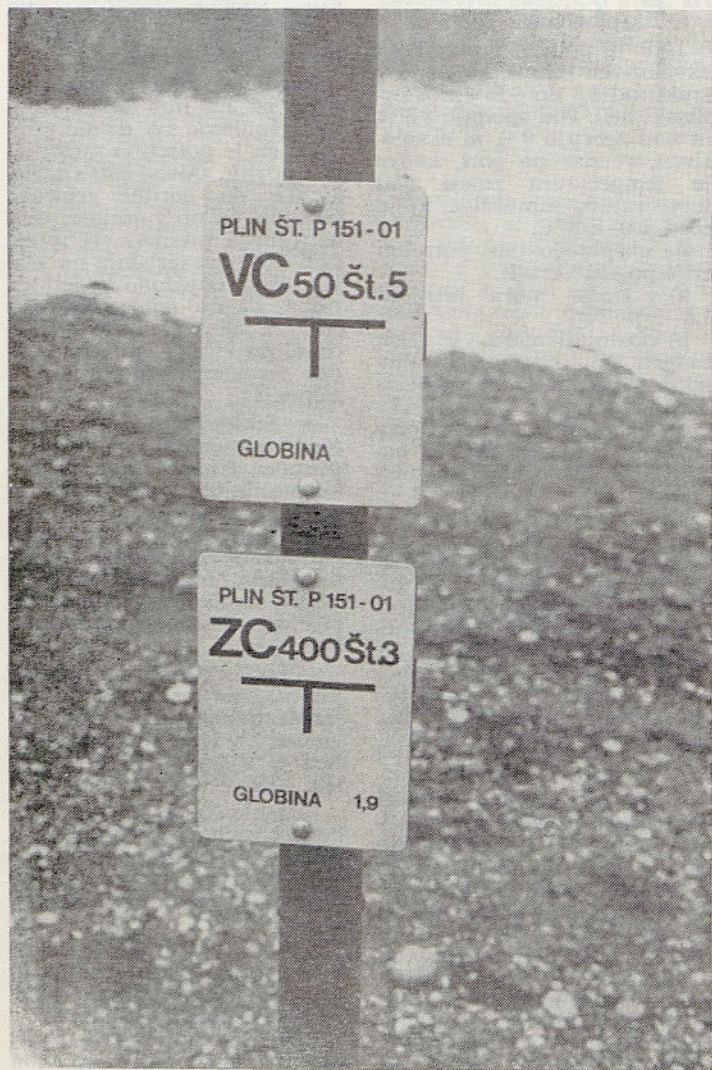
Anton Auer iz TOZD Proizvodnja aluminija

Ivan Pečnik, Jože Hliš in Jože Znidar iz DS Skupnih služb

V JLA so odšli:

Ludvik Hriberšek in Franc Cafuta

Trasa plinovoda



Počitniška praksa julij-avgust

Vabimo učence in študente, ki želijo opravljati enomesečno počitniško prakso v TGA, da vložijo prošnjo najkasneje do 15. 6. 1985 v kadrovske socialni službi — izobraževalni center.

Prošnja mora vsebovati naslednje podatke: ime in priimek, rojstne podatke, letnik in smer šolanja ter natančen naslov.

Za opravljeno enomesečno počitniško prakso nudimo:

- ustrezno delo
- malico in varstvo pri delu
- povračilo potnih stroškov
- nagrado:
 - a) 1. letnik PŠ in SŠ 9.000,— din
 - b) 2., 3., 4. letnik PŠ in SŠ ter I., II., III., IV., let. VIŠ in VŠ 10.000,— din
 - c) Učencem in študentom, ki bodo opravljali počitniško prakso v neposredni proizvodnji (pogoji, fizični napor) pripada 30 % dodatek na osnovo.

Za štipendiste TGA je po pogodbi o štipendiranju enomesečna počitniška praksa obvezna!

Kadrovske soc. služba, IC

ZAHVALA

Ob prerani smrti našega dragega moža, očeta in dedka

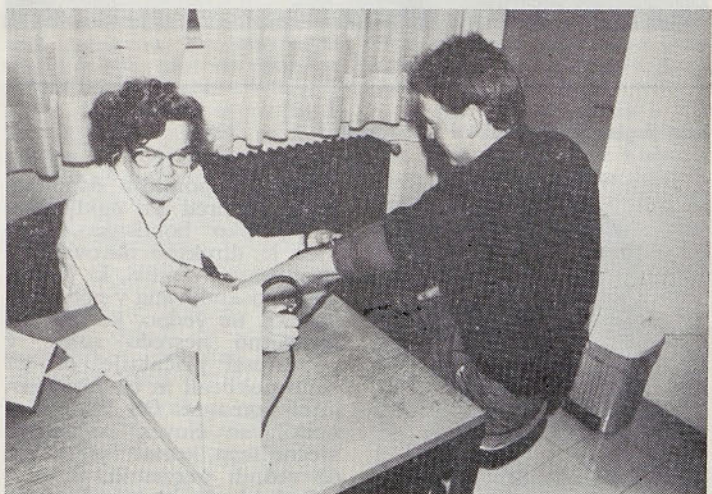
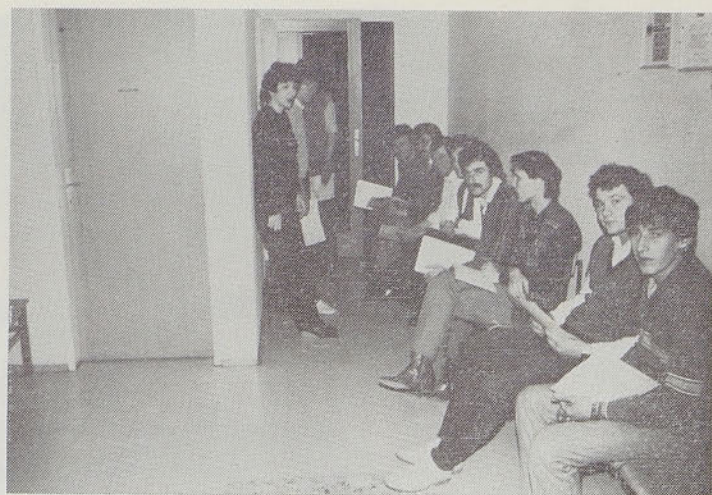
FRANCA RIBIČA

se najtopleje zahvaljujemo osnovni organizaciji sindikata tozda Vzdrževanje, govorniku ter vsem sodelavcem za pomoč, izrečene besede sožalja in spremstvo na njegovi zadnji poti. Posebej hvala tudi pevcem in godbi na pihala TGA.

Žalujoci: žena Silva, hči Majda, sin Branko ter vnuki.

Krvodajalci - velika družina humanih ljudi

| | | |
|---------------------|-----------------|---------|
| 1. Skledar Jože | Apače 22 | 400 ccm |
| 2. Čeh Nada | Kajuhova 1 | 300 ccm |
| 3. Brojaj Imer | Ob Dravi 3 | 400 ccm |
| 4. Matič Josip | Kopališka 17 | 390 ccm |
| 5. Medved Bogdan | Lovrenc 122 | 400 ccm |
| 6. Bosak Milenko | Kidričevo 25 | 390 ccm |
| 7. Gajzer Jože | Lackova 9 | 400 ccm |
| 8. Brglez Ivan | Stogovci 3 | 390 ccm |
| 9. Kovačec Alojz | Formin 4 a | 520 ccm |
| 10. Matjašič Slavko | O. Meglič 9 | 390 ccm |
| 11. Plohl Franc | Zamušani 8 | 300 ccm |
| 12. Malinger Janez | Skorba 28 | 520 ccm |
| 13. Kolar Zvonko | Apače 188 | 520 ccm |
| 14. Gajser Alojz | Stanečka vas 12 | 400 ccm |
| 15. Štefančič Franc | Kajuhova 14 | 520 ccm |
| 16. Tominc Martin | Apače 105 | 520 ccm |
| 17. Dovečar Janko | Strejanci 33 | 400 ccm |
| 18. Kukovec Jože | Zg. Hajdina 173 | 520 ccm |
| 19. Dovečar Albin | Strejanci 6 | 400 ccm |
| 20. Dovečar Janko | Strejanci 27 | 400 ccm |
| 21. Pepelnik Vili | Župečja vas 10 | 400 ccm |
| 22. Kovačec Stanko | Formin 13 | 520 ccm |
| 23. Pišek Dušan | Apače 118 | 400 ccm |
| 24. Krapša Janko | Potrčeva 46 | 400 ccm |
| 25. Gabrovec Janez | Videm 13 | 400 ccm |
| 26. Skledar Stanko | Apače 144 | 400 ccm |
| 27. Vrbanec Franjo | Kajuhova 3 | 520 ccm |
| 28. Kirbiš Slavko | Apače 45 | 400 ccm |
| 29. Cafuta Miran | Kidričevo 68 | 400 ccm |
| 30. Belšak Peter | Janški vrh 48 | 390 ccm |
| 31. Zorec Alojz | Aškerčeva 13 | 400 ccm |
| 32. Kmetec Anton | Slovenja vas 22 | 520 ccm |
| 33. Lukman Branko | Jurovci 5 a | 400 ccm |
| 34. Milošič Janko | Kidričevo 9 | 400 ccm |
| 35. Arnuš Drago | Kidričevo 6 | 300 ccm |
| 36. Sohar Vojko | Zg. Hajdina 45 | 300 ccm |
| 37. Korošec Jože | Apače 287 | 300 ccm |
| 38. Kokot Marjan | Čučkova 11 | 400 ccm |



| | | |
|----------------------|-----------------|---------|
| 1. Škrinjar Herman | Potrčeva 44 | 300 ccm |
| 2. Vtič Alojz | Sp. Hajdina 128 | 400 ccm |
| 3. Tomazič Franc | Trgovišče 1 | 400 ccm |
| 4. Vraz Štefka | Kidričevo 25 | 400 ccm |
| 5. Cajnko Marjan | Flegeričeva 3 | 400 ccm |
| 6. Princ Ivan | Podložje 39 | 520 ccm |
| 7. Mohorko Zvonko | Kidričevo 13 | 520 ccm |
| 8. Zorec Slavko | Kidričevo 10 | 400 ccm |
| 9. Zajšek Stanko | Hajdoše 105 | 400 ccm |
| 10. Dvoršak Viktor | Stopno 8 | 390 ccm |
| 11. Škvorc Franjo | Kardeljeva 12 | 400 ccm |
| 12. Leskovar Dragica | Starošinci 28 | 300 ccm |
| 13. Spolenak Branko | Mejna cesta 2 | 400 ccm |
| 14. Fajt Milan | Tovarniška 2 | 400 ccm |
| 15. Smolinger Katica | Lovrenc 85 | 400 ccm |
| 16. Drevenšek Franc | Kidričevo 139 | 400 ccm |
| 17. Primožič Maks | Breg 82 | 400 ccm |
| 18. Kavčević Anton | Apače 23 | 520 ccm |
| 19. Soršak Stanko | Apače 44 | 400 ccm |
| 20. Kovačič Ivan | Apače 112 | 400 ccm |
| 21. Lampret Jože | Medvedce 26 | 520 ccm |
| 22. Kolarič Dušan | Bolečka vas 3 b | 390 ccm |
| 23. Kmetec Jože | Krajgerjeva 18 | 520 ccm |
| 24. Hazabent Dušan | Kidričevo 23 | 400 ccm |
| 25. Jus Roman | Njiverce 40 | 390 ccm |
| 26. Jus Tone | Lancova vas 61 | 400 ccm |
| 27. Vidovič Stanko | Lancova vas 67 | 400 ccm |
| 28. Mlakar Ljuba | Kidričevo 36 | 300 ccm |
| 29. Voglar Jože | Skrlje 9 | 400 ccm |
| 30. Cafuta Lucija | Skorba 57 | 300 ccm |
| 31. Slodnjak Jože | Dornava 82 | 400 ccm |
| 32. Metuk Romana | Trnovci 20 | 300 ccm |
| 33. Sluga Marjan | Kvedrova 4 | 390 ccm |
| 34. Trstenjak Stane | Krajgerjeva 13 | 390 ccm |
| 35. Plej Vinko | Brstje 12 a | 400 ccm |
| 36. Mesarič Stanko | Kajuhova 7 | 390 ccm |

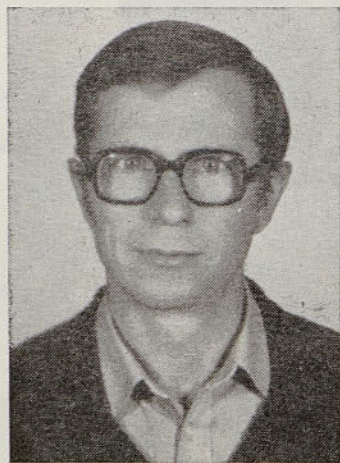




Naključje je hotelo, da je bila naša Katica Smolinger tisoči dorovalec krvi



Ivan Brglez je daroval kri že 57 krat



Ivan Brglez, hišnik iz tozda Predelava aluminija se bliža visokemu številu odvzemov — kri je daroval že 57 krat. Za to humano dejanje se je odločil že pred služenjem vojaškega roka, ko mu je bilo 18 ali 19 let, se je med neko akcijo na Ptujski gori, kjer je doma, vključil in ostal krvodajalec. Prej je daroval kri vsake tri ali štiri mesece, zdaj dvakrat na leto, čeprav se mu zdi, da bi je lahko dal še več, saj se počuti zdravega in močnega.

Rad se spominja dogodka, ko so ga pred leti poklicali v mariborsko bolnišnico, kjer kjer je direktno daroval kri trinajstletni deklici, ki je bila hudo poškodovana v prometni nesreči. Še vedno, ko sliši za prometno nesrečo nekje v podzavesti pričakuje, da ga bodo poklicali in bo hitro po hitel pomagat. Ob takih trenutkih se človek počuti še srečnejšega, koristnejšega kot ob rednih odvzemih.

Rad bi, da bi bilo krvodajalcev še več in boli ga, če sliši čudne izgovore nekaterih, ki trdijo, da niso krvodajalci zato, ker kri prodajamo. To ni res. Preveč je dragocena, da bi jo prodajali in dobro ter humano je organizirano krvodajalstvo pri nas.

Všech pa mu je posebej v ptujski bolnišnici. Pohvalil je vse, posebno zdravnico, »ki vsa leta bdi nad našim zdravjem in nas dobro pozna, ne le v bolnici, ampak tudi v mestu, če se srečamo. To je prijeten občutek, da te opazi tudi na ulici.«

Veseli ga tudi to, da je krvodajalstvo v naši delovni organizaciji dobro organizirano in vabi še več mladih, zdravih ljudi, da postanejo krvodajalci.

Nič več vzklikov, nič več pokanja možnarjev, še okna se ne odpirajo več...

Z godbo TGA po poteh budnice ob prazniku dela

Prvi maj, hladno jutro, tako letošnje in po navadi vsako leto. Godbeniki se zbirajo na običajnem mestu pred našo restavracijo. Ura bo pravkar pokazala na peto zjutraj. Počasi se dani in vedno več nas je z uniformami. Ob tej uri in na tem mestu zadoni prva koračnica v pozdrav prazniku dela — 1. maju! Medtem, ko se zbiramo, nekdo od mimoidočih, ki gre na delo v dopoldansko izmeno zakriči: »Dajte, udarite, kaj čakate!«. Za prvo koračnico jih udarimo še nič koliko tja do desete ure, ko se vrnemo nazaj na isto mesto.

Naša godba igra budnice že vse od njene ustanovitve. Te vrstice pa nas spomnijo, s kolikim navdušenjem so ljudje pričakali budnico takrat, ko iz naše tovarne še ni tekla aluminij, in kako danes. Po osvoboditvi, torej pred štiridesetimi leti, pravimo, je bilo drugače, bilo je težje. Tudi takrat so godbe igrala predvsem v delavskih centrih, od leta osemindesetega naprej tudi naša. Pri naši godbi sem pričel v jeseni 1952, zato se prazničnih budnic spominjam od tega leta dalje.

V Kidričevem nas je že pred jutranjo zoro pričakalo močno pokanje iz možnarjev, ki jih je pridno nabijala kar stalna skupina v sestavi Repec, Mojzer, Fajfer, z njimi pa še mnogi drugi. Za vžig možnarjev so uporabljali ogenj, ki je ostal od večernega kresa. Na zbornem mestu so obvezno bili še vodilni predstavniki družbenopolitičnih organizacij in društev. Godba je krenila in igrala po naselju in zares budila ljudi, saj so se okna povsod odpirala in med igranjem koračnic se je iz mnogih oken zaslíšal klic: »Živel prvi maj!«. In danes, ali pa nekaj let nazaj? Nič več pokanja možnarjev, nič več vzklikov in tudi nič več predstavnikov družbenopolitičnih organizacij, pa tudi okna se ne odpirajo več. Ko je letos godba prikorakala s koračnico pred bivši samski dom, sta se odprli dve okni, s katerih sta gledala dva zaspana obraza.

Naj povem, da se je pred ne tako dolgimi leti godba tukaj maložila na odprti tovornjak, danes pa seveda na lep in topel avtobus. Zadnja leta tako običajno kar pet krajevskih skupnosti v bližini naše tovarne. Torej se odpeljemo. Letos smo menda prvič izpustili Strnišče, saj nam prejšnja leta še dobro jutro ni nihče re-

kel, mi pa tudi nikomur, saj nismo nikogar videli.

Lovrenc — v središču kraja se ustavimo, zaigramo in nazaj v avtobus, ker tudi tu nismo nikogar videli. Vsako leto je stalo na tem mestu majsko drevo, letos pa se eden od godbenikov oglasi in v šali pove, da so jim drevo gotovo ukradli. Kakor prejšnja leta nas je eden od naših delavcev povabil na svoj dom, kjer smo se okrepčali. Pred ne takoavnimi leti je ta kraj budnico sprejel drugače.

Na vrsti je **Majšperk**. Pri šoli nas tako kot vsako leto čakata predsednik in tajnik KS. Ustavimo se pred tekstilno tovarno in koračnica zadoni po dolini. Tukaj najbližja soseda priteče z nekakšnim antigripinom, kakor včasih rečemo žganju, za njo pa še s podobno zadevo eden naših delavcev. Seveda nista vsega iztočila, pred leti pa najbrž bi. Nazaj grede pa še postaja pri šoli oziroma pred novimi stanovanjskimi bloki, kjer pa, kakor kaže, nismo nikogar zbudili. Tukaj sta se tudi tajnik in predsednik KS rešila nekaj tekočine iz pripravljenih steklenic. Naj povem, da v Majšperku igramo budnico nekaj zadnjih let, saj je predtem imel ta kraj svojo godbo, žal je danes več nima. V Majšperku smo tudi ob drugih prilikah vedno zaželeni in spoštovani.

Na **Ptujsko goro** prispemo že ob 7. uri. Vse je tiho, kakor da bi bilo škoda kogar koli prebuditi ob tej uri. Koračnica zadoni v vrha v dolino in preden odidem, v hrib priropihajo kar trije prebivalci tega kraja z obveznimi steklenicami, drugih pa nismo uspeli spraviti na noge. Včasih so nas na tem hriščku sprejeli v veliko večjem številu.

Krenemo naprej in čez nekaj minut smo že v **Apačah**. Pred domom kulture že čakajo predstavniki družbenega življenja tega kraja. Povabilo v dom na kavico in po želji še kakšen šilček, majhen klepet, še ena koračnica in že smo v **Njivercah**. Ustavimo se sredi vasi kakor običajno vsako leto in kjer, kolikor se spominjam, ni nikogar bilo blizu, kakor da bi prišli delavci z davčne uprave, ne pa godba TGA s poti budnice praznika dela. No, letos zadnji hip priteče eden naših delavcev s steklenico, ker pa nismo hoteli ponudbe odkloniti, smo jo vzeli kar s seboj in še danes ne vem, če mu je bilo to po volji ali ne. Peljemo se v **Kungoto**, kjer smo si rekli, da

menda ja bo dan. Kakor vedno, tudi letos ni bilo dreva in tudi preko ograje domačega dvorišča so redki pogledali. Povabijo nas v kulturni dom, kjer smo se dobro podkrepili z domačimi dobrotami. Ob tej priložnosti smo se godbeniki zahvalili našemu članu, ki je čez dva dni odšel v JNA z željo, da se po vrnitvi spet vključi v naše vrste.

Ker smo si zadali smer, da obiščemo pet krajevnih skupnosti, smo si letos za konec pustili KS Hajdina, ki smo jo pred nekaj leti vključili. Ustavimo se v **Zg. Hajdini** pred že postavljenim majskim drevesom, kjer še vedno tli kres. Izstopimo, zaigramo in mladi fantiči na vso moč streljajo z velikimi kantami, tako da se vse trese. Zbere se kar precejšnja gruča ljudi, nekaj naših delavcev, precej pa predstavnikov družbenega življenja. Ustavil se je kmet z gnojnim vozom, počakal in pokramljal z nami. Malica in pijača na pogrnjeni mizi ob majskem drevesu in na koncu še kavica. Kar naprej streljajo kakor iz topa, zaigramo še eno koračnico in zgodilo se je nekaj, kar se ni nikjer, vsaj jaz ne pomnim: vsi prisotni so nam ob koncu močno zaploskali in nas drugo leto spet povabili.

Krenemo čez magistralno cesto in že smo na **Sp. Hajdini**. Ustavimo se pri majskem drevesu, kjer tudi stoji pogrnjena miza z domačimi dobrotami in še nekaj, česar nismo nikjer videli. Sredi mize je stala vaza z rdečimi nageljni. Tudi tudi slišimo strelje, vendar z manj izurjenimi strelci. Zbralo se je za naše razmere kar precej ljudi s predsednikom sveta KS in predstavniki družbenega življenja. Se ena koračnica in naprej v zadnje naselje današnje poti. Na vrsti je **Skorba**, kjer se ustavimo pred gostiščem ob magistralni cesti. Koračnica in dogodek, ki ga občudujejo tudi tuji iz svojih avtomobilov. Njihova kolona vozi zelo počasi in vse kaže, da v njihovih vaseh tega ni videti. Krenemo pred novozgrajeni dom krajanov, ob katerem stoji majsko drevo. Nekaj vaščanov oziroma predstavnikov družbenega življenja, koračnica in povabilo v dom. Malica in haloška kapljica za končno postajo in konec je naše poti po petih krajevnih skupnostih.

Opisal sem pot, kakršno smo z budnico doživljali letos. V začetku tega pisanja tudi spomine na delavski praznik tistih let, ko smo ga predvsem v Kidričevem praznovali z večjim spoštovanjem. Ali ne bi bilo lepo, če bi se tudi tu slišalo streljanje, pa čeprav iz kakšnih starih mlečnih kant in nič ne bi bilo narobe, če bi se nam po svoji krajevni skupnosti pridružil še kakšen predstavnik javnega življenja. Tako je bilo še pred ne tako davnimi leti. Prvi maj je vendar še vedno delavski praznik in prav je, da ga z budnico godbe TGA slavimo še naprej.

Ivan Ogrinc



Godba TGA pred nastopom v Krškem

Zlata plaketa v Krškem - uspeh naših godbenikov

Združenje pihalnih orkestror Slovenije je tokrat organiziralo že 8. tekmovanje pihalnih orkestror. Naša godba se jih je udeležila le dobro polovico, saj vemo, da so tudi v tej dejavnosti povsod težave. Letos se je na tekmovanje prijavila le polovica godb Slovenije.

Tekmovanje je bilo razdeljeno na tri težavnostne skupine. Številčno in tudi zahtevno smo v takšni zasedbi, da smo se odločili za tretjo težavnostno skupino, ki je tokrat tekmovala v Krškem. Normalno je, da najbrž nihče od godbenikov ne vidi perspektive, da bi kdaj dosegli tiste godbe in prvi težavnostni skupini, kot so pihalni orkestri Trbovelj, Raven, Titovega Velenja in še nekaj drugih, kjer ima glasba večje tradicije in tudi večje spoštovanje. Gotovo pa je, da bomo v naslednjem tekmovanju v drugi težavnostni skupini.

Rezultat trdega in vestnega dela naše godbe pa je zlata plaketa. Vsi in vsak posebej ima zasluge, da smo dosegli takšen uspeh. Največ zaslug pa gotovo pripada našemu dirigentu profesorju Antonu Horvatu, ki je iz nas iztisnil največ, kar je bilo možno. Tako ob koncu letošnje hude zime smo začeli intenzivno vaditi tekmovalni program, zadnji teden pa kar vsak dan. Vsak orkester je pred strogo strokovno komisijo odigral tri skladbe. Prva ni bila ocenjevana. Naša godba se je za začetek odločila za znano rusko »Kalinko«. Druga koncertna skladba Ladislava Leška »Večer ob Dravi« je bila obvezna skladba za vse sodelu-

joče. Tretjo skladbo si je lahko vsak orkester izbral po lastni želji. Mi smo se odločili za rapsodijo Emila Glavnika »Logarska dolina«. Rekli bi, lepa slovenska skladba, toda tudi zahtevna. Ko smo pred dnevi dobili rezultate pismene in točkovne ocene strokovne žirije, je na koncu ocene predsednik žirije pripisal za našo godbo: »Lep, pristrčen nastop«. To je tudi znak, da smo si zlato plaketo zaslužili.

Med 21 godbami iz raznih krajev Slovenije, kolikor se jih je v dveh tekmovalnih dneh razvrstilo na tekmovalnem odru v Krškem, biti pri vrhu, je ponos ne samo nas godbenikov, ponosen naj bo celoten kolektiv TGA.

Naj še napišem nekaj o vzdušju, ki je vladalo med godbeniki. Vsekakor je bilo že v avtobusu na poti veliko uganjanja, kako se bomo uvrstili. Saj so bile na voljo še srebrne in bronaste plakete in za tiste najslabše, kakor rečemo, tudi listine za sodelovanje. Povedati je treba, da je vsaka godba za zlato plaketo morala doseči najmanj 85 % možnih točk, za srebrno 75 do 85 %, za bronasto pa 65 do 75 % možnih točk. Mi smo bili ena od treh godb, ki so prejele zlate plakete. S srebrnimi in bronastimi pa so se morale zadovoljiti pred časom zelo dobre godbe. Po našem nastopu smo seveda odšli v dvorano, da bi slišali, kaj in kako igrajo druge godbe. Ko bi lahko sami slišali svoje izvajanje, bi seveda lahko primerjali. Zato smo težko čakali na razglasitev rezultatov. Ko se je naš dirigent prof. Anton Horvat pojavil med vrati re-

stavracije, kjer smo vsak zase tuhtali, kaj bomo dobili, je bil nasmejan in na moč smo zaploskali svojemu in njegovemu uspehu — zlati plaketi. Občutek, da za svoje delo, trud in prosti čas dobiš tako priznanje, je posebno doživetje.

Se nekaj smo opazili v Krškem. Večina godb je oblečenih tako, da se mi iz Kidričevega nimamo s čim hvaliti. Poleg godb Impola, Ruš in Kamnika, ki so bile v novih uniformah, smo se počutili nekako zapostavljeni. Ko oblečeš uniformo, ki nosi na rokavu znak kolektiva TGA, se na takšnem srečanju še posebej zavedaš, da predstavljaš tudi ta kolektiv. No, pa o tem ne bi tekla beseda, saj se prav vsi zavedamo položaja v katerem smo, upamo pa, da bodo po končani modernizaciji pri nas tudi za godbo boljši časi.

Zavedamo se, da živimo s kolektivom in tudi za kolektiv. Upamo, da bomo še v naprej deležni podpore pri vodstvenih delavcih DO, Konferenci osnovnih organizacij sindikata TGA in slehernem delavcu, z nadaljnjo moralno in materialno podporo pa se bomo še naprej trudili za uspešno rast naše in vaše godbe.

Ivan Ogrinc

Članke za naslednjo številko Aluminija pričakujemo do 10. junija

Težave z domačim boksitom tudi v TGA

V TGA Kidričevo niso zadovoljni z domačo surovino, zato jo morajo mešati z uvoženim boksitom.

Delovna skupina Medobčinske gospodarske zbornice za Podravje je obiskala TGA Kidričevo in se s predstavniki delovne organizacije pogovarjala o problemih, s katerimi se v tej delovni organizaciji srečujejo pri svojem delu. Posebno proizvodnje v TGA Kidričevo je njena energetska intenzivnost, ki je v dobršnem delu posledica zelo zastarele tehnologije, kakršne v razvitih gospodarstvih že dolgo več ne uporabljajo. V strukturi stroškov proizvodnje TGA predstavlja vsa energija 45 odstotkov, samo električna energija v strukturi cene aluminija pa dosega 20 do 25 odstotkov. Lani so se zaradi tako velikega deleža v strukturi stroškov in zaradi nenehno rastočih cen vseh energetskih surovin porabljenih sredstev v TGA glede na leto poprej povečala za približno 70 odstotkov. Povečanja cene električne energije v lanskem letu so znesla skupaj 130 odstotkov. Pri tem pa ni upoštevano 30-odstotno zniževanje iz poslovnega sklada. Problemi so tudi s pomanjkanjem mazuta in plina.

Zaradi potreb domačih kupcev delovna organizacija primarnega aluminija ne izvaža. Dve tretjini proizvodnje primarnega aluminija dobavlja Impolu Slovenska Bistrica na podlagi sporazuma o skupnem prihodku. Te količine pokrijejo Impolu tri četrtine njegovih potreb po primarnem aluminiju. Z obračunom skupnega dohodka ni več problemov. Večji problem pa je zadovoljevanje kupcev specialnih glin, ki zahtevajo dodatno fazo kalcinacije. Daljši čas in višja temperatura žganja pa povzročata ne le večjo porabo energije in manjšo količino proizvodnje navadne glinice, temveč tudi pogoste okvare

na pečeh, ki terjajo remont povprečno vsaka dva meseca.

Vse to pa povečuje proizvodne stroške specialnih vrst glinice. To je tudi vzrok, da so dobave tovarni dušika Ruše v zadnjih letih zmanjšali od prejšnjih 10 do 12 ton na 8 ton letno. Tudi po predvideni dokončani investiciji ne predvidevajo, da bodo tovarno dušika Ruše lahko normalno oskrbovali s to surovino, ker bodo proizvodnjo glinice zmanjšali s sedanjih 130 na 100 do 110 ton letno. Povečale se bodo možnosti nabave glinice v Jugoslaviji (Zvornik), kjer se bo zmanjšal izvoz v vzhodnoevropske države. Na evropskem trgu pa je glinice dovolj po nizki ceni (Sardinija, Grčija, Spanija). Tovarna intenzivira svojo dejavnost za izboljšanje delovnega okolja zaposlenih povsod tam, kjer je to mogoče. V elektrolizi pa bo to mogoče šele z obnovo in posodobitvijo obrata. Priprave na investicijo so v polnem teku in načrtujejo, da bo prva faza izgradnje dokončana leta 1989. Poseben problem delovne organizacije pa je zastarelost tehnološke opreme. Normativi in količina proizvodnje glinice ostajajo v glavnem na ravni prejšnjih let, ker je maksimum tehnoloških možnosti že bil dosežen. Kljub temu pa so lani še dosegli malenkostno izboljšanje normativov. Eden glavnih problemov pri proizvodnji glinice v Jugoslaviji na sploh in tudi v TGA, pa je kakovost domačih boksitov, ki niti približno ne ustreza zahtevam kakovosti nadaljnjih predelovalnih faz. Zato v Kidričevem domače boksite redno mešajo z uvoženim iz Gvineje. Zaradi tega imamo seveda probleme pri zagotavljanju deviz na eni strani in zaradi slabše kakovosti domače surovine z večjimi proizvodnimi stroški na drugi strani.

(Gospodarski vestnik)

Mladost sva jaz in ti,
je luna, ki na nebu bdi,
to so zeleni travniki
in reka, ki po njih drvi.

Mladost je sreča,
ki srce nam greje,
zida gradove
in se brezskrbno smeje.

Očka, mama, sestra, brat,
prav vsak z nasveti
pomagal bi ti rad.
A mladost ne poslušaj, hiti,
naprej v življenje se ji mudi.

Mladost sem jaz,
mladost si ti,
mladost je radost,
ki na licu se iskri.

Simona Teodorovič, 8. a

Ob prvem maju

Prvi maj je praznik dela,
delavci ga vsi slave.
Roke — žuljave od dela,
se ga vedno vesele.

Zgodaj zjutraj se oglasi
budnica vesela.
Prebudi nas in pozdravi
majski praznik dela.

A kresovi plameneči
do neba se dvigajo.
Ljudje okrog njih v sreči
prvi maj pozdravljajo.

Še drevesa prvomajska
na ta dan srečuješ.
Ob pogledu na vse to,
tudi sam praznuješ.

Le kaj torej prvi maj
nam ljudem pomeni?
Delo, srečo, praznovanje?
Vsak po svoje naj oceni.

Marsikdo na ta dan dela.
Saj praznik delavski je to.
Kdor pa raje se zabava —
ah, prvi maj je, naj mu bo.

MEZNARIČ Romana, 6 a

Vodi nas Tito

Bilo je pred štiridesetimi leti —
v viharju, mrazu in snegu,
v težkih bojih za svobodo domovine ...
vodil je borce TITO.

Uspešno je vodil svoje ljudstvo
za lepši jutri,
za srečo mladih ...
To je bil naš ljubljeni vodja TITO!

»Le v trdem delu,
v bratstvu in ljubezni med narodi
bo cvetela in se razvijala naša domovina!
Besede njegove obrodile so bogate sadove
v srcih ljudstva.
Danes se bolj
kot kdaj prej zavedamo svojih korenin —
živimo s TITOM!

Maj prinaša v naša srca tudi žalost.
V cvetočem maju je dobojeval svojo poslednjo
bitko heroj,
ki v življenju ni poznal poraza.

Toda pot,
ki smo jo skupaj prehodili
in obljuba naša,
da bomo združeni naprej
za njegove cilje se borili,
potrjuje,
da je tudi v bitki tej,
s smrtjo izgubljeni,
vendar z nesmrtnim žarom v srcih naših dobljeni,
zmagal naš tovariš TITO!

Mojca LOBODA, 6. a

