

# aluminij



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



Preteklo, to je 32. leto poslovanja TGA je vsekakor po marsičem prelomno za nadaljni obstoj in razvoj delovne organizacije. Projekt modernizacije se je pričel tudi fizično uresničevati, pa čeprav nas je ob lanskem tovarniškem prazniku le malo resnično verjelo, da nam bo to uspelo. Nasprotnikov projekta ni manjkalo, njih pobude in argumenti za nasprotovanje pa so bili (in so še) prav pisani. Kot je pri nas že navada so najglasnejši tisti, ki o stvari pravzaprav zelo malo vedo, znajo pa govorčiti v nedogled.

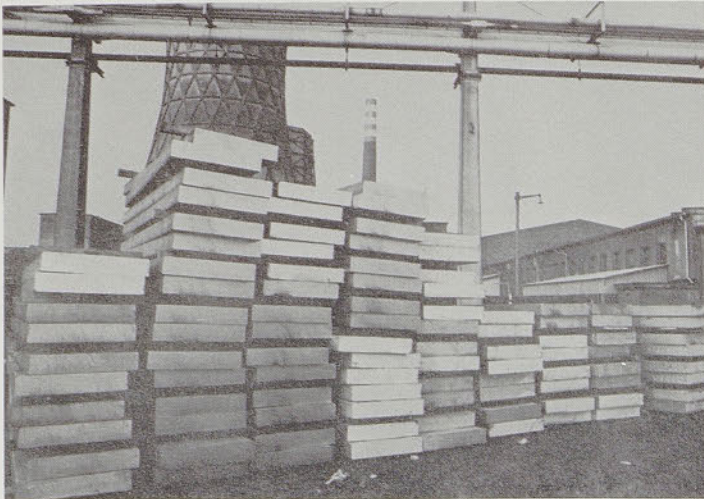
Uspelo nam je na osnovi strokovnih argumentov, ki pa bi brez ogromnega angažiranja in prepričanja v nujnost in pravilnost predlagane rešitve, ostali le papirnate ideje. Kot posebno priznanje ocenjujem delo strokovnjakov IFC (del Svetovne banke) iz Washingtona, ki so se na osnovi celovite ocene projekta, poslovanja, razvojnih načrtov in vodenja delovne organizacije odločili sodelovati pri financiranju projekta ter na ta način odločilno prispevali k pričetku njegovega fizičnega uresničevanja.

Dela na projektu potekajo uspešno, seveda pa nas do konca čaka še ogromno problemov. Največji je vsekakor

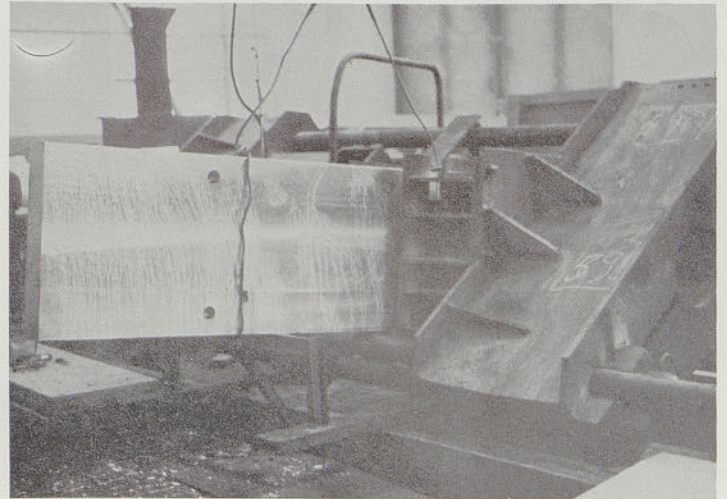
(Nadaljevanje na 3. strani)



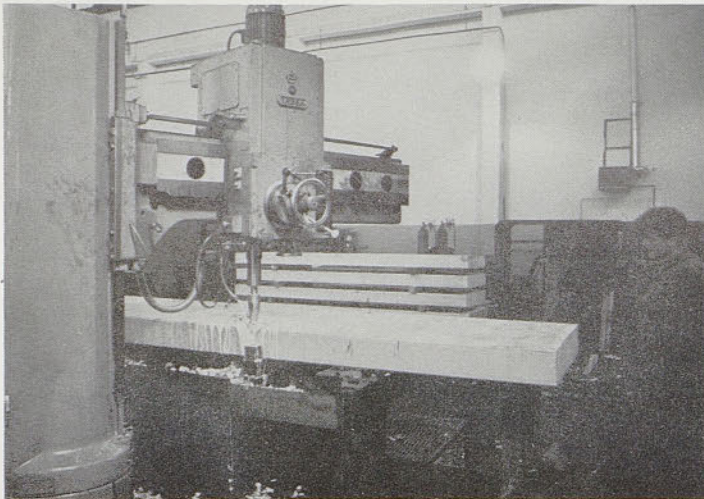
Odlitki



Krivljenje tokovodnika



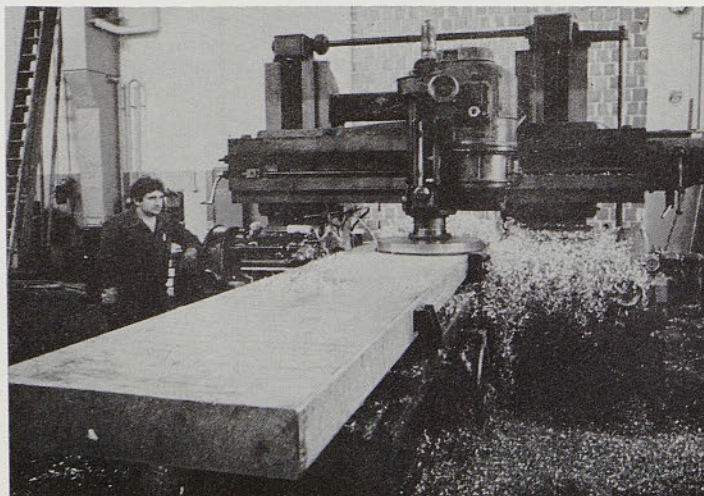
Vrtanje tokovonika



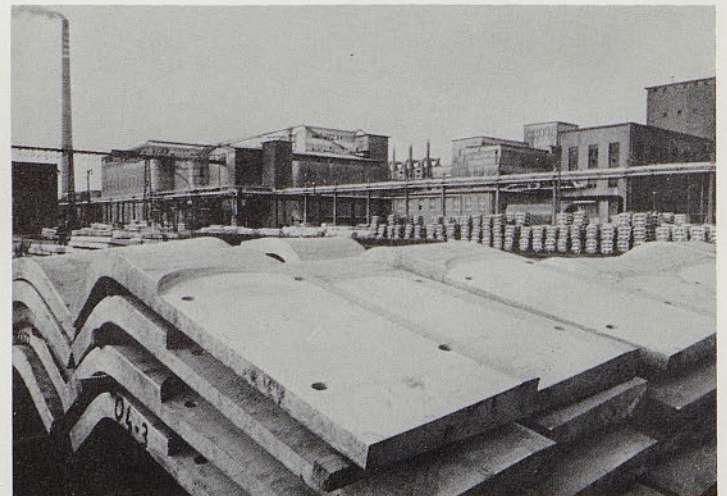
Obdelava tokovonika



Frezanje prečnega tokovodnika



Tokovodniki





povezan s časom v katerem projekt uresničujemo, saj inflacija, ki smo ji priča, povečuje predračunsko vrednost iz meseca v mesec. Zagotavljanje ustreznih finančnih virov je in bo do konca projekta najtežji problem in predvsem od nadaljnje uspešnosti na tem področju je odvisen normalen zaključek del.

Še bodo potrebni napor in odrekovanja, saj je vir, ki ga zagotavljamo sami, z lastnim poslovanjem še vedno najsigurnejši. Ob tem pa ne gre zanemariti prispevka k investiciji, ki ga že in ga bomo prispevali z vključevanjem lastnih izvajalskih skupin.

Tudi zaradi tega je preteklo leto prelomno. Pokazalo je, kateri so tisti v delovni organizaciji, ki so pripravljeni prijeti za delo, brez dosti modrovanja in iskanja nekih svojih »rešitev«. Pokazalo pa je tudi tiste, ki bi še vedno radi živeli po starem, brez pretresov, brez sprememb, pa čeprav so mnogi med njimi bili najbolj zagrizeni in marljivi delavci. Na žalost le z jezikom na sestankih!

Leto, v katerem uresničujemo projekt, ni brez problemov v tekočem poslovanju. Kritični situaciji na svetovnem aluminijem tržišču so se pridružile še domače, jugoslovanske težave, povzročene predvsem z bolj ali manj (ne)razumljivimi administrativnimi posegi države oz. njenih organov. Razlika rasti cen, naraščajoče obremenitve gospodarstva, »izvozne spodbude«, uvozne težave, itd. vplivajo na poslovanje v takšni meri, da več kot izničijo striktno izpolnjevanje proizvodnih in prodajnih nalog. Če k temu dodamo še nemajhne obremenitve, ki jih prinaša izvajanje projekta modernizacije, potem rezultat ne more biti bistveno drugačen od tega, ki smo ga dosegli v prvih dveh mesecih.

In kako naprej?

Vse zahtevnejša situacija na svetovnem in domačem tržišču aluminija in al. polizdelkov nujno zahtevata nemajhne spremembe v sami poslovni politiki. Le z njihovo realizacijo lahko računamo na uspešnost poslovanja že pred, predvsem pa po dokončanju MPPAI.

Najvažnejša naloga je vsekakor zmanjšanje proizvodnih stroškov, saj je le s proizvodno ceno, ki bo na ravni svetovnega povprečja, mogoče rentabilno poslovanje celotnega aluminijskega kompleksa vezanega na naš aluminij. S samo modernizacijo elektroliz bomo uvrščeni med svetovne proizvajalce z najmanjšo porabo električne energije za tono aluminija, vendar bo to izničeno s hitrejšo rastjo cen električne energije. Največja odstopanja so pri deležu stroškov glinice v proizvodni ceni aluminija, ki so za 2—3 krat večji, kot pri večini proizvajalcev. Razvoj zadnjih 15 let je pokazal, da je mogoče poceni glinico proizvajati le v velikih proizvodnih enotah, lociranih na bogatih ležiščih boksita, ali v bližini pomorskih luk. Spoznanje, da naša glinica ne more biti kaj dosti cenejša kot je danes, saj je poleg visokih stroškov vhodnih surovin (transport), potrebno upoštevati še negativne učinke tehnologije, pa tudi ogromna vlaganja ki bi bila potrebna za modernizacijo tovarne glinice, če bi jo hoteli usposobiti za dolgoročno proizvodnjo glinice v današnjem obsegu, nas sili v drugačne rešitve.

Njihovo bistvo je v:

a) oskrbi TGA s kvalitetno in poceni glinico iz drugih virov (v prvi fazi predvsem za novo elektrolizo C)

b) postopnem prestrukturiranju proizvodnje v obstoječi tovarni glinice, z uvajanjem novih proizvodnih programov.

Izvajanje obeh nalog se je pričelo, saj mora biti prva definitivno končana že v prihodnjem letu. Občutek ogroženosti zaradi prestrukturiranja proizvodnje v naslednjih letih, ki ga posamezniki poskušajo razpihovati je neosnovan. Na ta način nista ogrožena delo in zaslužek nikogar od tistih, ki se sedaj ukvarjajo s proizvodnjo glinice, če pa ostanejo pri sedanjem načinu in stroškov proizvodnje, ne ogrožamo samo sebe, temveč vse, ki bi naj tako drag aluminij uporabljali.

Predlagane strokovne rešitve bodo seveda v času njihovega nastajanja in sprejemanja tudi predmet široke obravnave v kolektivu, zato bo za uvod dovolj.

Drugi dve nalogi sta v mar-

sičem še bolj zahtevni. Prva med njimi je reorganizacija DO, ki bi naj bila prilagojena predvsem tehnično-tehnološkim potrebam proizvodnega procesa, obenem pa bi morala biti prilagojena tudi potrebam nadaljnega razvoja. Togost sedanje organizacijske sheme je vzrok mnogih neracionalnih postopkov znotraj DO, ki povzročajo pretirano administriranje; obenem pa zamegljujejo odgovornost za posamezne naloge. Seveda sama reorganizacija ne more zaživeti, če ne izpeljemo še tretje naloge, to je spremembe v samem sistemu nagrajevanja. Prenehati moramo s politiko enakosti pri delitvi OD, saj nam vsakdanje delo kaže, da še zdaleč nismo ena-

ki pri odnosu do dela, odnosu do proizvodnih sredstev, odnosu do sodelavcev.

Zavedam se, da teh sprememb ne bo lahko doseči. Vse preveč je med nami takšnih, ki so pripravljeni za vsako ceno braniti svoj mir, ki jim je bil zagotovljen z možnostjo skrivanja za sodelavci. Z angažiranjem vseh tistih, ki si želimo napredek DO in ustrežno nagrado za marljivost, nam bo uspelo, saj bo moral najprej vsak narediti obračun sam s sabo, potem pa v svojem delovnem okolju.

Prepričan sem, da nas takšnih ni malo!

Predsednik kolegija  
Danilo Toplek

**Ob  
tovarniškem  
prazniku  
in dnevu  
republike  
iskreno  
čestitamo  
vsem delavcem  
TGA,  
upokojencem,  
štipendistom  
in vsem  
poslovnim  
partnerjem**

**— samoupravni  
organi  
— družbeno-  
politične  
organizacije  
— vodstvo DO**

**KAKŠEN JE NAŠ  
ODNOS  
DO DELA**

● Nimamo pravega odnosa do dela. Ne rečem vsi, ampak veliko ljudi. Ne samo mladi, vendar predvsem mladi. Ne vem, recite temu kar hočete, morda stara šola, toda boli me tak odnos do dela. Menim, da je denar še vedno tista materialna dobrina, ki ljudi motivira. Slabega delavca bi kaznoval samo s tem, da bi mu dal manj denarja. Kako naj ohranim mirne živce, ko vidim nekoga spati na delovnem mestu, kasneje pa moram to še dokazovati v pravni službi. Kaj mi pomaga pošiljati ga pred disciplinsko komisijo. Dobi pogojno in naprej slabo dela. In kaj pomeni dobrega trepljati po ramenih, češ priden si, delaj še bolje. Poznam svoje, zelo dobro jih poznam in upal bi vsakemu ob koncu meseca reči, tako in toliko si delal, toliko boš zaslužil. Izdelali smo model, po katerem bi se dalo vsaj malo nagraditi dobre delavce. Samo malo, res zelo malo odstotkov smo predlagali, da bi ostalo, ki bi

(Nadaljevanje na 4. strani)



# Praznična razmišljanja na temo MPPAI

»Ob tovarniškem prazniku bo letos v Kidričevem veselo.« je rekel eden od poslovnih partnerjev. »Dolgo je trajalo, a vendar so delavci TGA dočakali trenutek, ki so si ga tako želeli. »Nisem odgovoril, samo kislo sem se nasmehnil, kajti v mislih sem bil pri razpravah in obnašanju ob sprejemanju periodičnega obračuna. Ne morem se namreč znebiti občutka, da je večini v TGA figo mar za MPPAI in bodočnost TGA. V glavah so prisotne štelike na plačilnih listih. Ne verjamem, da se je kdo pripraviljen odreči delu osebnega dohodka na račun vlaganj v razvoj. Če bi predpisi dopuščali in bi lahko delavci odločali ali razporedijo ostanek čistega dohodka za osebne dohodke ali akumulacijo, potem sem prepričan, da bi šel ves denar za osebne dohodke. To je bilo prisotno v preteklosti in danes. V preteklosti so bili vedno prisotni zahtevki za poročune. češ saj nimamo kam vlagati. Danes, ko smo v izgradnji, se delavci sprašujejo, zakaj gradimo. Vse kaže na to, da je prisoten strah, da se bo potrebno nečemu odpovedati. Tisti, ki ste sami zidali veste, da ni možno istočasno graditi in živeti na veliki nogi. Najbolj glasni so zopet tisti, ki so se pred leti javno spraševali, kaj je za našim razvojem. Jasno je, da posameznika ni možno utišati, žalostno pa je, da množica poslušala in nič ne reče. Verjetno zato, ker enako razmišlja.

Manj boleče za usodo projekta so pripombe na račun razpravljanja tistih, ki na projektu delamo. V mislih imam potne in reprezentančne stroške. Odgovornost za te stroške je moja, ker jaz podpisujem račune in potne naloge. Vsota ni pretirana in oceno o negospodarnem obnašanju ne sprejemam. Ni možno ocenjevati samo na podlagi ekstremnih primerov, potrebno pa je videti celoto. Če primerjam naše obnašanje z obnašanjem drugih, smo skrom-

ni. Predlagam, da se v skrbi za večji dohodek ozrete tudi k sebi in v svojo okolico. Se zavedate zneskov, ki so povezani z negospodarno rabo surovin in energije, neodgovornim odnosom do dela, nizko storilnostjo? Dober gospodar pomete vedno najprej pred svojim pragom. Za reprezentanco smo v 9-mesečnih potrošili 260 starih milijonov. Če preračunamo na zaposlenega, potem si je možno za ta znesek, za katerega ste »oškodovani«, kupiti liter vina v naši restavraciji. Milijone, ki ležijo na cesti ob in pod halami in uidejo skozi dimnik, pa nihče ne vidi. Tudi tistih med vami, ki si s svojim delom še malice ne zaslužijo, so pa praviloma zelo glasni.

V navadi je, da ob prazniku obudimo spomine na pretekle dogodke in razgrnemo načrte za vnaprej. Rečeno je bilo, da naj to storim tudi za MPPAI, ne glede na to, če vam je projekt pri srcu ali ne.

Na projektu smo nekje na sredini poti, če smatram kot začetek trenutka, ko smo se iztrgali iz objema družbenega varstva in začeli razmišljati in delati s svojo glavo. Mislim, da je bilo za uspešnost projekta odločilnega pomena okoliščina, da nam je uspelo formirati enotno in delovno ekipo, dovolj razgledano in korajžno, da si je upala v boj z nasprotniki MPPAI. Gre iz SOZD Unial in TGA. Imen za nekaj odgovornih delavcev ne bom našteval, ker jih poznate. Če sedaj ne, pa sigurno takrat, ko bodo prilike nanesle, da bo mogoče potrebno ugotavljati krivce za sprejete odločitve. Gre za tiste, ki so oblikovali strategijo in politiko projekta. Svoje so jasno prispevali tudi strokovni delavci na projektu, zadolženi za posamična področja. Danes jih je na projektu že preko 50. Investicijski program iz junija 1985 je bil solidno izdelan, tako da smo dokaj hitro opravili izpit na Komisiji za oceno investicij in ostalih institucijah, predvsem bankah. V decembru 1985 je bilo izdano gradbeno dovoljenje. Pametna poteza je bil tudi podpis pogodbe za tehnologijo v decembru 1984, saj smo bili hitro pri viru pravih informacij, tako za izdelavo investicijskega programa, kot projektne dokumentacije za področje elektrolize C. Za tu-

jo opremo in storitve je bilo potrebno najti vire in pridobiti vsa potrebna soglasja. Če mislite, da ležijo desetine milijonov DM in FF na cesti, se motite. Tisti, s katerimi smo se pogajali dobro poznajo razmere v našem gospodarstvu, zato smo se krepko potili, preden so spoznali, da smo vredni zaupanja. Z IFC je bila pogodba podpisana v juliju 1986, operativen pa je kredit postal mesec dni pozneje, ko smo lahko vplačali avanse. Nekatere pogodbe so stopile v veljavo šele oktobra tega leta. S tem so se nam dobavni roki ponekod zamaknili, vendar ne bi smeli imeti za posledico prestavitve začetka poskusnega obratovanja.

Če se vam ne zdi za malo, da od časa do časa vržete pogled na gradbišče, potem ste priča napredovanju gradbenih del. Ne bi bilo slabo, če bi bili lahko pričeli z gradnjo vsaj mesec dni prej, vendar tudi tako bodo gradbeni objekti pravočasno pripravljene za montažo opreme. Elektroliza C v januarju 1987, objekti anod v marcu 1987. Tuja oprema je v celoti naročena. Dobave bodo pričele v decembru t. l., prihod glavnine pa pričakujemo v 1. polletju 1987. Za elektrolizo vključno s spremljajočimi objekti smo oddali večino domače opreme. Izdelan je vzorčni primer katodnega korita in anodne nadgradnje. Proizvodnja aluminijevih vodnikov je stekla. Na peči za žganje smo sklenili pogodbo za dobavo in montažo ognjeodpornih in gradbenih materialov. Skupaj z uvoženo opremo bo vgrajenih preko 13.000 ton. V novembru 1987 bomo peč zakurili. Na področju proizvodnje anodnih blokov je kupljen večji del domače opreme, za preostalo čakamo tehnične osnove od tujih dobaviteljev. Zadnje velja tudi za glavnino domače opreme v sestavljalnici anodnih blokov in za manipulacijo anod. Do konca leta bi naj bile pod streho tudi te pogodbe.

Iz povedanega sledi, da tečejo aktivnosti skladno s terminskim planom in da lahko pričakujemo pričetek poskusne proizvodnje v elektrolizi C pomladi 1988. Do kasnitev lahko pride, če se bodo na projektu pojavile motnje. Te se že pojavljajo na področju

zagotavljanja virov financiranja. Nominalna višina predračunske vrednosti namreč raste, saj je stopnja inflacije v vseh letih bistveno višja od tiste v IP. Dodatno motnjo povzroča izpad akumulacije v letošnjem poslovnem letu, tako v TGA, kot Impolu. Delavci SOZD Unial smo zaenkrat zelo malo prispevali za MPPAI. S svojim obnašanjem jasno kažemo, da tega tudi ne nameravamo. Razlika v rasti cen aluminija in stroškov nam narekuje iskanje možnosti nakupa cenejših surovin, da zagotovimo pozitiven poslovni rezultat. Obveznosti po pričetku obratovanja namreč niso majhne, saj je potrebno posojila vrniti z obrestmi vred. Sicer pa, kaj vas morim s slikanjem nerožnate situacije okrog in po letu 1990. Večina med vami misli samo do konca leta, saj se bliža čas Miklavžov in Božičkov.

Če se čutite prizadeti, pišite v Aluminij. Po možnosti izven rednega delovnega časa, kot to delam jaz. Tov. Vera bo vsakega prispevka zelo vesela. Ivan Kodrič

## KAKŠEN JE NAŠ ODNOS DO DELA

(Nadaljevanje s 3. strani)

jih sami razdelili ob koncu meseca, vendar smo vedno doslej naleteli na gluha ušesa. Miselnost in odnos do dela bi se spremenil. Toda takrat bi morali mi, operativa, imeti vse pogoje za nemoteno delo. Tudi ostale službe ne bi smele zatajiti. Nekateri sedaj le jemljejo, dajejo pa zelo malo. Nekaj bo potrebno spremeniti. Lepe besede tudi dobrim delavcem ne bodo dovolj.

● Vprašal bi se drugače. Kakšna je organizacija dela, ki dopušča, da je odnos tak, kot je? Rekel bi, da nas je za to, kar naredimo, veliko preveč.

● Žal ima tudi pri odnosu do dela vedno večjo vlogo denar. S padanjem življenjskega standarda plahni tudi zagnanost za delo in idealizem. Lahko bi trdil, da ima kader z višjo kvalifikacijo boljši odnos do dela in delov-

(Nadaljevanje na 12. strani)



# Sestavljalnica anod je že pod streho

Prvi objekt izmed štirih novih zgradb, ki bodo skupaj z obstoječo anodno maso tvorili novo tovarno anod, je že pokrit. To je objekt sestavljalnice anod. Čas je, da si поблиže ogledamo, kaj vse bo v tem objektu in kaj se bo notri delalo.

Zgradba bo razdeljena na štiri dele. Največji del, po katerem je celotna zgradba dobila ime, se imenuje sestavljalnica anod in katod. V drugem delu bo predelava kopeli, v tretjem predelava anodnih ostankov in v četrtem delavnica za popravilo anodnih nosilcev.

Gradbene značilnosti objekta smo spoznali že v prejšnjih poročanjih o izgradnji tovarne anod, zato jih na tem mestu ne bomo ponavljali. Namen tega sestavka je, da na kratko opišemo tehnološki proces, ki se bo vršil v objektu. Ker je sestavljanje anod najbolj obsežen proces, si bomo danes ogledali le njega, drugič pa se bomo spoznali še z drugimi procesi.

Osnovna naloga sestavljalnice anod je, da odgorele anodne komplete očisti kopeli, ostanka anodnega bloka, obročev in sive litine in da anodni nosilec zalije v novi anodni blok.

Transport anodnih kompletov med elektrolizama (hala B in hala C) in sestavljalnico anod se bo vršil s paletami, ki jih bodo prevažala posebej za to izdelana vozila za prevoz palet. Palete so projektirane tako, da gredo na njo trije anodni kompleti C oz. štirje anodni kompleti B.

Prevoz palet med elektrolizama in sestavljalnico bo potekal na naslednji način. Vozilo bo paleta z odgorelimi anodnimi kompleti prepeljalo iz elektrolize v anodno skladišče (severna polovica hale A), kjer se bodo anodni kompleti ohladili. Po določenem času (najmanj 8 ur) bo drugo vozilo odpeljalo paleta v sestavljalnico anod. Tam jo bo

odložilo in naložilo paleta z novimi anodnimi kompleti in jo odpeljalo v anodno skladišče. Prevoz palet med anodnim skladiščem in sestavljalnico anod bodo opravljala tri vozila.

V sestavljalnici anod vozilo odloži paleta z odgorelimi anodnimi kompleti na prevozno ploščad, ki prepelje paleta pod viseči transporter. Obešala se spustijo navzdol, primajo odgorele anodne komplete, jih dvignejo in jih začnejo prenašati po progi. Trije oz. štirje novi anodni kompleti se spustijo na prazno paleta, ki jo vozilo pobere in odpelje v anodno skladišče. Med tem, ko se odgoreli anodni kompleti obesijo na visečo progo in se odložijo novi anodni kompleti, prevozna ploščad prepelje prazno paleta v napravo za obračanje, ki iz palete iztrese vse ostanke kopeli in glinice.

Viseči transporter povezuje vse postaje v sestavljalnici anod. Obešeni anodni komplet potuje od postaje do postaje, dokler se po prehodnu vseh na začetno mesto pripelje novi anodni komplet.

Odgoreli anodni komplet potuje od prve postaje, kjer se obesi, najprej skozi stroje za čiščenje posameznih komponent. Prvo je čiščenje kopeli, zatem je odstranjevanje ostankov anodnega bloka in na koncu še odstranitev obročev iz sive litine.

Po fazi čiščenja sledi kontrola anodnega nosilca. V primeru, da je anodni nosilec poškodovan, ga je potrebno prepeljati v delavnico na popravilo, v nasprotnem primeru gre na postajo za pripravo pred zalivanje. To je grafitiranje in sušenje čepov. Čepi anodnega nosilca se na tej postaji potopijo v raztopino vode in grafita do višine, ki bo zalita s sivo litino in takoj zatem osušijo s plamenskimi gorilniki.

Tako pripravljeni anodni nosilci se na liniji za zalivanje združijo z anodnimi bloki, ki se prepeljejo po valjčnem transporterju iz skladišča. Anodni nosilec in blok se zalijeta s sivo litino na posebni vrtljivi mizi.

Sivo litino bomo pripravljali v srednje frekvenčni lončni indukcijski peči firme BBC iz ZR Nemčije. Pred pečjo se bo

po tirnicah vozil zalivalni manipulator, ki bo vozil sivo litino od peči do zalivalne mize in tu zalival bloke.

Naslednja postaja je namenjena samo anodnim kompletom iz elektrolize B. To je postaja za vstavljanje aluminijastih ovratnikov okoli čepov. Med čepi in obroč se nasuje še Söderbergova anodna masa, ki se nato segreje še s plinskimi gorilniki.

Zadnja postaja v sestavljalnici anod je namenjena sčepkanju anodne palice. S tem postopkom se zagotovi boljši električni kontakt z anodno desko v elektrolizni peči.

Anodni komplet je tako končal svojo vožnjo skozi sestavljalnico in je pripravljen na odložitev v paleta in transport v anodno skladišče.

Vse naprave in stroji v sestavljalnici so krmiljeni iz centralnega električnega prostora, o katerem bomo spregovorili kdaj drugič.

Na vseh mestih, kjer prihaja do prašenja bodo nameščene nape, ki bodo naprašeni zrak vodile skozi filtre. Menimo, da so predvideni taki filtri, ki bodo omogočali dobro delovno atmosfero kljub umazanemu delovnemu procesu.

Kot dajalec inženiringa in dobavitelj večine ključnih naprav nastopa francoska firma ECL. Poleg nje so se na razpis prijavi še francoski Syprim ter nemška KHD in Westfalia. Firma ECL je bila izbrana zaradi konkurenčnosti pri cenah storitev in opreme in zaradi nekaterih originalnih tehničnih rešitev.

Brane Kožuh

## Hladno je



## KADROVSKE VESTI

### DELAVCI, KI SO SE ZAPOSILILI V TGA KIDRIČEVO V MESECU OKTOBRU 1986

V TOZD TOVARNA GLINICE: Slavko Rejc in Bojan Verdenik

V TOZD VZDRŽEVANJE: Daniel Potočnik, Danilo Jeza, Srečko Horvat, Viktor Zamuda in Darko Vidovič, dipl. ing.

V DSS: Jože Pavlinek

V TOZD LLBK Trbovlje: Šefik Fazlić, Janko Močilar, Majda Živoder, Alenka Vanček in Stanislava Vičič

Iz JLA se je vrnil Srečko Kondrič

### DELAVCI, KI SO ZAPUSTILI DO V MESECU OKTOBRU 1986

TZ TOZD TOVARNA GLINICE: Ivan Emeršič

IZ TOZD PREDELAVA ALUMINIJA: Željko Janičijević

IZ TOZD VZDRŽEVANJE: Branko Pečnik

IZ TOZD PROMET: Branko Kolarič

IZ DS SKUPNIH SLUŽB: Nada Šimenko, Renata Hrnčič in Metka Turk

IZ TOZD LLBK Trbovlje: Damjana Vincek, Brigita Horvat, Bojan Borštnar, Milan Kaurin in Romana Zupan

UPOKOJENI:

Martin Korošec in Vinko Budja iz TOZD Proizvodnja aluminija Stanko Toplak iz TOZD Predelava aluminija, Franc Maroh iz TOZD Vzdrževanje

UMRLI:

Avgust Vrečko iz TOZD Tovarna glinice



# MPPAI od 21. novembra 1985 do 21. novembra 1986

Posek



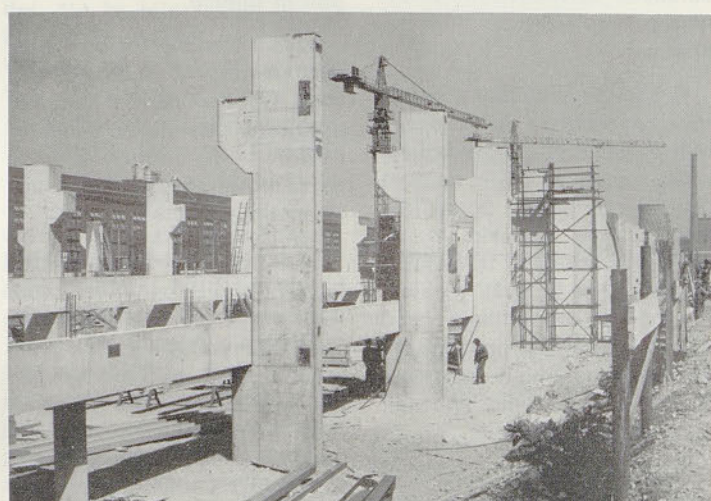
Prvi steber



Pripravljalna dela



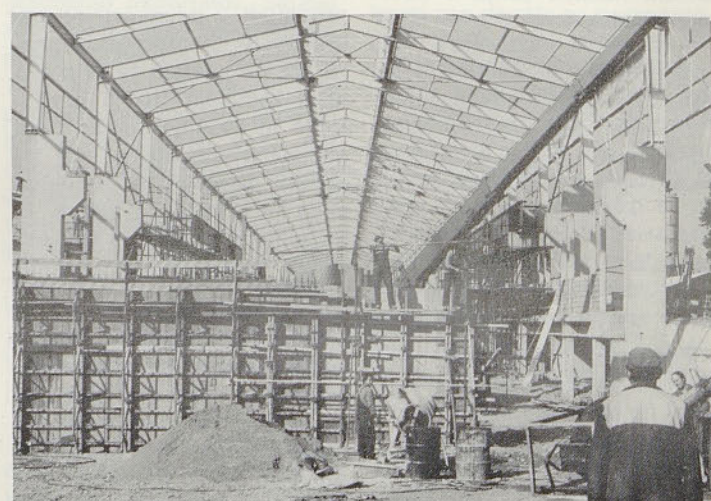
Nosilni stebri za halo št. 2



Gradbena jama



Elektroliza C



MPPAI od 21. novembra 1985 do 21. novembra 1986



---

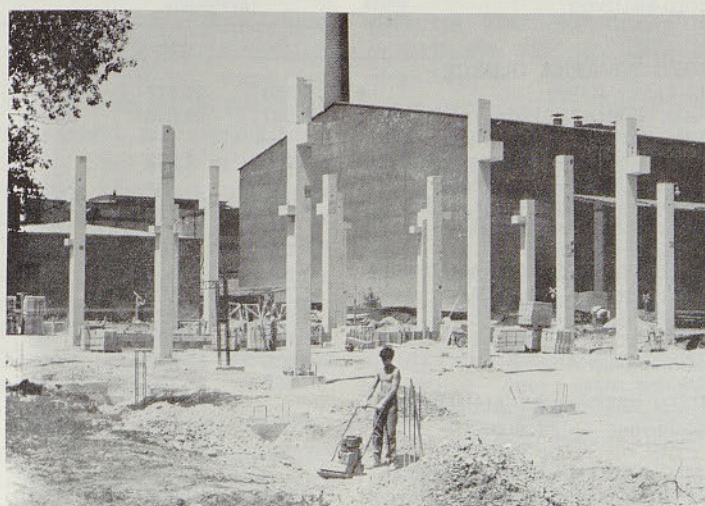
# MPPAI od 21. novembra 1985 do 21. novembra 1986

---

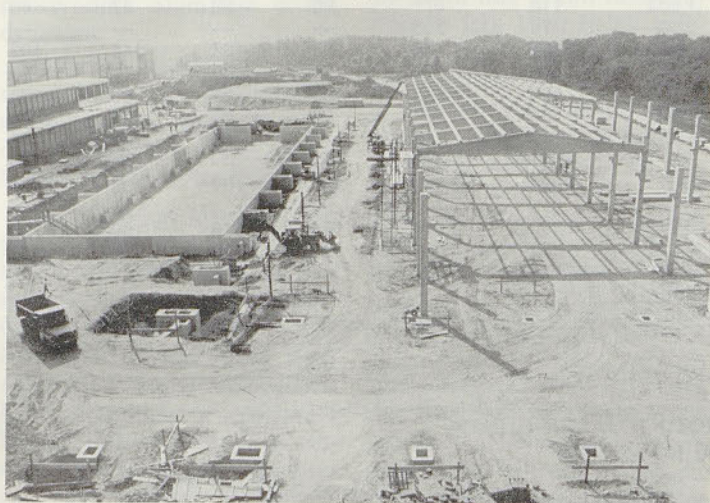
Pred pričetkom gradnje objekta za žganje anod



Začetek gradnje objekta za vzdrževanje



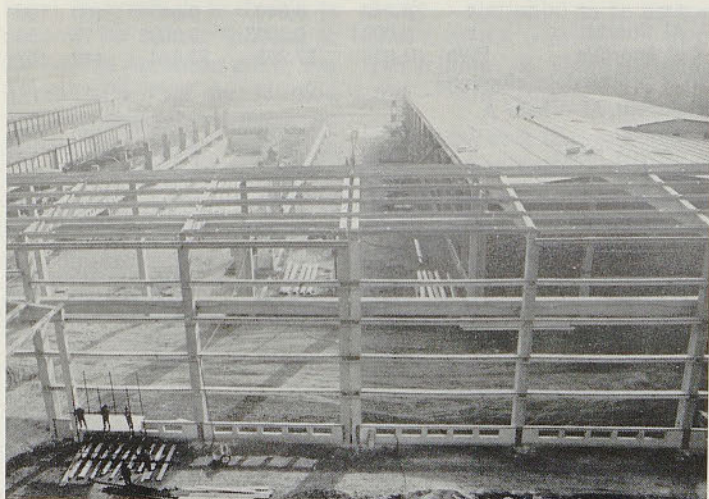
Gradbišče tovarne anod



Objekt vzdrževanja



Tovarna anod



Transformatorska postaja



---

MPPAI od 21. novembra 1985 do 21. novembra 1986

---



# Kako smo poslovali

Iz tabele I in II je razvidno, kako smo poslovali v mesecu oktobru 1986. Kolona indeksi v tabeli I prikazuje odnos proizvodnje tekočega leta s proizvodnjo v istem obdobju preteklega leta ter doseženo proizvodnjo v primerjavi z letnim planom poslovanja 1986.

TABELA I: Dinamika poslovanja — indeksi fizičnega obsega proizvodnje

TOZD/PROIZVOD	Enota mere	Plan poslovanja		DOSEŽENO				INDEKSI			
		X.	I.-X.	1985		1986		1986/85		1986	
				X.	I.-X.	X.	I.-X.	7:5	8:6	7:3	8:4
<b>TOZD TOVARNA GLINICE</b>											
Al hidrat A1203	t	9.353	88.917	8.990	88.015	10.129	87.563	113	99	108	98
Kalc. glinica — redna proizvod.	t	8.547	83.818	8.515	81.277	8.185	85.390	96	105	96	102
Kalc. glinica — predelava	t	—	—	19	19	—	19	—	100	—	—
Prodani hidr. — redna proizvod.	t	400	4.000	4	31	78	2.105	—	—	20	53
Prodani hidr. — predelava	t	—	—	511	4.466	—	1.271	—	28	—	—
Skupaj (kalc. gl. + pr. hidr.)	t	8.947	87.818	9.049	85.793	8.263	88.785	91	103	92	101
Raztopljeno vodno steklo	t	774	7.592	855	6.939	711	6.871	83	99	92	91
Zeolit A — suhi	t	153	1.499	208	1.308	168	1.512	81	116	110	101
<b>TOZD PRIZVODNJA ALUMINIJA</b>											
Elektrolit. Al — hala A	t	1.754	17.198	1.782	17.422	1.759	17.701	99	102	100	103
Elektrolit. Al — hala B	t	1.984	19.453	2.045	20.131	1.943	19.238	95	96	98	99
Elektrolit. Al — hala B-P	t	198	1.791	96	919	194	1.780	202	194	98	99
Skupaj hala A + B	t	3.936	38.442	3.923	38.472	3.896	38.719	99	101	99	101
Anodna masa	t	982	20.723	1.158	22.006	3.124	22.084	270	100	318	107
<b>TOZD PREDELAVA ALUMINIJA</b>											
Al formati — za predel.	t	1.444	14.165	1.050	16.627	2.225	19.813	212	119	154	140
— za izparil.	t	—	—	95	728	85	1.097	89	151	—	—
— za stikala MPPAI	t	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Al žica — E Al + P-11	t	213	2.088	502	1.454	219	1.869	44	129	103	90
— za izparilce	t	—	—	—	—	—	19	—	—	—	—
Al trak — ozki za prod.	t	206	2.025	—	853	44	1.152	—	135	21	57
ozki za rond.	t	340	3.331	139	2.355	238	3.247	171	138	70	97
Rondelice	t	170	1.666	74	1.239	123	1.554	166	125	72	93
Al trak — šir. za prod.	t	340	3.331	263	2.849	404	1.991	154	70	119	60
— šir. za izpar.	t	250	2.449	123	1.883	118	971	96	52	47	40
šit. za MPPAI	t	—	—	—	—	76	235	—	—	—	—
Izparilci	t	119	1.166	91	1.100	168	1.186	185	108	141	102
Al zlitine: gnetne	t	705	6.913	841	6.919	498	6.229	59	90	71	90
livarske	t	743	7.288	427	6.250	428	5.698	100	91	58	78
Predzlitine: last. por.	t	92	902	122	1.002	85	871	70	87	92	97
Drogi za kline + stik.	t	10	95	4	52	—	44	—	85	—	46
Tokovodniki za MPPAI	t	—	—	—	—	191	1.415	—	—	—	—
LIVARNA SKUPAJ	t	4.632	45.419	3.686	43.311	4.902	47.406	133	109	106	104
Blogovna proizvod.	t	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
s tokovodniki za MPPAI	t	3.940	38.642	3.203	37.291	4.300	40.907	134	110	109	106
Pretapljanje Al	t	170	1.666	260	2.233	56	467	22	21	33	28

## TOZD Tovarna glinice

V mesecu oktobru smo proizvedli 10.129 ton Al hidrata A1203 in s to količino presegljemo plansko proizvodnjo za 776 ton oziroma 8%. V času od I-X smo proizvedli 87.563 ton, kar pomeni, da ne dosegamo plana za 1.354 ton (indeks 98), glede na enako obdobje preteklega leta pa smo proizvedli 452 ton manj (indeks 99).

V desetem mesecu smo proizvedli 8.125 ton kalcinirane glinice (indeks 96) in 78 ton Al hidrata A1203 za prodajo, to znaša skupaj 8.263 ton oziroma 92%. Kumulativna proizvodnja kalcinirane glinice in prodanega hidrata A1203 je 88.785 ton in je za 967 ton večja kot smo načrtovali v letnem planu poslovanja (indeks 101).

Iz tabele II je razvidno, da smo pri proizvodnji Al hidrata A1203 v desetih mesecih porabili 100% boksita, 94% Na hidroksida, 98% pare, 185% žganega apna in 108% električne energije. Pri proizvodnji kalcinirane glinice smo v tem obdobju presegljeli porabo električne energije za 7%.

Vmesecu oktobru je proizvodnja vodnega stekla 711 ton (indeks 92), kumulativna proizvodnja pa je 6.871 ton in ne dosegamo plana za 9%.

Šproizvodnja zeolita A-suhega je v oktobru 168 ton, to je 10% nad planirano količino, v analiziranem obdobju pa smo presegljeli plansko količino za 1%.

## TOZD Proizvodnja aluminija

V elektrolizi A smo v oktobru proizvedli 1.759 ton elektrolitske-

ga aluminija in s to količino dosegli plan s 100%. Od začetka leta do oktobra smo proizvedli 17.701 ton in prav tako dosegli oziroma presegljemo plan za 503 tone.

V elektrolizi B skupaj s poskusnimi pečmi smo v desetem mesecu proizvedli 2.137 ton elektrolitskega aluminija, kar je 45 ton manj kot je predvideno po planu. Od januarja do oktobra je proizvedeno 21.018 ton, kar pa predstavlja 1% manj od načrtovane količine. Skupno proizvodnjo v elektrolizah smo v deset mesečnem obdobju presegljeli za 1% od zastavljenih planskih ciljev. Prav tako pa so zadovoljivi tudi doseženi normativi v elektrolizah, saj je dejanska poraba pri najvažnejših surovinah enaka planu oziroma nižja od predvidene porabe.

V desetem mesecu smo proizvedli 3.124 ton anodne mase in s to količino prekoračili plan. Kumulativna proizvodnja pa je 22.084 ton, kar je tudi plan presežen za 7%. Ravno tako ni odstopanj od plana surovin pri proizvodnji anodne mase razen pri porabi petrolkoks indeks 102.

## TOZD Predelava aluminija

V livarni in obratu predelave smo v oktobru proizvedli 4.902 tone različnih livarniških proizvodov. S to količino prekoračujemo plan za 270 ton. Indeksna izpolnitev plana proizvodnje je 106, kumulativna primerjava na pa je dosežena s 104%.

V TOZD Predelava aluminija je blagovna proizvodnja s tokovod-

(Nadaljevanje na 9. strani)

## Tabela II:

### Pregled porabljenih najvažnejših surovin na enoto proizvoda

TOZD/PROIZVOD	Enota mere	Plan 1986	DOSEŽENO		INDEKSI	
			X.	I.-X.	4:3	5:3
<b>TOZD TOVARNA GLINICE</b>						
<b>Al hidrat A1203</b>						
— boksit	t *	2,639	2,335	2,594	90	100
— NaOH — 100 %	t *	0,10883	0,05110	0,10185	47	94
— para	t	4,450	4,053	4,350	91	98
— žgano apno	t	0,0405	0,0426	0,0750	105	185
— el. energija	kWh	360,653	327,158	388,855	91	108
<b>Kalcinirana glinica</b>						
— toplotna energija	GJ	5,447	5,205	5,449	96	100
— para	t	0,040	0,040	0,040	100	100
— Al fluorid	t	0,0004	0,0003	0,0002	75	50
— el. energija	kWh	31,236	37,255	33,414	119	107
<b>TOZD proizvodnja aluminija</b>						
<b>Elektrolit. Al — hala A</b>						
— glinica	t	1,920	1,920	1,920	100	100
— anodna masa	t	0,575	0,574	0,557	100	97
— kriolit	t	0,027	0,016	0,023	60	84
— Al fluorid	t	0,040	0,050	0,038	125	97
— el. energija	kWh	17,971	18,008	17,630	100	98
<b>Elektrolit. Al — hala B</b>						
— glinica	t	1,920	1,920	1,920	100	100
— anodna masa	t	0,565	0,563	0,566	100	100
— kriolit	t	0,027	0,006	0,020	21	74
— Al fluorid	t	0,040	0,043	0,039	107	99
— el. energija	kWh	17,537	17,685	17,464	101	100
<b>Elektrolit. Al — hala B-posk.</b>						
— glinica	t	1,920	1,918	1,920	100	100
— anodni bloki	t	0,600	0,589	0,565	98	94
— kriolit	t	0,027	0,017	0,027	61	100
— Al fluorid	t	0,040	0,035	0,019	88	48
— el. energija	kWh	16,979	17,512	16,700	103	98
<b>Anodna masa</b>						
— petrolkoks	t	0,67165	0,51222	0,68234	76	102
— katranska smola	t	0,338015	0,35001	0,31095	104	92
— mazut	t	0,0055	0,0008	0,0006	15	11
— el. energija	kWh	150	123	134	82	89

\* programiran normativ



## Odpisani gepl je prisluhnil klicu MPPAI

V septembrski številki našega glasila Aluminijski je nekaj lepih besed že bilo zapisanih o litju tokovodnikov, kot prispevku stare livarne za izgradnjo elektrolize C, danes pa k tem še dodajam nekaj »skromnosti«, ki tudi nekako sovpadajo z našim jubilejem 21. novembrom — 32-letnico proizvodnje aluminijskega v Kidričevem.

Lažje je zapisati ali reči nekaj, kar je bilo oziroma kaj se je zgodilo, kakor besediti, kaj šele bo . . . , bi moralo biti . . . , je treba itd.

Horizontalno litje aluminijskega je le nekoliko let starejše kot je naš provizorni in primitivni livni stroj — »gepl«. Če bi v tistih časih — v začetku 60. let, ko je ta stroj nastajal v naših delavnicah in se preizkušal v naši stari livarni, toliko govorili o novatorstvu kot danes, bi si moralo naslov novatorja zaslužiti vsaj »ducac« prizadevnih, zdaj že nekdanjih ključavničarjev, električarjev, konstruktorjev in seveda livarjev. Stroj, kakršen je še danes, je namreč bil takrat izdelan le na osnovi patentne slike, vsa tehnologija litja pa je plod stoterih nastavljanj livov, po nočeh in dnevih, takratnih livarjev, ključavničarjev, električarjev. Vsi smo bili le delovni tovariši! Naloga se je morala in morala opraviti, saj je takrat elektroliza B bila nekako v takšni fazi gradnje, kot je danes elektroliza C, tokovodniki pa so bili izredno dragi, enako kot so danes.

Plod našega dela pa so, nato ko je steklo, hodili ogledovat tudi tisti, ki so nam patentno sliko prodali, pa tudi drugi Evropejci, ki so pozneje izdelali bolj moderne stroje in izpopolnili tehnologijo, ter nato vse sku-

paj znali prodati tudi nam Jugoslovanom.

Po zmagi nad nalogo takrat konec 1962. leta, smo stroj skrbno pospravili z regulacijsko elektroniko vred, (sedaj je nova) ki je tudi bila »home made«, oziroma ljubiteljsko delo naših elektromojstrov, saj elektronikov še ni bilo. Potihoma smo v livarni namreč računali na lastni razvoj in izpopolnitve horizontalnega litja, vendar nas je v utešnjem livarni aluminij iz elektrolize A in iz novoizgrajene B kmalu nato skoraj zadržal, tako da za tak pomislek ni bilo časa niti prostora več. Stara livarna, v glavnem takšna kot je še danes, je morala naenkrat predelovati letno okrog 45.000 ton primarne aluminijske, čeravno je bila zgrajena le za 35.000 ton čistega aluminijskega s tem, da se naj letno lije 50 % hlebčkov. To pa ni bilo nikoli tako, saj smo že leta 1960 začeli izdelovati tudi zlitine, najprej gnetne, nato pa še livarske. S tem se je tudi povečala skupna količina (dodajanje zlitinskih dodatkov). Za nametek pa smo še kmalu nato začeli s predelavo sekundarne aluminijske in pretapljanja čistega aluminijskega za tuje naročnike. Tako je skupni pretok materiala, oziroma skupna proizvodnja v stari livarni v prejšnjem desetletju že dosegla magično mejo 50.000 ton letno, in da se ne dotaknem takratne produktivnosti dela. Verjetno nam je še v ušesih zvenela stara »resonančna lestvica načina vodenja in izvajanja del«, v smislu . . . (naredenje — izvršenje — žaljenje) in še ne toliko novejša, v smislu . . . (dogovarjanje — sporazumevanje — odločanje).

Vrnimo se k naslovu, oziroma življenjepisu veterana. Stroj je moral iz naftalina spet po nekaj letih, ko je na »zelnikih« strokovnjakov v TGA prišla na dan misel, da se tudi v elektrolizi A zamenjajo tokovodniki. Ta naloga je bila opravljena — se razume z manjšo muko, kar se tiče veččnosti tega dela. Nato so se še lili razni el. vodniki za provizorne preveze ob zloglasnih el. redukcijah, za prevez med elektrolizo A in B ter vod za H-B12 — eksperimental.

Po odlitju vsega navedenega na tem provizoriju, okrog

3.000 ton, je bil ta docela izdelan in seveda že večkrat amortiziran. Pisala se mu je usoda — odpad! Stara modrost pravi: »Staro podkev nikar ne zavrži, saj ti prinaša srečo«. Zanesenjakom, katerim je takrat opravljeno delo pomenilo več kot samo prebiti čas v službi, bi bilo slovo od »gepla« na odpadu ponižujoče, zato stroj ni odromal v staro železo, ampak se je zanj našel dostojnejši prostor. Pospravili smo ga na prostor, kjer so bili nekoč živosrebrni usmerniki — takoimenovani mutatorji, v stavbi stikalnice. Tam je dočkal v globokem spanju MPPAI.

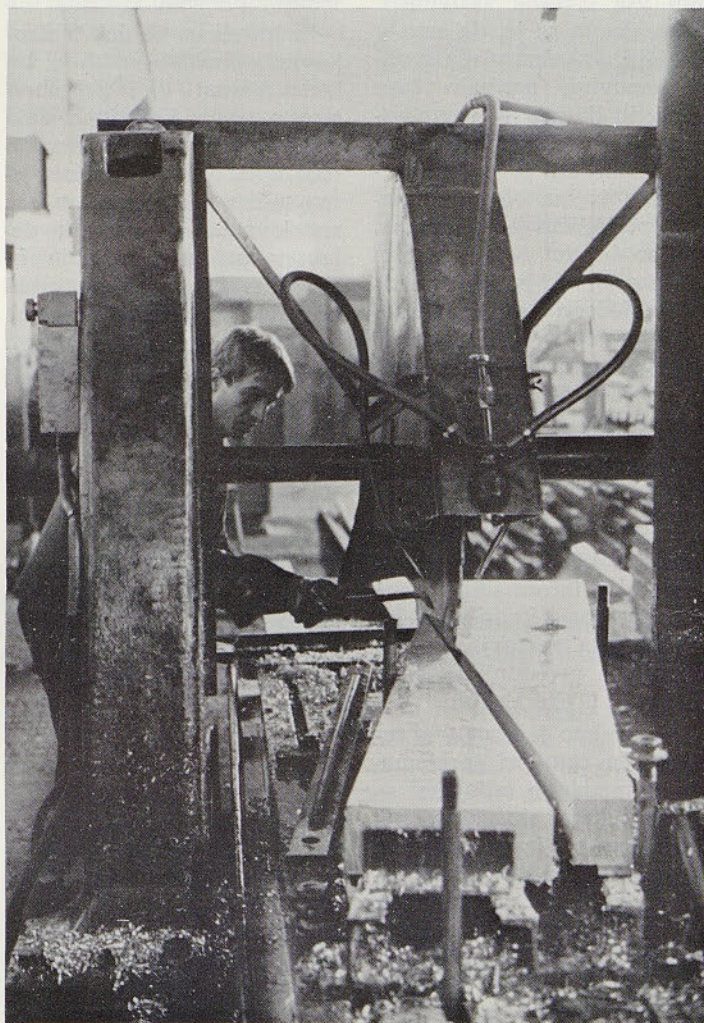
Z mnogo večjo vnemo smo se lotili priprav za ponovno usposobitev zdaj že veterana »gepla«, ko smo izvedeli, da so ponudniki tehnologije za

elektrolizo C želeli za odlitje potrebnih tokovodnikov iz našega aluminijskega milijon dolarjev, kar je 40 milijard starih dinarjev. Zato smo se tem bolj razveselili lepo zapisanega kratkega članka o opravljanju velikega dela v stari livarni.

Po spominu, rekel bi iz rokava, sem poskusil zapisati za mlajše rodove kratek doatek — »zgodovino o veteranu geplu in pionirskem delu — horizontalno litje tokovodnikov«, saj kaže, da bo »gepl«, kot odpisani, prisluhnil klicu tudi po 25. letih, klicu MPPAI in da bomo opravili zavirljivo delo, pa čeprav samo še s štirimi takratnimi livarji, kot je že bilo zapisano v omenjenem septembrskem članku našega glasila.

Rajko Topolovec

### Žaganje tokovodnikov



(Nadaljevanje z 8. strani)

niki za MPPAI v analiziranem obdobju za 2.265 ton večja od plana, kar predstavlja, da je zastavljeni proizvodni plan za 6% presežen, pa tudi nekoliko višji kot v enakem obdobju preteklega le-

ta (indeks). Za tuje naročnike smo v času od I-X pretopili samo 467 ton in s tem dosegli plan le za 28%.

Gradivo pripravila: Irena Draškovič.



# Rekli so ob prazniku

## Predsednik Akcijske konference ZK TGA

Aktivnosti ZK TGA so bile že v začetku leta zelo dobro nastavljene. Akcijska konferenca ZK TGA je točno opredelila vse naloge in skupaj z občinskimi komitejem je bilo stališče članov ZK — več delati, manj sestankovati.

Po tem konceptu se je odvijalo delo vseh družbenopolitičnih organizacij v TGA v dobri veri, da bo teklo vse, kot smo se dogovorili in po smernicah, ki smo si jih zadali. Tako naj bi se odvijale tudi vse sprotne aktivnosti. Pokazalo pa se je, da smo v situaciji, kakršna vlada v naši domovini, premalo časa posvetili ljudem — trenutnemu razpoloženju in njihovim hotenjem. To je prišlo najbolj do izraza ob sprejemanju periodičnega obračuna, kjer so delavci, razen na splošno ekonomski položaj, pokazali določeno nezadovoljstvo nad stanjem v TGA. Že iz samega materiala, ki ga pripravljajo strokovne službe, bi se moralo videti, kako gospodarimo po področjih. Ni pošteno, da le na splošno rečemo, da slabo delamo. Razčlenimo to točno do najmanjše enote. Mislim, da je prvi primer take informacije poročilo direktorja finančno računovodskega sektorja, kar bi morale v prihodnje upoštevati tudi druge službe.

Pomembno je poudariti tudi to, da smo pri sprejemanju pomembnih odločitev — sklepov dokaj aktivni in enoglasni, ko pa je potrebno te sklepe izvajati, zatajimo. Posebno velja to za komuniste, ki se neradi izpostavljajo, ampak se raje skrivajo med množico in čakajo na izid, kakršen bo, pač bo. Reči pa je treba, da vse, kar se je dogajalo ob sprejemanju periodičnega obračuna, le ni potrebno naprtiti družbenopolitičnim organizacijam, kar je najlažje, saj se odgovornost skriva med množico, ampak ima določen delež tudi poslovodna struktura.

In kako dalje?

Še v tem letu bodo osnovne organizacije ZK TGA razpravljale o pomembnih vprašanjih (nalogah): pokongresne usmeritve, ekonomski položaj TGA in referendumski material.

Največjo aktivnost pričakujem od članov ZK pri izvajanju določenih usmeritev, ki jih je zastavilo vodstvo delovne organizacije in ki bodo prinesle velike spremembe v TGA. Potrebno bo še veliko strpnosti, saj vemo, da določeni sloji v TGA novosti nikakor ne bodo hoteli razumeti. S spreminjanjem določenih stvari na bolje in novim načinom dela se bo povrnilo tudi zaupanje v Zvezo komunistov. Z novo organiziranostjo in nagrajevanjem po delu moramo doseči najoptimalnejše rezultate, s tem pa si bomo zagotovili tudi boljše socialni položaj.

Podpirali bomo dobre strokovne odločitve. Glasno bo treba priznati, da je potrebno strokovno in kreativno delo ceniti in seveda tudi ustrezno nagraditi. Seveda pričakujemo tudi več strpnosti in več sodelovanja odgovornih delavcev pri dogovarjanju in razčiščevanju problemov, ki se pojavljajo med ljudmi.

Pričakujemo, da se ukrepi, ki jih je zastavil KPO, začnejo takoj izvajati in bodo rezultati vidni že v začetku prihodnjega leta.

Komunisti si bomo prizadevali, da se zgodovina TGA ne bo ponovila. Bolj bomo morali prisluhniti delavcem, da pri odločanju ne bodo postali pasivni, kar se v nekaterih sredinah že dogaja.

## Predsednik sindikata

Zadnji dogodki ob sprejemanju periodičnega obračuna so pokazali na nivo informiranosti delavcev znotraj delovne organizacije in opozorili na pomanjkljivo poznavanje razmer v delovni organizaciji, njenih rednih možnosti gospodarjenja, ustvarjanju dohodka in delitev sredstev za osebne dohodke glede na odvisnost z rezultati dela in uspehi poslovanja.

Da bi odpravili te slabosti, bi opozorili na nujnost:

— rednega mesečnega obveščanja delavcev,

— rednega seznanjanja s situacijo gospodarjenja,

— rednega analiziranja stanja gospodarjenja v posameznih TOZD in delovni organizaciji kot celoti,

— vodenje razprav po delovnih skupinah,

— rednega prisostvovanja vodstvenih in vodilnih delavcev v osnovnih delovnih sredinah in spodbujanja delavcev k boljšemu in učinkovitejšemu delu ter medsebojni povezanosti za doseg istih ciljev.

Zaradi tega bomo morali aktivirati vse notranje sile za doseg zadanih nalog in prioritete naloge delovne organizacije MPPAI.

## Predsednik ZSMS TGA

»Ob prazniku TGA smo tudi mladi izbrali možnost, da rečemo nekaj besed o sebi in hkrati opozorimo tudi na neaktivnost.

Najprej bi predstavil organiziranost mladine v TGA. Predstavljajo jo osnovne organizacije iz vsakega tozda. Predsedniki iz vsake osnovne organizacije pa sestavljajo predsedstvo. Predsedstvo ima svojega predsednika, podpredsednika in tajnico. Njihova naloga je predvsem:

organiziranje skupnih akcij in skrb za aktivnost pri posameznih osnovnih organizacijah v tozdih.

Dovolj je bilo naštevanja. Raje bom poudaril nekaj

ugotovitev oziroma stališč nas mladih. Mladi smo in tudi moramo podpirati takšne dejavnosti (novogradnje, rekonstrukcije), ki vodijo k odpiranju takšnih delovnih procesov, ki bodo dajali rezultate na evropski ravni in odpirali rentabilna delovna mesta. V tem sem hotel zajeti naš MPPAI, ki ga vsi (vsaj morali bi) podpiramo in srečni smo lahko, da se nam je ta že dolgo pričakovana želja tudi uresničila. Mladi se zavedamo, da smo mi tisti, ki bomo delali v TGA še 20, 30 let.

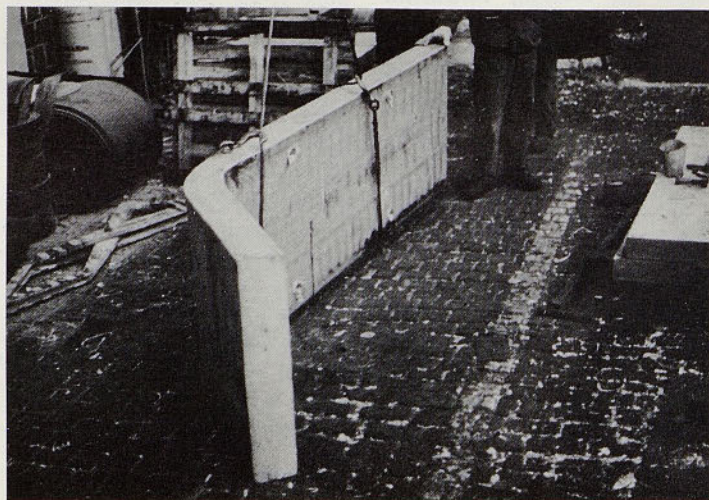
Prav zato moramo posvetiti več pozornosti tudi izobraževanju, da bomo kos novim zahtevam tehnologije. Mladi kadri so in morajo biti generatorji napredka, ki ga na tako majhnem prostoru in skromnih življenjskih danostih še kako potrebujemo.

Ob vseh teh dobrih željah pa se v naši delovni organizaciji širi »bolezen« neaktivnost mladih (ne udeležujejo se sestankov, akcij itd.). Mislim, da postaja to problem tudi drugih družbenopolitičnih organizacij, na katerega vpliva in mu daje še večji razcvet nezadovoljstvo ljudi (mladih) zaradi nizkih osebnih dohodkov, nizkega standarda in vedno višjih cen življenjsko pomembnih stvari.

Najbolj boleče je to pri mladinski organizaciji, ki je bila ustanovljena zato, da mladega človeka usmerja in ga razvija v napredni socialistični družbi.

Pa kaj bi godrnjali, saj pravijo, da je prvih sto let hudo, potem pa gre.

Prečni tokovodnik





## Še enkrat o kotlu

O kotlu oz. o investiciji v kotlarni je bilo v Aluminiju že nekaj sestavkov, kljub temu ne bo odveč, da še enkrat spregovorijo o tem tisti, ki so bili odgovorni za vodenje projekta.

Vodja projekta Bojan Grobovšek takole razmišlja:

»To je moderen kotel sevalnega tipa z membranskimi stenami brez klasične obzidave izoliran z mineralno volno in obdan z aluminijsko pločevino. Zmogljivost je enaka kot na starih kotlih 40/50 t/h pregrete pare, temperatura 425°C, tlaka 44 barov. Regulacija mlinske kurjave je precej zahtevnejša z ozirom na obstoječe stanje, ker vsebuje že regulacijo dimnih plinov in gašenje požara v mlinu, z mešanico pare in vode z aktiviranjem direktno iz komandnega pulta. Dodatno je bila nabavljena oprema, ki ni bila predvidena v idejnim projektu in osnovni pogodbi, in sicer: kemična priprava vode, sesalnica letečega pepela, elektro filter ter še del opreme, ki jo je bilo potrebno nabaviti kasneje (npr.: mehki zagoni). V prvotnem načrtu blok kotli na oljno kurjavo niso bili predvideni za obnovo, vendar se je kasneje instaliralo novo postrojenje za oljni del. To je dve ločeni cirkulaciji, črpalni postaji za napajanje novega kotla in blok kotlov ter vgradnja kombiniranih pomožnih gorilcev olje — plin. Skoraj 60% opreme za oljno kurjavo je bilo potrebno uvoziti. Zaradi znanih uvoznih težav je uvoz opreme kasnil dobro leto, kar je znatno podaljšalo rok montaže.

V začetku montaže nismo pričakovali toliko težav. Začele so se, ko smo ugotovili, da od pogona kotlarne leta 1955 naprej, nihče ni vnašal sprememb v prvotni projekt. Največ jih je bilo na gradbenih delih in elektro instalacijah.

Prav tako je bilo potrebno zamenjati strešno kritino, ker

smo na nosilno konstrukcijo obesili dodatne cevovode za svež zrak. Podobnih nepredvidenih del je bilo še veliko. Vsa dela je bilo treba opraviti med normalnim obratovanjem kotlarne oz. v časovno minimalnih prekinitvah. Roki, ki jih je za montažo postavil Đuro Đaković so bili zelo kratki, kot da gradimo objekt na »zeleno trato«. Imeli smo mnogo uvozne opreme. Domača oprema je prav tako kasnila (ATM Zagreb ne izdobi nobenega regulacijskega ventila v krajšem roku kot 1 leto). Za gradnjo elektro filtra so se pojavili novi problemi. Na novo smo morali izdelati odprtino v dimnik, kar je bil eden od najzahtevnejših posegov pri celotni montaži kotla in dodatne opreme. Elektro filter ima samo novi kotel. Stopnja odpraševanja znaša 99,72%, kar pomeni, da bo šlo v zrak samo 0,28% trdnih delcev v obliki pepela ali saj. Količine letečega pepela so zelo velike pri starih kotlih, saj pri maksimalni obtežbi pošiljamo v zrak in okolje okrog 2 toni na uro trdnih delcev in 1 tona na uro SO<sub>2</sub>. Ker je režim obratovanja nastavljen tako, da bosta obratovala večina novi in eden od starih kotlov, se bo onesnaževanje s trdnimi delci zmanjšalo za polovico. To ne velja za SO<sub>2</sub>. O odzveplavanju dimnih plinov ne bi posebej govoril, o tem smo v Aluminiju že pisali. Poudaril bi vseeno, da bo treba v 5 največ 10 letih nabaviti naprave za odzveplavanje dimnih plinov vseh treh kotlov. V SRS že potekajo preizkusi teh doma izdelanih naprav. Vendar smo šele na začetku, zato bomo nekaj časa še vezani na uvoz. Ni skrivnost, da Kidričevo in Ptuj spadata v 4 cono onesnaževanja, saj se količine SO<sub>2</sub> gibljejo v mejah od 8—10 tisoč ton na leto. Nabava teh naprav je v bližnji bodočnosti nujna, čeprav je cena izredno visoka.

Z novim kotlom smo obnovili tudi ostale objekte v kotlarni. Nova kemična priprava vode je najsodobnejši objekt. Krmiljena je s prosto programiranim sistemom SIMATIC S5-135 W. Obstoječa kemična priprava vode z nevtralno izmenjavo in brez vgrajenih anionskih filtrov, v nobenem primeru ne more zadostiti predpisom glede vsebnosti silicija in električne prevodnosti. Zato je bila zamenjava nujna.

Prav tako je bilo na novo postavljeno in obnovljeno kompletno postrojenje letečega pepela. V prvi fazi smo obstoječi pnevmatski transport letečega pepela obnovili in povečali.

Potrebno je dograditi še tlačni del, kar pa bo možno po vključitvi novega kotla v redno obratovanje in posamično ustavitvijo starih kotlov. Krmiljenje in nadzor prav tako vrši prosto prog. krmilni sistem SIMATIC S-5-110F. Enak tip avtomata je vgrajen tudi za krmiljenje in nadzor pomožnih oljnih gorilcev novega kotla, ki služijo za prižig kotla in 50% zmogljivost v slučaju okvare mlinske kurjave ali izpada mlina za mletje premoga. Količina skupnega pepela, ki ga je potrebno odpeljati na odlagališče se bo gibala od 100—200 ton na dan, kar znaša na leto okrog 50 tisoč ton. Od skupne količine pepela je 2/3 letečega pepela, ki ga odsesavamo, ostalo pa je žilindra ali mokri pepel, ki ga transportiramo z novo zgrajenimi transportnimi trakovi.

Z novimi objekti je bilo potrebno na novo zaposliti ljudi za upravljanje kemične priprave vode. Ostale posluževalce naprav (elektro filter, sesalnica pepela) bomo preselili iz obstoječih kadrov. Strojnike za novi kotel VT so izbrali vodje izmen.

Rad bi povedal še nekaj besed v bran celotnega tima za postavitev kotla in dodatnih objektov. O vzrokih kasnitve sem spregovoril že prej, vendar ne trdim, da niso tudi spremembe na opremi prispevale kakšen mesec zakasnitve. Na začetek poskusnega pogona to ni bistveno vplivalo. V čem je torej stvar? Motijo me namreč besede nekaterih ljudi, da je bilo naše delo le sestavljanje opreme v smislu zlaganja »lego kock«. Tisti, ki imajo sedaj največ pripomb o vgrajeni opremi, so med celo fazo projektiranja in montaže stali ob strani in modro molčali. Prav gotovo ne zato, ker so imeli preveč znanja in niso hoteli predlagati boljših rešitev.

V sredini meseca novembra bomo nadaljevali s poskusnim pogonom kotla, to je z vključitvijo mlinske kurjave. Kotel je bil kemično očiščen in izpihan ter preizkušen do 50% zmogljivosti. Nova kemična priprava vode je že v pogonu.

Krajane Kidričevega pa bi informiral, da smo izpolnili obveze do SSS Ptuj, ki gradi toplotno postajo za ogrevanje naselja Kidričevo. Od 22. 10. 1986 je toplotna postaja priključena na nizkotlačno omrežje in s tem s strani TGA ni več ovir za ogrevanje v kurilni sezoni 1986/87. Seveda pa mora SSS Prej dokončati svoje obveze pri graditvi toplotne postaje in jo dati v pogon.

Bojan Grobovšek



## Šah v TGA

Šahisti smo ljudje, ki se med seboj dobro poznamo. Še posebej dobro pa se poznamo med sabo šahisti DO TGA. Vendar nas ostali, predvsem mlajši člani kolektiva slabše poznajo in niso seznanjeni z našo dejavnostjo. Zato se tokrat tudi mi oglašamo v našem časopisu Aluminij.

Šahovska ekipa deluje pri sindikatu DO in vedno nastopamo pod tem imenom — Šahovska ekipa TGA Kidričevo.

V preteklosti smo na raznih tekmovanjih dosegli nekaj lepih uspehov. Redno sodelujemo na Aluminijadi, na delavski olimpijadi v Puli, na tekmovanju za Kup maršala Tita, na občinskih srečanjih, raznih tekmovanjih in turnirjih, ki jih prirejajo krajevne skupnosti in na rednih srečanjih z DO Impolom. Razen tega pa nekateri od nas redno igrajo šah v Ptuj pri šahovskem klubu Izbira Ptuj.

Pri sestavi ekipe, za sodelovanje na raznih turnirjih, navadno nimamo velike izbire. To je že nekaj let standardna ekipa v sestavi: Majcenovič, Škarja, Supančič, Jaušovec in Fridl. Vemo pa, da imamo v našem kolektivu še nekaj dobrih šahistov, ki pa so se

(Nadaljevanje na 12. strani)



(Nadaljevanje z 11. strani)

umaknili iz našega kroga. Ne vemo zakaj, želimo pa, da se čimprej ponovno vključijo v naše vrste. Sedaj je za to idealna prilika, saj smo se dogovorili, da bomo imeli redne treninge vsak tisti teden, ko je delovna sobota in to v četrtek od 15. ure dalje v prostorih jedilnice DSSS.

Vabimo vse šahiste, da se v čimvečjem številu udeležijo tekmovanj.

Na zadnjem turnirju smo se dogovorili, da bomo naše rezultate redno objavljali v časopisu Aluminij. Na tem turnirju smo igrali hitropotezni šah na uro. Vsak igralec je imel na razpolago 5 minut. Igrali smo dvokrožni sistem v prvem kolu in enokrožni sistem v drugem kolu.

Najboljše uspehe so dosegli tovariši: Majcenovič, Jaršovec in Supančič.

Vsako leto ob tovarniškem prazniku in istočasno praznovanju 29. novembra, dneva republike, organiziramo šahisti v TGA brzopotezni turnih. Na ta turnir se lahko prijavi vsak, ki ima željo igrati šah. Udeležba na tem turnirju je

Udeležba je navadno številčnejša kot na ostalih, ki jih prirejamo šahisti OOTGA.

Tudi letos je bil takšen turnir in sicer 6. novembra Udeležba je bila proti pričakovanju precejšnja, čeravno se nekateri tovariši, ki so bili službeno odsotni, turnirja niso mogli udeležiti. Prijavilo se je 13 šahistov. Turnir je potekal v mirnem vzdušju in »fer« borbi. Vsak je želel pokazati čim več svojega šahovskega znanja. Za zmago pa so igralci potrebovali, kot pač v vsakem športu, tudi nekaj sreče.

Vsak igralec je imel za celotno igro na razpolago pet minut za razmišljanje. Marsikomu je zmanjkalo časa — padla mu je zastavica — v dobljenem položaju in partija je bila izgubljena. V takem trenutku se malo razjeziš, a kaj hitro spet pomiriš, kajti pravila so zakon, ki ga je treba spoštovati — in igra se nadaljuje.

Najboljše rezultate so dosegli Jaušovec, Majcenovič in Krnič. Naslednji turnir bo 4. 12. 1986 ob 15. uri v jedilnici DSSS. Upam, da bo tudi na tem turnirju takšna udeležba.

Vabljeni vsi šahisti.

Z.št.	Priimek	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	sk.tč.	vr.red
1	KOKOL	●	1	1	0	0	1	1	1	0	2	1	8	6-8
2	MAJCENOVIC	1	●	1/2	1	1	2	2	2	2	2	2	16 1/2	2
3	PODKRIŽNIK	1	1/2	●	0	0	0	1	1	0	1	0	4 1/2	11
4	JAUŠOVEC	2	1	2	●	2	2	2	2	2	2	1 1/2	18 1/2	1
5	KRNIČ	2	1	2	0	●	2	2	1 1/2	1 1/2	2	1 1/2	15 1/2	3
6	KOROŠEC	1	0	2	0	0	●	1	2	1	1	0	8	6-8
7	JEROVSEK	1	0	1	0	0	1	●	2	1	2	0	8	6-8
8	MURSEC	1	0	1	0	1/2	0	0	●	2	0	1	5 1/2	9
9	FRIDL	2	0	2	0	1/2	1	1	0	●	2	2	10 1/2	4
10	VALENKO	0	0	1	0	0	1	0	2	0	●	1	5	10
11	HAZABENT	1	0	2	1/2	1/2	2	2	1	0	1	●	10	5

## ISKRICE

Ljubezen do domovine je temvečja, čimveč smo zanj žrtvovali.

x x x

Patriotizem smo ljudje — z izjemami.

x x x

Patriot je tisti, ki ne le, da ve, kje so njegove korenine, ampak z njimi čuti tudi zemljo, v kateri se nahajajo.

Orter

## RAZSTAVIŠČE ALUMINIJ

### Razstava fotografij nagrajenih avtorjev



Na otvoritvi

Komisija za kulturo je ponovno organizirala razstavo fotografij v svojem razstavišču. Tokrat predstavlja fotografije nagrajenih avtorjev na jugoslovanski razstavi fotografij »Ptuj 86«, ki jo je organiziral FKK DPD Svoboda v okviru letošnjih Ptujskih kulturnih srečanj in ob počastitvi svoje 10-letnice delovanja.

Fotokino klub se je za to leto odločil, da pripravi av-

torsko razstavo jugoslovanskim fotografom. Že z izborom posameznih fotografov se lahko vpliva na profil in kvaliteto razstave. Publiki se lahko na takšen način pokažejo dela tistih jugoslovanskih fotografov, za katere se ugotavlja, da imajo trenutno najkvalitetnejša dela. S tem namenom so bila za pričujočo razstavo izbrana dela nagrajenih avtorjev.

Srdan Mohorič

### KAKŠEN JE NAŠ ODNOS DO DELA

(Nadaljevanje s 4. strani)

nih sredstev. In še nekaj — večjo zagnanost pri delu opazamo ob vsaki korekciji točke.

● To je široko vprašanje. Res je, da je bila disciplina včasih boljše. Razvadili smo se. Vsi bi se morali popraviti od vrha navzdol.

● Mislim, da je odnos do dela dober. Pošteno delam, ker moram, ker sem odgovoren za to, kar delam. Nisem pa zadovoljen.

● Nekateri še nismo (niso) dorasli temu, da moramo obvezo, ki smo si jo zadali, izpolniti, kar bo zahtevalo odrekanja. Mislim, da dokaj dobro delamo, seveda bi lahko še boljše.

● Zelo slab. To pa zato, ker so odnosi med nami in

šefi preveč domači, ker je preveč zaposlenih (z manjšim številom ljudi bi opravili isto delo), ker so šefi tisti, ki ne znajo organizirati dela in še sami vstrajajo pri povečanju normativov, predvsem pa zato, ker imamo premalo zavesti in se ne zavedamo, da smo zato tukaj, da delamo, saj mi rabimo fabriko, ne fabrika nas.

