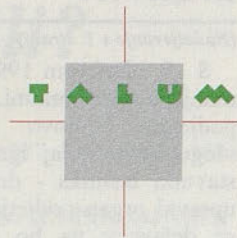
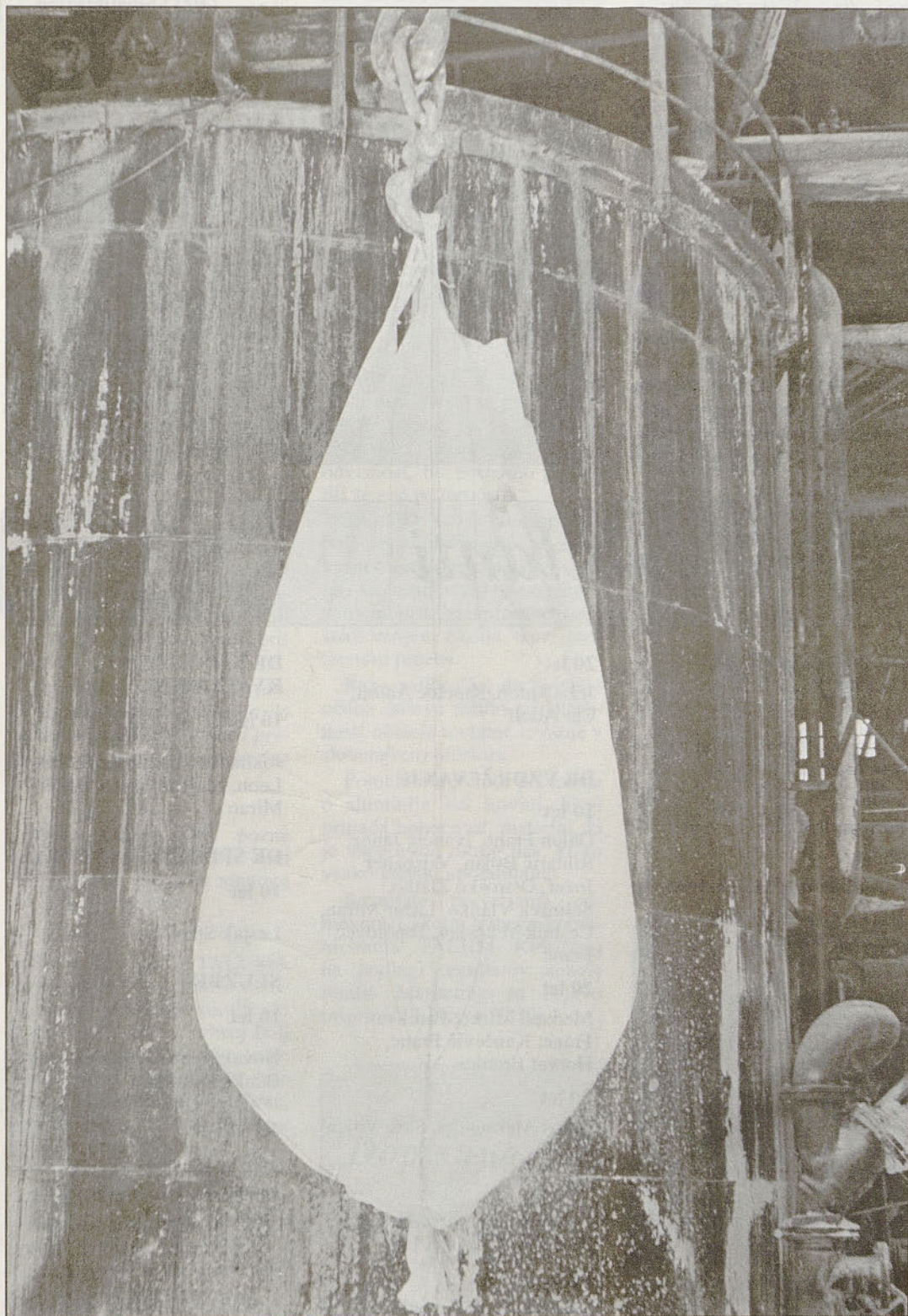


Aluminiji



glasilo podjetja **TALUM, p.o., KIDRIČEVO**



Postali smo državni!

S sklepom delavskega sveta Talum-a o podpisu pogodbe s Skladom za razvoj Slovenije in prenosu družbene lastnine podjetja na sklad, se je končalo 38 letno obdobje družbene lastnine delavcev TGA. Kljub temu, da smo vsi vedeli, da se bo to slej ali prej zgodilo, nas je ta dogodek po svoje presenetil. Toda v vsej svoji zgodovini smo tgajevci znali pravočasno potegniti prave poteze, pa naj je šlo za uvedbo samoupravljanja, uvedbo tozgov, njihovo ukinitve ali pa za odločitve na poslovnem področju kot je bil projekt MPPAL, ukinitve proizvodnje v elektrolizi A, ukinitve proizvodnje glinice ali nadaljevanje razvoja na področju zeolitov. Tako je tudi odločitvi, da se priključimo stotim slovenskim podjetjem, ki so tudi podpisala pogodbo s Skladom, botrovalo prepričanje, da je to za podjetje in kolektiv najpametnejša poteza. S pomočjo novega lastnika bomo lažje reševali probleme, na katere sami težko vplivamo; problem cene in količine električne energije ali obresti za bančne kredite.

(Nadaljevanje na 2. strani)

Postali smo državni

(Nadaljevanje s 1. strani)

S 15. oktobrom 1992 so bili ukinjeni samoupravni organi v podjetju. Njihovo lastniško vlogo bodo sedaj igrali predstavniki lastnika - države kot upravni organ podjetja, interese delavcev pa bo (vsaj do sprejema Zakona o sodelovanju delavcev pri upravljanju podjetij) moral zastopati sindikat. O poslovni politiki podjetja bo odločalo vodstvo — management, ter za svoje poslovne poteze odgovarjalo lastniku.

Kljub temu, da je pretekel prekratek čas za objektivno ocenjevanje preteklega samoupravnega obdobja, lahko mirno trdimo, da je to obdobje pustilo na razvoju TGA in njegovega naslednika — Taluma globoke sledi. Kljub nekaterim negativnim izkušnjam, ki so svoj vrh dosegle v prisilni upravi, pa je večina delavcev opravila svoje samoupravno poslanstvo ter poskušala po svoji najboljši moči pomagati k razvoju podjetja oziroma naše tovarne. V vodstvu podjetja smo prepričani, da bomo kljub spremenjenemu sistemu in novim odnosom v družbi, znali vključiti pozitivne izkušnje samoupravljanja (informiranje delavcev, vzpodbujanje k doseganju skupnih ciljev, vsklajevanje delavskih interesov in koristi podjetja) v nov način dela tudi v prihodnje.

Vsem, ki so v preteklem obdobju aktivno ali posredno pomagali k razvoju podjetja, se zahvaljujemo. Tudi v prihodnje se bomo morali zavedati, da problemov poslovanja, organizacije pa tudi presežnih delavcev ne bo reševal nihče drug kot delavci Taluma sami.

B. Glazer



Lahkota prihodnosti

Dober glas seže v deveto vas, slab pa še veliko dlje

O REZULTATIH PREVERJANJA ODMEVNOSTI AKCIJE TRŽNEGA KOMUNICIRANJA (ATK) TALUM-a

Akcija oglaševanja Taluma je potekala od 26. junija do 15. avgusta 1992 (torej mesec in pol). V tem času se je Talum množično pojavljal na televiziji v najbolj gledanih terminih (TV spot pred drugim TV dnevnikom, v Sovi,...) v dnevnem časopisju in v revijah (oglasil kot 'Aluminij se rodi', 'Aluminij sanja').

Da bi Studio Marketing (SM), ki opravlja za nas aktivnosti (celostna podoba ali image, sprememba imena, znaka, oglaševanje...) lahko nadaljeval z delom na najbolj učinkovit in za nas uspešen način, so preverjali odmevnost akcije tržnega komuniciranja (ATK) ter spremembe stališč med ljudmi do našega podjetja, do aluminija kot kovine.

Studio Delo Stik je v začetku oktobra 1992 (torej po dveh mesecih, ko se nismo več pojavljali v medijih) izvedel tele-

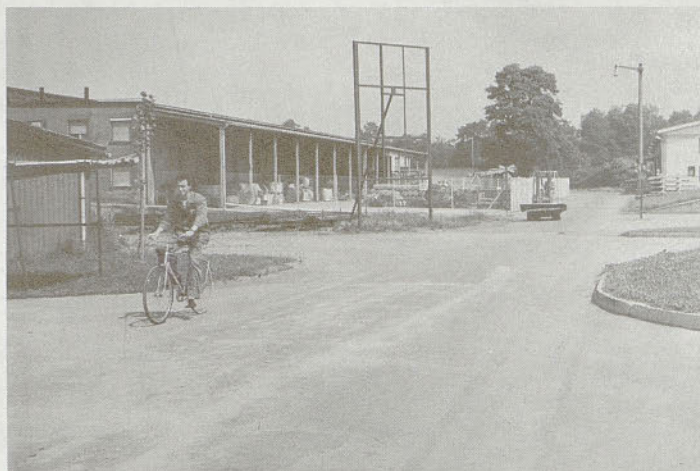
fonsko anketo na vzorcu 215 anketirancev iz cele Slovenije. Anketiranim so postavljali vprašanja o njihovem stališču do podjetja Talum, do aluminija kot kovine, spraševali so jih tudi o tem, v kolikšni meri so opazili naše oglase v časopisju in TV spot ter o spremljanju medijev.

Akcija tržnega komuniciranja (v nadaljevanju ATK) je bila učinkovita, saj je po-

kazala spremembe v stališčih anketirancev do Taluma, do aluminija kot kovine. Stališča anketirancev so pozitivna glede vseh zajetih postavk v vprašalniku.

Po mnenju anketirancev je TALUM:

- sodoben (več kot 70% anketiranih je takšnega mnenja),
- uspešen (skoraj 70%),



Naši jubilaranti

DE PROIZVODNJA GLINICE

10 let

Fideršek Stojan, Horvat Miran, Korže Edvard

20 let

Furman Jože, Sukič Marija

30 let

Kornik Franc, Munda Ivan

DE PROIZVODNJA ALUMINIJA

10 let

Dobnik Anton, Dovečar Janko, Kline Branko, Popušek Ludvik, Rodvaj Miran, Voda Srečko, Žumber Milan, Čorič Sretko, Gorišek Boris, Ivanuš Janko

20 let

Horvat Mirko, Kramberger Franc

DE PREDELAVA ALUMINIJA

10 let

Kozel Ivan, Liponik Janez, Turk Jožef

20 let

Jeza Anton, Kmetec Anton, Car Adolf

DE VZDRŽEVANJE

10 let

Galun Franc, Ivančič Janez, Rihtarič Bojan, Vajsbaheer Jožef, Ostroško Zlatko, Selinšek Vladko, Lazar Miran, Cestnik Vekoslav, Topolovec Franc

20 let

Medved Mirko, Panikvar Franc, Kaučević Franc, Horvat Branko

30 let

Sipoš Aleksander, Šaše Viljem

DE PROMET

10 let

Frešer Vinko, Širec Vekoslav, Rajh Jožef, Taciga Janez

20 let

Emeršič Ivan, Krošel Leopold

DE KONTROLA KVALITETE

10 let

Jokhadar Rezika, Kozenburger Leon, Majcen Janko, Kurež Miran

DE SPLOŠNE ZADEVE

10 let

Lesjak Stanislav

SLUŽBE

10 let

Novak Irena, Tumpej Jožefa, Banko Palmira

20 let

Aubelj Nada, Doberšek Ljudmila, Špendl Veronika, Peršoh Jožica

30 let

Kovač Ciril, Gorup Alenka

- inovativen (75%),
- učinkovit (več kot 60%),
- družbeno zaželen (61%),
- precej družbeno odgovoren (58%).

Glede velikosti niso mnenja več tako enotna, a jih še zmeraj precej meni, da je velik, vendar je 25% anketiranih glede velikosti neodločenih.

Večina anketirancev meni, da je TALUM:

- tovarna, ki jo v Sloveniji potrebujemo (75%),
- nova tovarna za predelavo aluminija (več kot 70%),
- je proizvajalec, ki je močno zmanjšal onesnaževanje okolja (60%).

Če primerjamo odgovore anketirancev Ptuja z ostalimi anketiranci, potem vidimo, da je v očeh lokalne javnosti TALUM večji, bolj potraten, je ekološko manj primeren, bolj ranljiv, kot v očeh ostalih anketirancev, ki predstavljajo širšo javnost.

Če primerjamo rezultate na Ptuj pred oglaševalsko akcijo in po njej, vidimo, da so tudi Ptujčani nekoliko spremenili svoje mnenje, saj se jim po oglaševalski akciji zdi TALUM sedaj bolj sodoben, bolj učinkovit, ekološko bolj primeren.

Največji uspeh pri ožji javnosti je sprememba stališča do ekološke primernosti, kajti prebivalce to najbolj neposredno prizadeva.

Ožja javnost ATK pozna bolje in je do TALUMA tudi bolj kritična, ker je v njegovo usodo bolj vpletena.

Svoja stališča do TALUMA pa je veliko bolj kot ožje okolje, spremenilo širše okolje, ki je pred ATK imelo precej bolj negativno stališče kot ožje okolje. Vse postavke so bile pred akcijo v bistvu negativne, po akciji pa so se spremenila v pozitivno smer.

Rečemo lahko, da je akcija tržnega komuniciranja imela velik vpliv, še posebej na širšo javnost.

Predstava o aluminiju kot kovini je med anketiranci pozitivna.

Po mnenju anketirancev je ALUMINIJ:

- kovina, ki jo vsakodnevno uporabljamo,
- kovina, ki ji pripada bodočnost,
- naravi prijazen material,
- material, ki omogoča prihranek energije.

Najbolj odmeven medij je bila televizija, ki ji tesno sledi dnevno časopisje, manj opazne pa so bile revije.

ZAKLJUČEK

Rečemo lahko, da so bili cilji akcije tržnega komuniciranja v veliki meri doseženi, saj je eden od ciljev vsake akcije tržnega komuniciranja prav sprememba stališč. TALUM kot proizvajalec uživa danes precej boljše ime kot ga je TGA Kidričevo. Ta tendenca je še posebej opazna pri širši javnosti.

Ožji javnosti, ki ima do nas še vedno dokaj negativen odnos, ne glede na neposredno vpletenost in medsebojno odvisnost, bo potrebno posvetiti še več pozornosti.

TALUM se v javnosti vse bolj pojavlja kot proizvajalec, ki ima osveščen odnos do okolja, saj zanj skrbi s pogodovanjem in z zmanjšanim onesnaževanjem okolja skozi proizvodni proces.

Razveseljivo je, da najvišjo oceno dobiva trditve o potrebnosti obstoja tovrstne tovarne v slovenskem prostoru.

Pomembna je tudi predstava o aluminiju kot kovini, ki ji pripada bodočnost, material, ki je vsepovsod okrog nas, ki ga vsakodnevno uporabljamo.

Rezultate preverjanja odmevnosti akcije tržnega komuniciranja TALUM Kidričevo na podlagi rezultatov ankete Studia Marketing za objavo pripravila Lilijana Ditrh.

**Dopisujte
v
Aluminij**

Kdaj se bomo lahko upokojili?

Novi zakon o pokojninskem in invalidskem zavarovanju je začel veljati 1. 4. 1992, objavljen je bil v Uradnem listu republike Slovenije številka 12, z dne 13. marec 1992.

Najpomembnejša novost je starostna meja za upokojevanje, ki se postopoma dviga od 1. 1. 1992 dalje, vsako leto za pol

leta do 1997 oziroma do 1998 leta.

STAROSTNA POKOJNINA

Pravico do starostne pokojnine pridobi zavarovanec, ko dopolni 40 leta pokojninske dobe (moški) in 35 let pokojninske dobe (ženska). Starostna meja za upokojevanje je razvidna iz tabele:

OBDOBJE	Potrebna starost	
	moški	ženska
od 1. 4. 1992 do 31. 12. 1992	—	—
od 1. 1. 1993 do 31. 12. 1993	55 let 6 mesecev	50 let 6 mesecev
od 1. 1. 1994 do 31. 12. 1994	56 let	51 let
od 1. 1. 1995 do 31. 12. 1995	56 let 6 mesecev	51 let 6 mesecev
od 1. 1. 1996 do 31. 12. 1996	57 let	52 let
od 1. 1. 1997 do 31. 12. 1997	57 let 6 mesecev	52 let 6 mesecev
od 1. 1. 1998 dalje	58 let	53 let

Od 1. 1. 1998 dalje se bo lahko starostno upokojil moški star 58 let s 40 leti pokojninske dobe, ter ženska stara 53 let s 35 leti pokojninske dobe.

Zavarovancem z zavarovalno dobo s povečanjem — beneficirano delovno dobo, se predpisana starostna meja zniža za toliko mesecev oziroma

let, kolikor pridobi na račun beneficirane dobe.

Pravico do starostne pokojnine pridobi tudi zavarovanec, če ima 20 let pokojninske dobe in starost 60 let 6 mesecev (moški), ter 55 let 6 mesecev (ženska) — starost velja do konca leta 1992. Starostna meja se do 1997. leta povečuje:

OBDOBJE	Potrebna starost	
	ženska	moški
od 1. 4. 1992 do 31. 12. 1992	55 let 6 mesecev	60 let 6 mesecev
od 1. 1. 1993 do 31. 12. 1993	56 let	61 let
od 1. 1. 1994 do 31. 12. 1994	56 let 6 mesecev	61 let 6 mesecev
od 1. 1. 1995 do 31. 12. 1995	57 let	62 let
od 1. 1. 1996 do 31. 12. 1996	57 let 6 mesecev	62 let 6 mesecev
od 1. 1. 1997 dalje	58 let	63 let

(Nadaljevanje na 4. strani)



Kdaj se bomo lahko upokojili?

(Nadaljevanje s 3. strani)

Zavarovanec, ki nima dopolnjene pokojninske dobe 20 let, pridobi pravico do starostne pokojnine, ko dopolni starost 65 let (moški) oziroma 60 let (ženska) 15 let zavarovalne dobe.

PREDČASNA POKOJNINA

Pravico do predčasne pokojnine od 1. 4. 1992 do 31. 12. 1992 pridobi zavarovanec, ki je dopolnil 35 let pokojninske dobe in 55 let 6 mesecev starosti (moški oziroma 30 let pokojninske dobe in 50 let 6 mesecev starosti (ženska) samo v naslednjih primerih:

— če mu je delovno razmerje prenehalo zaradi stečaja ali redne likvidacije organiza-

cije ali zaradi stečaja nad obratovalnico delodajalca in mu ni možno zagotoviti druge zaposlitve.

— če mu delovno razmerje preneha iz operativnih razlogov po predpisih o delovnih razmerjih (presežki delavcev):

— če je delovni invalid II. ali III. kategorije invalidnosti;

— če je nezaposlen in je bil v zadnjih 24. mesecih najmanj 12 mesecev prijavljen na zavodu za zaposlovanje kot iskalec zaposlitve.

Starostna meja za predčasno pokojnino se prav tako povečuje — razvidno iz tabele:

OBDOBJE	Potrebna starost	
	ženska	moški
od 1. 4. 1992 do 31. 12. 1992	50 let 6 mesecev	55 let 6 mesecev
od 1. 1. 1993 do 31. 12. 1993	51 let	56 let
od 1. 1. 1994 do 31. 12. 1994	51 let 6 mesecev	57 let 6 mesecev
od 1. 1. 1995 do 31. 12. 1995	52 let	57 let
od 1. 1. 1996 do 31. 12. 1996	52 let 6 mesecev	57 let 6 mesecev
od 1. 1. 1997 dalje	53 let	58 let

Starostna pokojnina se odmeri do 85% pokojninske osnove za polno pokojninsko dobo 40 let moški, 35 let ženska), razen če zavarovanec ostane v delovnem razmerju po dopolnitvo polne pokojninske dobe, ker še ni dopolnil starosti, ki je določena. Takrat se odmerjena pokojnina poveča za vsako leto dopoljenega leta, ki presega polno pokojninsko dobo za 1%.

Predčasna pokojnina pa se odmeri glede na dopolnjeno pokojninsko dobo (npr. 35 let — 75%), nato pa se za vsako manjkajoče leto starosti odmerjena pokojnina zmanjša za 1%. Predčasna pokojnina se lahko izplačuje z zmanjšanjem največ pet let — starost do katere se pokojnina zmanjšuje je razvidna iz tabele.

Jožica Tumpej



Pokojninska doba	Zavarovanec (%)	Zavarovanka (%)
15 let	35	40
15 let, 6 mesecev	36	41,5
16 let	37	43
16 let, 6 mesecev	38	44,5
17 let	39	46
17 let, 6 mesecev	40	47,5
18 let	41	49
18 let, 6 mesecev	42	50,5
19 let	43	52
19 let, 6 mesecev	44	53,5
20 let	45	55
20 let, 6 mesecev	46	56
21 let	47	57
21 let, 6 mesecev	48	58
22 let	49	59
22 let, 6 mesecev	50	60
23 let	51	61
23 let, 6 mesecev	52	62
24 let	53	63
24 let, 6 mesecev	54	64
25 let	55	65
25 let, 6 mesecev	56	66
26 let	57	67
26 let, 6 mesecev	58	68
27 let	59	69
27 let, 6 mesecev	60	70
28 let	61	71
28 let, 6 mesecev	62	72
29 let	63	73
29 let, 6 mesecev	64	74
30 let	65	75
30 let, 6 mesecev	66	76
31 let	67	77
31 let, 6 mesecev	68	78
32 let	69	79
32 let, 6 mesecev	70	80
33 let	71	81
33 let, 6 mesecev	72	82
34 let	73	83
34 let, 6 mesecev	74	84
35 let	75	85
35 let, 6 mesecev	76	—
36 let	77	—
36 let, 6 mesecev	78	—
37 let	79	—
37 let, 6 mesecev	80	—
38 let	81	—
38 let, 6 mesecev	82	—
39 let	83	—
39 let, 6 mesecev	84	—
40 let	85	—

Kvaliteta je več kot norma

Po GIESSEREI povzel Kostajnshek Jernej

Kvaliteta ni ne metoda, ne shema, ne rokodelstvo, kvaliteta je poslovna filozofija, duhovna drža, ki jo določa poslovodna elita, ki pa mora biti vtkana kot zlata nit v obleko vsakega človeka, na vseh ravneh. To ugotavlja avtor sestavka na koncu svojega izvajanja, ki ga podajamo v skrajšani, vendar smiselno nespremenjeni obliki.

KVALITETA je beseda 90-tih let. Nobene vizije brez besede kvaliteta. Vendar beseda kvaliteta sama nima nobene kvalitete, kajti kvaliteta zahteva enoznačnost. Na vprašanje "Kaj razumete pod besedo kvaliteta?" se dobi množico različnih odgovorov. Grupirajo se v dve skupini z dvema vsebinama, ožjo in širšo.

1. ožje: Kvaliteta vsakega proizvoda pri njegovi dobavi in prevzemu je soglasje dogovorjenih zahtev ali lastnosti iz naročila in določil iz potrditve naročila. N.pr., odlitek iz litega železa s krogličnim grafitom GGG ima na posebej odliti merilni palici raztezek 16%. To odgovarja kvaliteti GGG — 40.15 po TGL, ne odgovarja pa kvaliteti GGG — 40 po DIN 1693. Kvaliteta je torej v ožjem smislu relativna veličina, relativna v razmerju k pogodbeno dogovorjenim vrednostim. Te vrednosti so lahko norme, ni pa nujno. Pogodbeno se lahko n.pr. določi, da se lužena ohišja iz plemenitega jekla pošiljajo pakirana vodotesno v krčljivo folijo. O tem ni nobene norme.

2. širša definicija kvalitete uvršča ta pojem kot sestavni

del vodenja podjetja, managementa, podjetniške kulture, duhovne drža, ja, podjetniške filozofije. Filozofija je nauk oz. umetnost razmišljanja! Grški glagol SOPHEIN pomeni misliti, zato tudi duhovna drža.

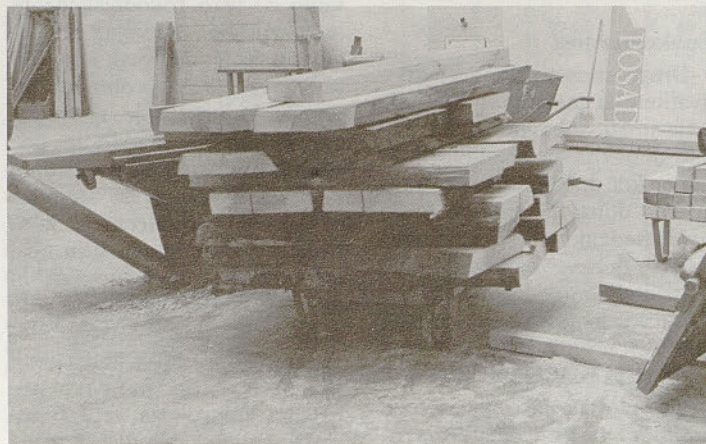
Kvaliteta je zahtev, zastavljen cilj in naloga celokupnega podjetja, od zgoraj do spodaj in "zgoraj" pomeni absoluten vrh. Kvaliteta ni stvar 2. moža, odgovornosti za kvaliteto ni mogoče delegirati. Stari ruski pregovor "Riba smrdi pri glavi" drži tudi za kvaliteto.

Kvaliteta ima po etimološkem slovarju pomen "posebne lastnosti, posebno dobre lastnosti, storitev".

To mora vsak, kar pomeni na vsaki hierarhični stopnji, v vsakem oddelku, pri sebi vzeti v obzir. Kvaliteta je zato celovit pojem, in ni omejena na stvari kot npr. odpornost napram zarezemu učinku ali rentgenski film. Razteza se tudi na ljudi.

Pri tem štejejo lastnosti kot poštenost, korektnost, zanesljivost in tzv. "socialne lastnosti", t.j. obnašanje v stiku s soljudmi, s strankami, dobavitelji, oblastmi in predvsem s sodelavci.

To velja celovito in ves čas, t.j. karakter vodilnega človeka je nedeljiv. Ni mogoče zjutraj od 8.00 do zvečer ob 18.00 etično pošteno živeti in po 18.00 uri - privatno moralo oddati v garderobi. Voditelj je v funkciji vzgleda 24 ur, tudi na dopustu na morju. Tudi za njega velja hipokratska prisega, t.j. za svoje ravnanje nosi samoodgovornost. Oportunizem



in kvaliteta sta pojma, ki se nikoli ne pokrivata. Jemanje in dajanje mora biti v ravnotežju, kvaliteta pomeni tudi harmonijo. Harmonija pa predstavlja takšno ravnotežje, ki velja tudi za duhovno držo, filozofijo. Toliko o filozofiji.

Podjetje je mogoče voditi na različne načine in različne cilje prednostno zasledovati; npr. vodenje, ki je usmerjeno

- k dobičku
- k stroškom
- k prodaji
- k krčenju
- k terminom (just in time)
- h kvaliteti.

Poslednje všteta vse ostale in je zato najbolj zahtevno, najtežje in najbolj redko. Zato niso potrebne le posebne osebne lastnosti, biti osebnost, temveč je treba biti tudi kompetenten.

Kompetenca je eden od štirih postulatov razen cene, dobavnega roka in kvaliteta - v ožjem smislu. Kompetenca pomeni obsežno znanje in njegovo uporabo, to pomeni moči, pomeni pa tudi sprejemljivost in sposobnost prepričevanja.

Vendar — obrnimo se k ožjemu pojmu kvalitete, ki ga imenujmo zagotovitev kvalitete ali Quality Assurance.

Preventiva

Ena izmed skrivnosti zagotovitve kvalitete je preventiva, profilaksa, t.j. preprečitev. Tako kot daje moderna medicina preventivi prednost pred kurativno ali celo sanitarno medicino, imamo livarji nalogo, ne pustiti nastajati odlitke šele v čistilnici.

Dosedaj je bilo v navadi, imeti ne samo oddelek za kva-

liteto, temveč tudi oddelek za planiranje kvalitete, skozi kategorija ne tečejo samo nalogi, ampak tudi povpraševanja. To pa leta 1992 ne zadošča več, ker je bilo do sedaj le majhnim in zato "specializiranim obratom z univerzalno pametjo" mogoče skoncentrirati znanje, mišljenje in izkušnje vseh pomembnih ljudi ob določenem času na določen primer problematike. In to celo prej, preden je bil v proizvodnji ali celo že pri kupcu. To se da danes institucionalizirati in organizirati. Metoda se imenuje analiza možnosti in vpliva na napake. Skupina kompetentnih ljudi iz odgovarjajočih oddelkov postavi pred oddajo ponudbe tri vprašanja:

a) Katere napake se lahko pri izdelavi pojavijo na odlitku?

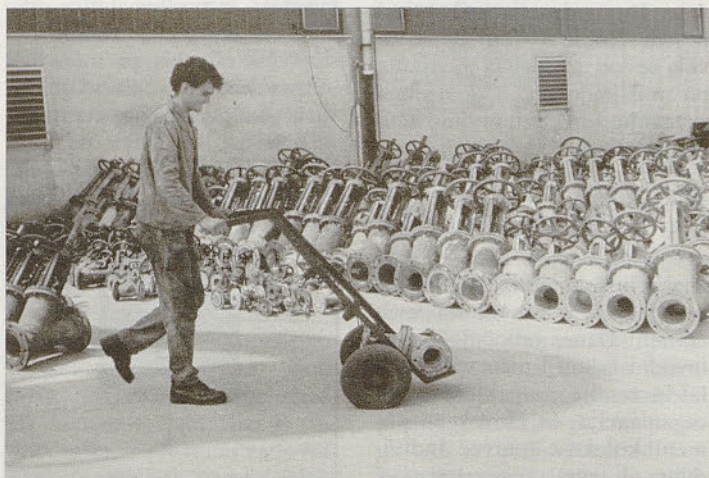
b) Kakšna škoda in višina škode lahko sledi?

c) Kakšna je verjetnost, da škoda nastopi, oziroma da se odkrije — interno kot eksterno?

Odgovor za ta tri vprašanja ni da/ne, temveč ocena od 1 do 10, na za to predvidenem formularju. Tri ocene se nato pomnožijo in produkt od 1 do 1000 se vzame kot merilo za potrebne ukrepe. Ukrepi so potem v pristojnosti ustreznega oddelka, kdo in do kdaj mora vse potrebno ukreniti, je označeno na formularju. Analiza teče preko PC-ja, t.j. je računalniško podprta.

Japonci se danes pojavijo na tržišču z novim tipom avtomobila, po 4-5 letnem razvoju. Evropa rabi za to 6-8 let. Eden od bistvenih vzrokov za to relativno hitrost je, da razvijejo

(Nadaljevanje na 6. strani)



(Nadaljevanje s 5. strani)

Japonci vse eventualnosti najprej v možganih in računalniških, Evropejci pa vršijo spreembe še "med procesom". Torej: najprej misliti in to institucionalizirano.

Enakomernost

Druga skrivnost zagotovitve kvalitete je enakomernost. Bolje je imeti dobavitelja, ki celo leto dobavlja zadovoljivo kvaliteto, kot dobavitelja, ki "zelo dobro" dobavlja, ima pa letno tri do sedem primerov pomanjkljivih dobav. "Zadovoljujoči" dobavitelj omogoča statistično kontrolo kvalitete pri končni kontroli proizvajalca kot tudi pri vhodni kontroli.

To velja za naše dobavitelje kot tudi za naše lastne proizvođače, torej naše odlitke. Zahtevana enakomernost naših odlitkov zahteva enakomernost tako predproizvodov kot tudi proizvodnih postopkov, t.j. enake livne temperature itd.

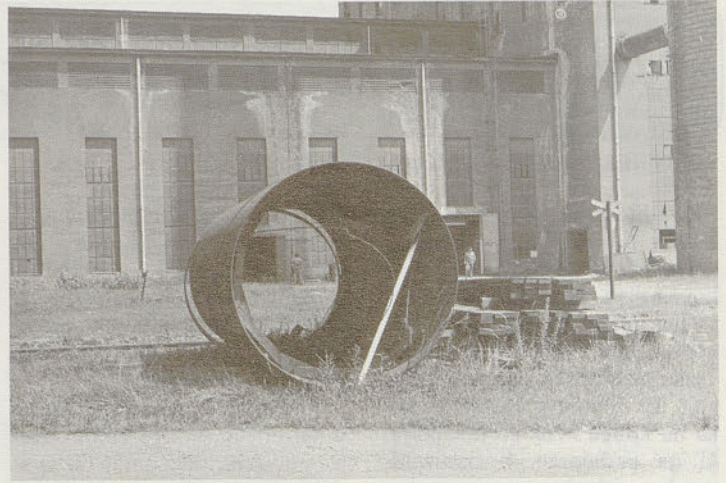
Tako enakomernost se doseže s krmiljenjem. Na splošno je tako ali tako besedo kontrola treba nadomestiti z zaupanjem. Brez zaupanja - ni lojalnosti.

V tekočem procesu merite določene veličine kontinuirno, t.j. n.p.r. vsake ure in jih vnašate — manualno ali avtomatično — v diagram. Tako nastane krivulja, iz katere lahko odčitate ali izračunate trend. Če ste predhodno določili opozorilno mejo in mejo ukrepanja, vam računalnik potem vklopi rumeno in rdečo luč, da reagirate — ali — pravzaprav željeni cilj — računalnik krmili proces. Postopek torej ni kontrola sama, nikakor tudi ne končna kontrola odlitkov pred odpremo, temveč merilno kontroliranje in krmiljenje procesa. Metoda preventive je pred, postopek krmiljenja pa med procesom.

Lastna kontrola

Iz tega vznikne skrivnost številka 3 napredne zagotovitve kvalitete, lastna kontrola za voljo lastne odgovornosti vsakega posameznika. Tukaj doživimo 3. fazo rokodelskega in industrijskega razvoja. Pri rokodelstvu je n.p.r. vsak strokovni delavec za svojo obrt odgovoren. Industrija je s svojim zaposlovanjem neukih in priučenih ljudi kot tudi z akordom prinesla s seboj, da stoji za vsakim proizvajalcem še kontrola. Pri naprednem litju nosi vsak odlitek ne samo dan in celo uro izdelave, temveč celo z enim udarcem vsekano številko čistilca. Mož zopet stoji za svojo "obrtjo" in ne rabi nobenega kontrolorja več. Zadoštuje samo statistična končna kontrola. Lastna odgovornost dviguje občutek lastne pomembnosti, lažje se mu je s svojim odlitkom — ja, z obratom — identificirati. Ne čuti se direktno nadziranega, temveč svobodnega. In samo kdor lahko relativno svobodno dela, se česa domisli. Predpostavka za kreativnost in inovacijsko možnost je svoboden duševni prostor, na vsaki stopnji hierarhije. Iz "Lean Production" je znano, da se japonski delavec najmanj desetkrat več česa domisli kot naš, čeprav so naši najmanj tako dobro izobraženi. Naše ljudi moramo na vseh ravneh spraviti k temu, da bodo imeli ideje; in sicer pri nas, ne samo v športnem društvu.

In če se komu izvede, česar se domisli, dobi občutek praktičnega soupravljanja na delovnem mestu in proizvodu in s tem pridobi tisto, kar se imenuje motivacija. Motivacija je danes in postaja vedno bolj materialna vrednost nekega podjetja. "Jaz sem pravi mož na pravem mestu, sem priznan in lah-



ko, če hočem, stopim stopničko višje."

Pred leti smo imeli probleme s pomanjkljivo šolsko izobrazbo, danes jih imamo s pomanjkanjem motivacije. Razvoj idej posameznika ali skupine v teamu ali delavnici je pri nas vkalupljen v kolektivističen sistem izboljševalnih predlogov. Posebej na srednji vodstveni stopnji veljajo sarkastične besede: "Danes ne zadostuje več pomanjkanje lastnih idej, treba je biti tudi proti idejam drugih".

Šolanje in izobrazba

Stopničko višje pomeni odgovornost. Odgovornost je v skladu s kompetenco, torej s vedenjem in znanjem. Več vedenja in znanja pa je 4. skrivnost zagotovitve kvalitete, t.j., šolanje. S šolanjem ljudi se dviguje občutek njihove lastne vrednosti, ker se s tem na njih računa in so torej napredovanja vredni.

K šolanju spada tudi pripravljenost, opustiti pretečeno znanje in se od njega ločiti.

Ves svet danes govori o humanizaciji dela in pogosto razume pod tem samo manipulatorje za olajšanje manualnega dela. Humanizacija prihaja od besede Homo — človek. Človek se od šimpanza razlikuje po mišljenju in odgovornem ravnanju, torej pripravimo sebi in svojim sodelavcem priložnost za to! Ne rabimo "jezičnega občana" t.j. sodelavca, ki je več prazne retorike, temveč sodelavca z možgani, ki zna in hoče misliti. In to ne samo "zgoraj", temveč na vseh ravneh! Danes odločujoči proizvodni faktorji niso več kapital in zemlja, ampak človek in organizacija. In človek ne pomeni kolektiv, temveč individuum ali team.

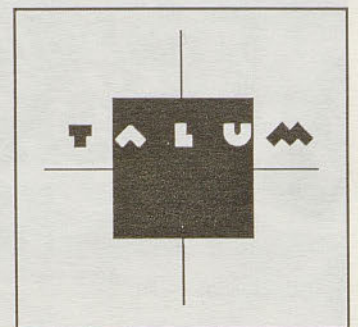
Potrebujemo dobre rokodelce, vendar čedalje več možganskih delavcev.

Zaključek

Imamo torej štiri skrivnosti celovite zagotovitve kvalitete — preventivo, enakomernost, lastno kontrolo kot samoodgovornost in izobraževanje v smislu prehoda na "možgansko" delo.

Za proizvodnjo iz tega sledi, da bodo enostavne ponavljajoče se operacije in duha ubijajoče delo prevzeli roboti, medtem ko bodo postopke odločitev enovito izvajali posamezniki ali skupine, z največjo možno mero lastne kompetence, pravice, to tudi narediti in lastne odgovornosti. Skrivnost leži torej v odločitvi, kaj prenesti robotom, kaj predati rokodelcem in možganskim delavcem v skupini.

Kvaliteta v ožjem smislu, torej zagotovitev kvalitete, je primerljiva z moralno, t.j. življenjem po zakonu, po normi, po "kaj je treba narediti". V širšem smislu kvaliteta odgovarja etiki, t.j. življenju po "višjih zakonih", lastnemu svetovnemu nazoru, lastni odgovornosti. Kvaliteta ni ne metoda, ne shema, ne rokodelstvo, kvaliteta je poslovna filozofija, duhovna drža, ki jo določa poslovodna elita, ki pa mora biti vtkana kot zlata nit v obleko vsakega človeka na vseh ravneh.



Kako smo poslovali

V tabeli I in II prikazujemo, kako smo poslovali v septembru 1992. V zadnjem stolpcu tabele prikazujemo tako mesečno kot letno rast ustvarjene proizvodnje v primerjavi z ustvarjeno proizvodnjo v enakem obdobju lani ter doseženo proizvodnjo v primerjavi z načrtovanim obsegom proizvodnje za letošnje leto.

V DE Proizvodnja glinice smo v septembru letos raztopili 3,421 ton Na vodnega stekla 38°Be (indeks 146), 35 ton Na vodnega stekla 42°Be (indeks 117), 140 ton Na vodnega stekla 48°Be (Indeks 95) in 13 ton kalijevega vodnega stekla 42°Be. V obdobju I-IX znaša proizvodnja natrijeve raztopine 21.056 ton, kar predstavlja 92% realizacijo planiranih količin za to obdobje. Tudi proizvodnja kalijevega vodnega stekla zaostala za planiranimi količinami, saj smo v devetih mesecih raztopili le 458 ton oziroma 68%.

Zeolita A-45 (atro) smo v mesecu septembru proizvedli 482 ton (indeks 123), zeolita sušenega — atro pa 929 ton (indeks 227). Od januarja do septembra znaša skupna proizvodnja zeolita — atro 7.469 ton, kar pomeni 2% več kot smo načrtovali za devet mesecev.

V DE Proizvodnja aluminija smo v devetih mesecih proizvedli 55.736 ton elektrolitskega aluminija, kar predstavlja 99% realizacije plana za to obdobje. Od skupne proizvede količine elektrolitskega Al smo ga v elektrolizi B proizvedli 26.008 ton (indeks 99) in v elektrolizi C 29.728 ton (indeks 99). Letošnja proizvodnja aluminija je namreč delno motena zaradi težav pri oskrbi z električno energijo. Porabo električne energije v elektrolizah žal načrtno zmanjšujemo, kar se seveda odraža na zmanjšani proizvodnosti elektrolitskih peči. Omejitve jakosti električnega toka v planu za leto 1992 niso bile upoštevane, kar dodatno vpliva na zaostajanje proizvodnje aluminija za planiranimi količinami.

Poraba vseh galvnih surovin v elektrolizah je na enoto proizvoda, razen porabe anodnih blokov v elektrolizi B (indeks 101), v glavnem zadovoljiva, še posebej poraba elek-

TABELA I:
DINAMIKA POSLOVANJA — INDEKSI FIZIČNEGA OBSEGA PROIZVODNJE

DE / PROIZVOD	Enota mere	PLAN 1992		DOSEŽENO				INDEKSI			
		IX	I-IX	1991		1992		1992/91		1992	
				IX	I-IX	IX	I-IX	7:5	8:6	7:3	8:4
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
DE PROIZVODNJA GLINICE											
Specialne glinice	t	410	3.743	52	692	—	2.589	—	374	—	69
Sušeni hidrat	t	29	270	—	—	—	—	—	—	—	—
Raztopljeno Na vodno steklo 38° Be	t	2.349	21.378	1.089	8.906	3.421	19.773	314	222	146	92
Raztopljeno Na vodno steklo 42° Be	t	30	868	177	996	35	700	20	70	17	81
Raztopljeno Na vodno steklo 48° Be	t	147	749	—	—	140	583	—	—	95	78
Raztopljeno K vodno steklo 42°Be	t	74	674	—	—	13	458	—	—	18	68
Zeolit A-45 (atro)	t	693	3.593	103	1.203	482	2.525	468	210	123	70
Zeolit — sušeni (atro)	t	410	3.743	51	404	929	4.944	—	1224	227	132
DE PROIZVODNJA ALUMINIJA											
Elektrolitski Al — hala A	t	—	—	—	4.471	—	—	—	—	—	—
Elektrolitski Al — hala B	t	2.885	26.353	2.918	27.042	2.814	26.008	96	96	98	99
Elektrolitski Al — hala C	t	3.277	29.932	3.327	29.927	3.247	29.728	98	99	99	99
SKUPAJ HALIE											
Anodni bloki — B	t	1.681	15.351	1.723	15.865	1.744	15.171	101	96	104	99
Anodni bloki — C	t	1.807	16.508	1.887	16.688	2.064	17.216	109	103	114	104
LIVARNAE											
Al formati	t	3.571	32.612	4.277	43.716	4.371	38	346	102	88	122
118Livarske zlitine	t	533	4.866	296	3.030	412	2.743	139	111	77	56
Gnetne zlitine	t	992	9.058	600	7.179	687	6.298	115	88	69	70
Predzlitine — lastna poraba	t	157	1.434	80	778	61	725	76	93	39	51
E Al žica + peral žica	t	172	1.572	262	1.655	168	1.555	64	94	98	99
Al trak — ozki za prodajo	t	328	2.995	296	1.608	—	551	—	34	—	18
Al trak — ozki za rondelice	t	656	5.989	303	4.021	340	4.549	112	111	52	74
Al trak — široki za prodajo	t	50	458	—17	1.075	88	2.671	—	248	176	583
Al trak — široki za izparilce	t	301	2.749	344	2.132	210	1.247	61	58	70	45
DE PREDELAVA ALUMINIJA											
Rondelice	t	328	2.995	141	2.122	232	2.420	165	114	71	81
Izparilniki	t	139	1.273	194	1.171	89	643	46	55	64	51
BLAGOVNA PROIZVODNJA											
Pretapljanje Al za tuje naročnike	t	—	—	—	47	—	688	—	—	—	—

TABELA II:
PREGLED PORABLJENIH NAJVAŽNEJŠIH SUROVIN NA ENOTO PROIZVODA V ČASU OD I-IX 1992

DE / PROIZVOD	Enota mere	Planski normativi	Doseženi normativi		Indeksi	
			IX	I-IX	4:3	5:3
1	2	3	4	5	6	7
DE PROIZVODNJA ALUMINIJA						
Elektrolitski Al — hala B						
— glinica	t	1,925	1,925	1,925	100	100
— anodni bloki	t	0,5852	0,563	0,582	97	100
— kriolit	t	0,005	—	0,00008	—	2
— Al fluorid	t	0,032	0,0266	0,0235	83	73
— električna energija	kWh	14,760	14,329	14,306	97	97
Elektrolitski Al — hala C						
— glinica	t	1,925	1,925	1,925	100	100
— anodni bloki	t	0,5515	0,570	0,559	103	101
— Al fluorid	t	0,023	0,024	0,0204	104	89
— električna energija	kWh	13,758	13,574	13,511	99	98
Anodni bloki — B						
— petrolkoks	t	0,6884	0,7906	0,7375	115	107
— katranska smola	t	0,1548	0,1586	0,1549	102	100
— pečeni ostanek	t	0,2314	0,1793	0,2036	77	88
— električna energija	kWh	300	278,0	292,4	93	97
— zemeljski plin	Sm ³	70	69,9	72,3	100	103
Anodni bloki — C						
— petrolkoks	t	0,6867	0,7197	0,6992	105	102
— katranska smola	t	0,1572	0,1563	0,1556	99	99
— pečeni ostanek	t	0,232	0,2068	0,2346	89	101
— električna energija	kWh	280	290,4	301,9	104	108
— zemeljski plin	Sm ³	70	73,5	65,6	105	94

trične energije, ki je v elektrolizi B za 3%, v elektrolizi C pa za 2% manjša od planirane.

V livarnah smo v mesecu septembru proizvedli 4,371 ton Al formatov ter s to količino presegle mesečni plan za 22%. Proizvodnja ostalega livnega asortimenta se je gibala zelo različno, planirano količino pa smo presegle tudi pri proizvodnji Al širokega traku za prodajo.

V obdobju I-IX smo proizvedli več kot planirali Al formatov (indeks 118), in širokega Al traku za prodajo (indeks 583).

V DE Predelava aluminija smo v septembru proizvedli 232 ton rondelic in 89 ton izparilnikov. Od začetka leta do septembra znaša proizvodnja rondelic 2,420 ton in predstavlja 81 odstotno realizacijo plana, izparilnikov pa smo v tem

obdobju proizvedli 643 ton, kar pomeni 51% izpolnitev plana za obravnavano obdobje.

Skupni obseg blagovne proizvodnje v septembru znaša 6.047 ton oziroma 1% manj od načrtovane količine. V obdobju januar-september smo ustvarili 55.227 ton livnega asortimenta za prodajo, kar pomeni 602 toni oziroma 1% manj kot smo planirali za to obdobje.

KADROVSKE VESTI

I. UPOKOJENI V MESECU JUNIJU 1992

DE GLINICA

2260 KOKOL Stanko
3081 NAHBERGER Franc

DE PROIZVODNJA ALUMINIJA

3338 LENART Stanko
4668 BUTOLEN Janez
4249 KOREN Ludvik

DE VZDRŽEVANJE

4546 MOHORKO Anton
5041 BEZJAK Janez

STROKOVNE SLUŽBE

2544 HERNEC Janez
3421 MENONI Stanko
5037 MILIČEVIČ Tomislav
3455 VINDIŠ Martin

II. ZAPUSTILI PODJETJE

1. ZAPUSTILI PODJETJE TGA IN SE ZAPOSILILI V DRUGEM PODJETJU, KI JE LAST TALUMA

DE VZDRŽEVANJE

5759 JUS Roman
8073 BEZJAK Igor
5024 MLAKAR Vitoslava

DE SPLOŠNE ZADEVE

6555 ARNUŠ Mirko

STROKOVNE SLUŽBE

4642 KRAMBERGER Marija

2. OSTALI, KI SO ZAPUSTILI PODJETJE

DE GLINICA

7769 PLOHL Stanko

DE PROIZVODNJA ALUMINIJA

8553 KOROŠEC Branko
7646 MURKO Miroslav
8457 GRAHEL Mitja
7823 KOSTANJEVEC Matjaž
8580 MLAKAR Rudi

DE PREDELAVA

6033 LEVANIČ Dušan

DE LLBK TRBOVLJE

8501 BOŽJAK Igor
5254 PODLESNIK Ivan
7268 ZAGORC Alojz

DE VZDRŽEVANJE

6520 MESAREC Stanko
4900 TACIGA Milan
4584 LESKOVAR Zvonko

DE KONTROLA KVALITETE

3777 ZAFOSNIK Anton

DE SPLOŠNE ZADEVE

6627 MALOIČ Gorazd
STROKOVNE SLUŽBE
8597 LAMBERGER Igor

I. UPOKOJENI V MESECU JULIJU 1992

DE GLINICA

3085 ŠERUGA Anton
2850 FIDERŠEK Jože
3616 VIDOVIČ Adolf
3133 SOK Anton
3662 KONDRIČ Anton
2861 ŽUMER Anton

DE PROIZVODNJA ALUMINIJA

3598 KOZODERC Lovro
5551 ŽVIKART Mihael
3624 KRAJNC Alojz
3594 DREVENŠEK Stanko
3591 JUS Viktor

DE PREDELAVA

3775 PETROVIČ Slobodan

DE VZDRŽEVANJE

2081 ŠEGULA Franc
4649 NOVAK Franc
5300 TOSIČ Mihailo

DE PROMET

3448 PERŠUH Anton

DE KONTROLA KVALITETE

2990 KORENJAK Elizabeta
4107 KAISESBERGER Franc
5356 JAKOMINI Stanislav
3111 ZUPANIČ Renata

STROKOVNE SLUŽBE

3381 DOMINC Maks
3308 MENONI Franc
4044 PIHLER Jože
3791 JERENKO Franc
3345 KIDRIČ Frančišek

II. ZAPUSTILI PODJETJE

1. ZAPUSTILI PODJETJE IN SE ZAPOSILILI V DRUGEM PODJETJU, KI JE LAST TALUMA

DE VZDRŽEVANJE

5542 MAROLT Danica
4730 BAVDEK Draica
4622 POLAJŽER Franc
5417 LESKOVAR Jože
7572 KOUTER Matija
6830 PODGORŠEK Vladimir
7540 TOMAŠIČ Franjo
7293 CAPEK Slavko
5780 BABŠEK Drago
7897 LJUBEC Dušan
7539 PLOHL Vladimir

4098 VOGRINEC Štefan

4661 ARNUŠ Franc
6619 NOVAK Jože
5680 CEBEK Franc
7873 RIHTARIČ Franc
5416 FRIC Alojz
7152 GOLOB Andrej
7696 ŠTUMBERGER Dušan
7853 ČAGRAN Franc
6055 TOPOLOVEC Franc

2. OSTALI, KI SO ZAPUSTILI PODJETJE

DE GLINICA

6801 VINDIŠ Vladimir
7324 VRABIČ Andrej

DE PROIZVODNJA ALUMINIJA

5118 RODOŠEK Franc
7060 ČEH Branko

DE PREDELAVA

8157 PLAJNŠEK Andrej

DE PROMET

8228 ŠAFARIČ Smiljan

DE VZDRŽEVANJE

6958 ZELKO Rudolf

I. UPOKOJENI V MESECU AVGUSTU 1992

DE PROIZVODNJA ALUMINIJA

8380 SARDINŠEK Anton

DE KONTROLA KVALITETE

4057 MATIČ Stanko

STROKOVNE SLUŽBE

3457 ŠAJN Maks
7184 KUTNJAK Zvonko

II. ZAPUSTILI PODJETJE

1. ZAPUSTILI PODJETJE IN SE ZAPOSILILI V DRUGEM PODJETJU, KI JE LAST TALUMA

DE PROIZVODNJA ALUMINIJA

4986 KAJZBA Franc
DE VZDRŽEVANJE
8621 MAJCEN Jožef
5424 MAJCEN Avgust
4120 ŠOBA Franc
4420 ŠTUMBERGER Franc
7484 KOZODERC Miran

2. OSTALI, KI SO ZAPUSTILI PODJETJE

DE GLINICA

8400 BEDRAČ Martin
8500 MUHIČ Marjan

7936 KELC Silvo

8124 MATJAŠIČ Boris
8341 PETROVIČ Radko
7452 KOSEC Milan
7912 LORBEC Marjan
5182 BOŽIČKO Franc
7836 NAHBERGER Rudolf
6448 MAJCEN Janez
5496 CAFUTA Franc
8475 RITONJA Darko
8337 LESKOVAR Marko
8374 GREGOREC Ivan
7840 GOLOB Srečko
8468 KARO Roman
6796 KAJZBA Franc
8428 STARČEK Danilo

DE PROIZVODNJA ALUMINIJA

8588 MURŠIČ Rajko
8418 SKRBNIK Milan
7954 ŠAFARIČ Mirko
9746 VRBANEC Zlatko

DE LLBK TRBOVLJE

8082 KLOPČIČ Jože
4878 TURNŠEK Viljem
4850 ROŽIČ Andrej
6466 SELMAN Ismet
7167 VALANT Anton
7674 TROHA Pavel
7472 REMS Viljem

DE VZDRŽEVANJE

4579 TRAMPUŠ Anton
7567 ŽERAK Anton
6973 KUREŽ Bojan
6301 VEDLIN Stanko
6620 CIMERMAN Anton
8576 ŠEŠERKO Branko

DE KONTROLA KVALITETE

7837 ŽNIDARIČ Ivan
STROKOVNE SLUŽBE
7067 ALIČ Lidija

I. UPOKOJENI V MESECU OKTOBRU 1992

DE GLINICA

2869 UNUK Martin
DE PREDELAVA
3657 HAMERŠAK Franc
DE VZDRŽEVANJE
4004 KODRIČ Janez
3152 KUREŽ Franc

II. ZAPUSTILI PODJETJE

DE PREDELAVA

7207 EMERŠIČ Miran
DE VZDRŽEVANJE
7638 KRAMBERGER Miran

Livarniški proizvodi

Današnje stanje in izzivi prihodnosti - II. del

Bodoči razvoj livarn Talum si je mogoče predstavljati le na osnovi trendov razvoja evropskih livarn, ki poslujejo v pogojih tržnega gospodarstva. Predpostavka so ustrezne naprave, tehnologija, znanje in dober sistem zagotovitve kvalitete proizvodov. Pri tem je treba upoštevati kot omejitveni faktor zaščito okolja, v katerem se nahajamo.

Na področju asortimana izdelkov je treba stremeti za tem, da maksimalno izkoristimo tiste livne in predelovalne zmogljivosti, ki dajejo izdelke višje stopnje predelave. Izgovora, da ni prodajnih možnosti, ni mogoče sprejeti.

Usmeritev marketinške dejavnosti v TGA mora biti plasma rondel, rondelic, izparilnikov, traku, žice, okroglic in bram na zahtevnem zahodnem tržišču, pri čemer morajo izdelki odgovarjati zahtevam kupcev. V primerjavi s hlebčki in T-formati so cene posameznih skupin polizdelkov toliko višje, da ekonomičnost proizvodnje ni vprašljiva. S prodajo navzven bomo naredili red tudi na organizacijskem področju in dvignili nivo kvalitete za domače kupce.

1. Razvoj livno-tehničnih sistemov

1.1 Polkontinuirno litje okroglic in bram

Za litje kvalitetnih okroglic in bram je potrebno tudi v Talumu izhajati iz splošno priznanih izsledkov tovrstne tehnologije v svetu, razvite v zadnjih letih.

V Talumu zaostajamo, oziroma se gibljemo ob robu tega znanja in ga prepočasi pretvarjamo v prakso. Odvisnost optimalne strukture odlitkov od livne tehnike, ki jo omogočajo ustrezne naprave, nam še ni "pod kožo". To velja tudi za brame, ne samo za okroglice, kjer smo sicer za korak naprej.

Včasih se je vprašati, ali ne bi določen nakup znanja prihranil čas in denar — na poti za dosego cilja. Potreba, ponuditi v čim krajšem času tržišču konkurenčen proizvod, je pač vodilo in odločujoča presoja v sodobnem svetu.

1.2 Kontinuirno litje širokega traku

Razvoj kontinuirnega litja širokega traku temelji na razvi-

janju zlitinskega programa, ki ga do sedaj v celoti nismo osvojili. Gre predvsem za masovne, nizkolegirane zlitine tipa AlMn, AlMg1, AlMg2, AlMg2,5(3), AlMgMn in še katere.

Študijski pristop k livnim strukturam bo omogočil optimiranje pogojev litja in s tem ustrezno kvaliteto traku za nadaljno predelavo v proizvode višje stopnje predelave. Z vidika najustrežnejše izrabe livne kapacitete bi bilo potrebno litje največje širine traku in poznejše deljenje na kombinacije širin po meri kupcev. Razvojno delo bo pokazalo, ali je to uresničljivo, pri čemer tehnika deljenja traku verjetno ne bi predstavljala bistvene težave.

Predvsem pa bi bilo treba, ob ustreznem čiščenju taline, dokončno potrditi primernost širokega traku za folijske kvalitete. Poizkusno valjanje traku v Šibeniku in ugodno poročilo ni bilo izrabljeno za to svrhu.

1.3 Kontinuirno litje ozkega traku

Litje ozkega traku po principu Rotary (Rigamonti) ima svojo specifičnost, ki ni lahko obvladljiva. Za dober odlitek morajo biti v harmoniji sledeči pogojniki:

- sestava taline (Si : Fe)
- čistost taline (H₂, Na, Li, Ca, vključki)
- temperatura taline
- laminaren dotok taline v bizeto in v cono strjevanja
- pozicija zaprte bizete napram livnemu kolesu
- ustrezen odvod toplote (livno kolo/jekl.trak)
- geometrija livnega žleba, oziroma litega traku
- ustrezno stanje livnega stroja

Da bi lahko vse pogojnike optimalno uskladili v uravnotežen sistem, je potrebno posvetiti vsakemu posameznemu odgovarjajočo pozornost in razvojno delo.

Razmere v coni strjevanja lahko do precejšnje mere osvetlijo predpostavke, dosežene z matematičnim modeliranjem. Ustrezna konstrukcija nivojskega dovoda taline v bizeto bo z laminarnim pretokom preprečevala uvlačenje oksidnih kožic v odlitek, kar predstavlja pogosto napako litja ozkega traku. Z mešanico aktivnega in inertnega plina očiščena talina,

z nizko vsebnostjo H₂, Na in vključkov mora postati osnova, brez katere ni zatovljene kvalitete traku.

Ker se uporablja za izdelavo tehničnih delov s hladnim brizganjem tudi zlitina AlMn, bi bila nadaljna smer razvoja litje ozkega traku iz zlitine AlMn (3003). Tako bi razširili področje proizvodnje rondelic, kar ni daleč od same finalizacije — izdelave tub, aerosolov in tehničnih delov.

1.4 Kontinuirno litje žice

V zvezi z razvojem kontinuirno lite žice je prvenstveno rešiti dilemo - ali začeti proizvodnjo konkurenčnega zlitinskega programa ali ne. Pri presoji je treba upoštevati vse pogojnike (rekonstrukcijo linije ob istočasni prestavitvi v livarno III, zagotovitev tehničnega kadra, marketing itd.). Če bo ostalo pri sedanjih občasni proizvodnji žice iz čistega Al in nekaj AlMg, proizvodna linija nikoli ne bo dajala, kar bi lahko.

Pri tem je nujno poudariti, da je zlitinski program žice obsežen v vsakem pogledu (že samo AlMg žica za žične mreže!), da pa zahteva ustrezno vlaganje sredstev in znanja.

1.5 Livarske zlitine

V zvezi z nadaljnjim razvojem livarskih zlitin je dodelati koncept proizvodnje masovnih in posebnih livarskih zlitin. Gre za proizvodno linijo preko uporovnih peči in bodočega novega horizontalnega kontinuirnega livnega stroja in ustaljeno pot preko indukcijskih peči in livnega stroja za hlebčke. Slediti je potrebno željam kupcev (n.pr. trajno modificirane zlitine) in izgraditi sistem zagotovitve kvalitete čimprej za občutljive kupce iz avtomobilske panoge.

Nakup horizontalnega kontinuirnega stroja za litje gredic opravičuje trend opustitve litja hlebčkov. Razen 6-8 kg gredic bo mogoče liti tudi 25 kg gredice čistega Al.

2. Izvajanje in razvoj tehnologije livnih sistemov

Za uspešno izvajanje in hitro napredovanje razvoja tehnologij livnih sistemov in s tem ustrezne proizvodnje livarn Taluma ni pogojev, v kolikor ne bodo v krajšem času izpolnjeni nekateri pogojniki.

Začeti je potrebno pri reorganizaciji tehnološke službe, nadrejenosti, zastavljanju in opravljanju nalog, potrebnih profilov in strokovni kadrovske zasedbi. Za tehnološko delo v

livarnah je potrebna metalurška stroka, poglobljeno znanje metalografije, zgradbe kovine in njenega preoblikovanja pod vplivom tehnoloških operacij. Krmiljenje tehnoloških procesov za dosego ustreznih mehanskih in drugih lastnosti proizvodov po želji kupca, brez tovrstnih znanj ni mogoče.

Nadaljnji važen pogoj je stalno izobraževanje in dotok strokovnih informacij. Do nekaterih je mogoče relativno poceni kot n.pr. prevodi tuje literature, strokovni članki iz tujih baz podatkov, itd. Dražja je udeležba na simpozijih, zunanje, tuje svetovanje in nakup tehnologij. Prvih virov se bolj malo poslužujemo, za druge Talum ne ustvarja dovolj možnosti.

Verodostojna analitika. Ozka povezanost z laboratoriji delovne enote Kontrola kvalitete omogoča dobre zaključke in odločitve, če so na voljo hitre in pravilne analize potrebnih vzorcev. Predvsem metalografski laboratorij mora opravljati svoje delo na ustrezni strokovni ravni in ažurno. Brez koristi je namreč trud, vložen v uvažanje novih postopkov (n.pr. čiščenje talin itd.), če vodi analitika poiskovov zaradi pomanjkljivosti k napačnim zaključkom. Da je potrebno izgraditi čimprej celovit sistem zagotovitve kvalitete v skladu z evropskimi normami — ni potrebno ponavljati.

Ne glede na lastna spoznanja je zelo koristna sodelova s svetovalnimi institucijami za tehnologijo, kot n.pr. PROFLEX iz Švice. Za relativno majhna plačila so na voljo usmerjene tehnološke informacije, ki jih je mogoče pridobiti v kratkem času za odpravo točno definiranih proizvodnih problemov. Žal še v hiši prepočasi prodirajo spoznanja o koristnosti tovrstnega dolgoročnega sodelovanja in je zato temu primeren tudi odnos do tovrstne sodelave. Treba je vedeti, da je akumulacija mogoče pričakovati le od kvalitetnega proizvodnega programa livarn in predelave, manj od elektroliz.

Glede čiščenja taline v livarni ali pred livarno ne kaže ponavljati že pred časom napisanega. Usmerjenim, ekološko odmerjenim postopkom se ne bo mogoče izogniti. Zato bo koristno tudi tovrstne odločitve (postopek MIXAL, itd.) pripraviti čimprej.

Koordinator razvoja predelave aluminija:
Jernej Kostajnshek, dipl.ing.



Inovatorji!

Ministrstvo za industrijo
in gradbeništvo
Ministrstvo
za malo gospodarstvo
Poslovna fakulteta Maribor
Zveze inovatorjev Slovenije
Obrtna zbornica Slovenije
so ustanovitelji in organizatorji
**SPIM — SLOVENSKO
PODJETNIŠKO
INOVACIJSKE MREŽE ZA
GOSPODARSTVO**

Namen SPIM mreže je združiti informacije, poslovne in strokovne aktivnosti in jih organizirano posredovati inovatorjem, inovativnim skupinam, podjetjem.

Delovanje mreže vodi projektni svet, ki ga sestavljajo predstavniki ustanoviteljev.

Mrežo bo enkrat mesečno posredovala članom informacije in organizirala skupne aktivnosti, nastope, predstavitve, seminarje za slovenske inovatorje. Do konca leta je članstvo v mreži brezplačno.

Informacije zbira in posreduje Center za informacijski sistem GZS.

Brezplačni seminarji

OBVESTILO ZAVODA ZA ZAPOSLOVANJE OBMOČNA ENOTA MARIBOR

Zavod za zaposlovanje že dalj časa v okviru ukrepov aktivne politike zaposlovanja izvaja številne aktivnosti za spodbujanje razvoja podjetništva in obrti. V sklopu teh aktivnosti potekajo v Mariboru enkrat mesečno motivacijsko informativni seminarji za bodoče podjetnike in obrtnike. Na teh seminarjih dobijo udeleženci informacije o aktivnostih zavoda na tem področju, o temeljnih pogojih in postopkih ustanavljanja podjetij in obratov ter temeljnih zakonitostih poslovanja.

Zavod za zaposlovanje bo pričel z izvajanjem seminarjev tudi v občini Ptuj.

Seminarji so namenjeni vsem zainteresiranim občanom, udeležba je brezplačna. Zainteresirani izpolnijo prijavnico na izpostavi Zavoda za zaposlovanje v Ptuj.

Uresničimo poslovne ambicije

Ali bom svoj proizvod-idejo lahko prodal

Verjamemo, da imate veliko idej. Za lažje preverjanje vaših zamisli predlagamo, da si odgovorite na nekaj vprašanj o katerih bi bilo pametno "razmisliti".

1. Ali je ideja v okolju, kjer živite, originalna?
2. Ali konkurenčna podjetja, ki delajo isto ali podobno, dobro živijo?
3. Če je ideja vaša, jo boste znali razviti naprej?
4. Ali lahko na to idejo pride tudi kdo drug?
5. Ali morda veste za koga, ki razmišlja podobno?
6. Ali ste preverili, ali je morda prijavljena kot inovacija ali patent?
7. Ali ste že znali koga, ki bi vašo idejo finančno podprl?
8. Ali imate dovolj svojega denarja za začetek dela in za uresničitev ideje?
9. Ali veste, koliko denarja potrebujete, da boste izdelek dali na trg?
10. Ali ste izračunali, koliko proizvodov morate prodati, da bi se vam posel izplačal?
11. Ali boste to količino prodali prej kot v treh letih?
12. Boste najeli posojilo ali poiskali soinvestitorje?
13. So bili v banki navdušeni nad vašo zamisljo?

14. Ste našli ustrezno lokacijo za svoj posel?

15. Boste imeli možnost za širjenje?

16. Boste opremo kupili ali jo boste vzeli v najem?

17. Ali znate delati z denarjem?

18. Ste proučili panogo, v katero bo spadal vaš posel?

19. Ste preverili standarde in zakonska določila?

20. Kako boste svoj posel zavarovali, kako boste zavarovali svojo idejo, patent?

21. Ali ste izbrali prvega zaposlenega?

22. Bo pravi za začetek ali za daljše obdobje rasti podjetja?

23. Ste prepričani, da vsa, če boste zaposlili prijatelje ali člane družine, to ne bo kdaj kasneje oviralo?

24. Ste preverili druge možnosti zaposlovanja in vključevanja sodelavcev?

25. Ste zbrali oglase konkurence za zadnjih dvanajst mesecev?

26. Ali si predstavljate, koliko vaša konkurenca porabi za propagando?

27. Naštejte vsaj pet večjih kupcev za vaše proizvode:

28. Kakšne navade imajo vaši kupci? Jih poznate?

29. Koliko novoletnih čestitk pošljete vsako leto prijateljcem, znancem, poslovnim partnerjem?

30. Veste, koliko stane celostranski oglas v GV?

31. Naštejte vsaj dve veletrgovini, ki bi lahko prodajali vaše proizvode.

32. Kakšne stroške na proizvod prinaša realizacija vaše ideje?

33. Veste, kakšna je cena podobnega proizvoda?

34. Boste cenejši in enako dobri?

35. Boste dražji in boljši?

36. Boste cenejši in boljši?

37. Kolikšno razliko v ceni morate doseči, da bi po vašem normalno živeli — 2, 5, 10, 20 odstotkov ali več?

38. Ali ste predvideli potrebne popuste za prodajalce in veletrgovine?

39. je delo največji strošek v vaši proizvodnji?

40. Koliko denarja ste predvideli za nepredvidene izdatke?

41. Ali lokalne oblasti (npr. krajevna skupnost, občina) podpirajo takšno dejavnost na svojem območju?

42. Ste preverili morebitne davčne in druge pogoje za vaš proizvod?

43. Ali morda že veste, kateri bo vaš naslednji proizvod?



POPRAVLJAM ČEVLJE

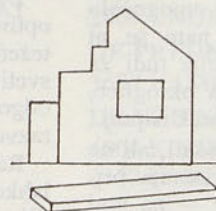
Kopališka ulica 4, Kidričevo
(Garaža številka 8)

VSAK PONEDELJEK IN SREDO
od 15. do 18. ure

ČEVLJARSTVO
PŠENIČNIK FRANC

PROIZVODNI IN SKLADIŠČNI PROSTORI V NAJEM

V izdelavi je projekt za izgradnjo proizvodnih in skladiščnih prostorov. Projekt vključuje pisarniške prostore, jedilnico in sanitarije.



INVESTITOR: TALUM p.o.
LOKACIJA: KIDRIČEVO,
Naselje številka 2

Novo prostorske kapacitete so namenjene smelim podjetnikom, ki svojih poslovnih zamisli ne morejo uresničiti znotraj tovarniške ograje.

PRIJAVE ZBIRA ALIN, interni tel. 888.

ZAHVALA



Ob smrti našega dragega moža in očeta Jožeta MLAKARJA, upokojenca TALUM-a, se iskreno zahvaljujemo sindikatu za darovano cvetje, pomoč ter odigrano Tišino.

Žalujoci: žena Antonija, hčerka in sin ter ostalo ožje sorodstvo.



Spoštovani!

ALIN, d.o.o. in TALUM, p.o.o. želita sodelovati pri ustanovitvi delavnice in kasneje podjetja, ki bi proizvajalo končne izdelke iz aluminija.

Nudimo pomoč ALINA in služb TALUMA pri pripravi poslovnega načrta. Pred ustanovitvijo podjetja smo pripravljeni financirati poizkusno dobo 6 mesecev.

Iščemo podjetnika, ki je pripravljen izdelati poslovni načrt ter se zaposliti v novem podjetju.

Korajžni, oglasite se v ALINU.

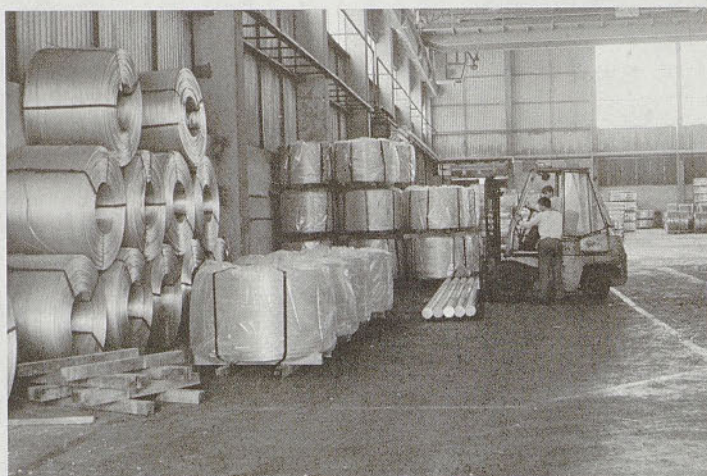
URADNE URE V ALINU

Obveščamo vas, da s 1. 12. 1992 veljajo v ALINU uradne ure. Zaposleni TALUMA se lahko oglasijo vsak ponedeljek od 12. do 16. ure.

Prosimo, da svoje termine pravočasno rezervirate po telefonu.

PRODAM

Prodajam kontejner 16 m² s predvhodom, streho in električno napeljavo. (telefon 062 796-401 od 18. do 20. ure)



ČLOVEK PREDPOGOJ ŠVEDSKE KAKOVOSTI

Pokloni nasmeh sodelavcu

Nasmeh nas nič ne stane, vendar čudežno deluje. Obogati tistega komur je namenjen in ne osiromaši tistega, ki ga poklanja. Zablesti kot sončni žarek, a spomin nanj lahko ostane za vedno. Nihče ni tako bogat niti tako reven, da si ga ne bi mogel privoščiti. Z njim lahko vsak samo pridobi. Nasmeh prinaša srečo v hišo, pozdrav prijatelju, pomoč pri sklepanju poslov. Je počitek utrujenemu, kažipot izgubljenemu, sončni žarek žalostnemu in najbolše naravno zdravilo proti jezi. Ni ga moč kupiti, izprostiti, izposoditi in ukrasti, ker ima vrednoto, samo kadar se ga podarja.

Avtor Iztok Omladič je bil eden izmed desetih udeležencev študijske ekskurzije kadrovskih managerjev, ki jo je organiziral Center za usposabljanje vodilnih delavcev na Brdu pri Kranju o uspešni švedski firmi v juniju 1992 Razmišljanja in zaključke so predstavili na Forumu kadrovskih delavcev na Brdu v oktobru. Ker menimo, da so predstavili zanimive prispevke tudi za bralce, ki niso kadrovski strokovnjaki, bomo nekatera švedska podjetja in njihovo ukvarjanje s kadri predstavili tudi bralcem Aluminija.

Neodvisni sindikati Slovenije v našem podjetju

Ker Neodvisni sindikati Slovenije v našem podjetju še niso bili prisotni (razen nekaj izjem), smo se po pozitivnih reakcijah naših delavcev (seveda ne vseh), odločili, da gremo v akcijo zbiranja članov za NSS.

Eden izmed motivov je vodil Neodvisni sindikat v TALUM, tudi zaradi konkurence proti Svobodnim sindikatom, ki so v sindikalnem gibanju v našem podjetju monopolisti. Kot drugod je tudi nam tem področju konkurenca dobra, saj je lahko samo v prid članstvu na eni in drugi strani. Seveda, če si sindikati ne bodo metali polen pod noge.

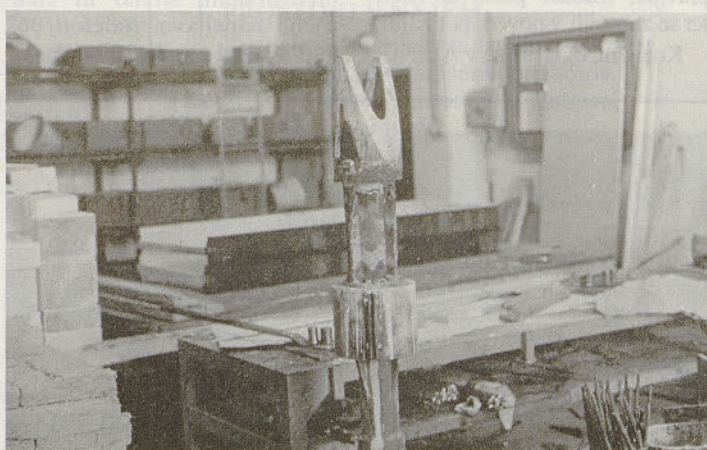
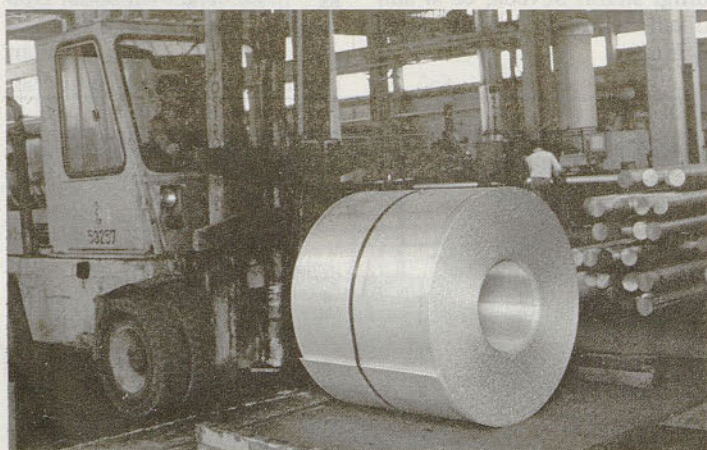
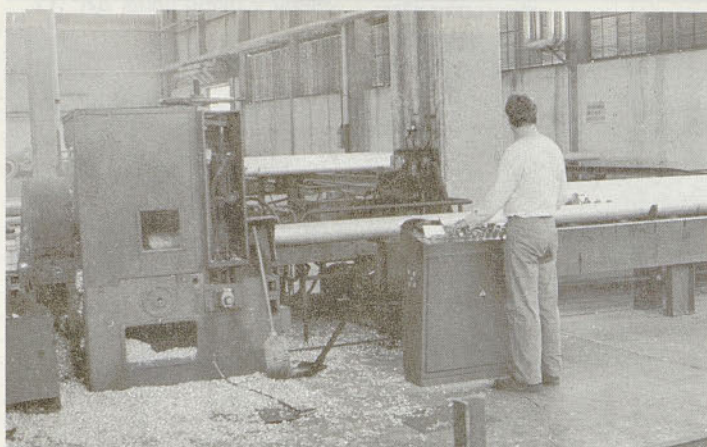
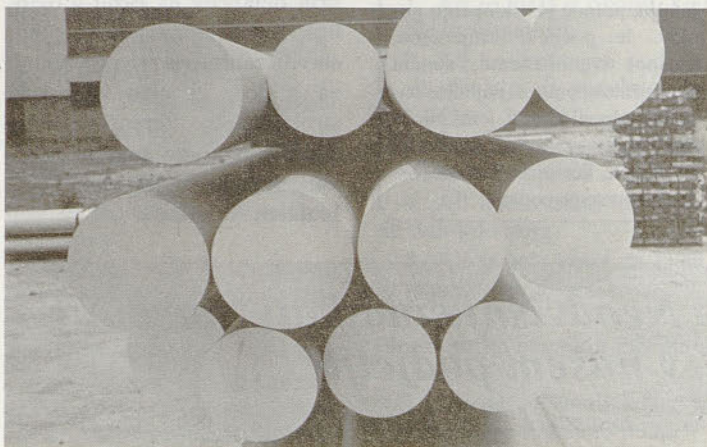
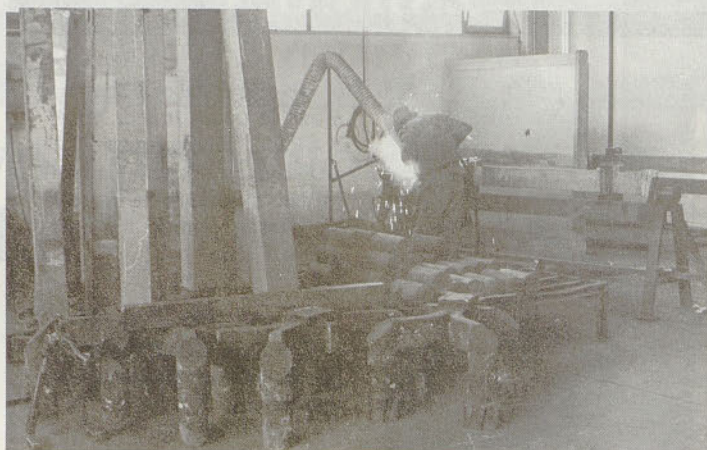
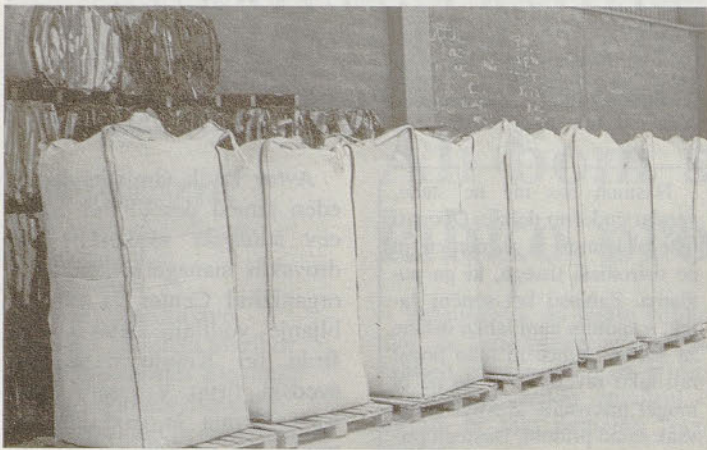
Sedež Neodvisnih sindikatov Slovenije je na Ptuj v Trstenjakovi ulici 9. Njihov ustanovitelj in predsednik je velik entuziast v sindikalnem gibanju, Rastko PLOHL. Prvi člani so se okrog njega pričeli zbirati leta 1989. Neodvisni sindikati štejejo sedaj več kot tisoč članov in njihovo članstvo se nenehno veča.

Več o samem delu in usmeritvah NSS prihodnjč.

Delavci, odločitev je svobodna in na vaši strani. Neodvisni sindikati Slovenije računamo na vas.

Za ustanovni odbor NSS
v TALUMU
Marjan Lenart





Aluminij

Izdaja delavski svet podjetja Talum — Uredniški odbor sestavljajo: Majda Zdravec, Mojca Cafuta, Viktorija Petauer, Majda Lampret, Srečko Sirovnik, Rajko Topolovec, Marija Korada, Franc Sagadin, Ciril Majcen, Janez Liponik, Vera Peklar (odgovorna urednica). Fotografija: Stojan Kerbler, dipl. ing. Tisk: PP PE Ptujška tiskarna, Ptuj. Člani kolektiva in upokojenci dobivajo list brezplačno. Rokopisov in slik ne vračamo. Naklada 3250 izvodov. Oproščeno temeljnega prometnega davka po mnenju sekretariata za informacije pri IS Slovenije števila 321/172 z dne 24. oktobra 1975.