

TALUM, d.d., KIDRIČEVO
2325 KIDRIČEVO

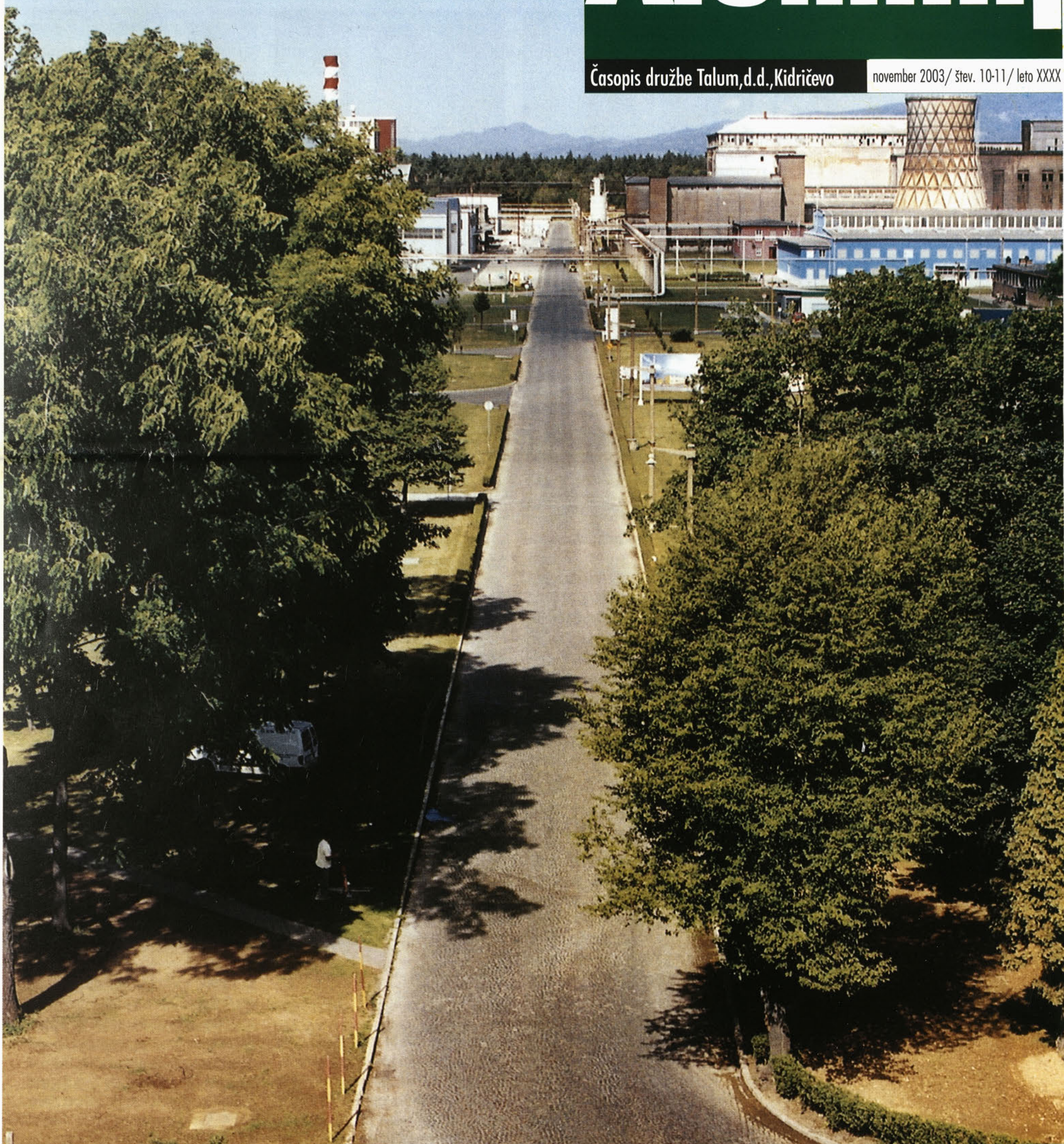
KIDRIČEVO
24. 11. 03
2325

POŠTA SLOVENIJA
05600

Aluminij

Časopis družbe Talum, d.d., Kidričevo

november 2003 / štev. 10-11 / leto XXXX



Ob tovarniškem prazniku čestitamo vsem zaposlenim v Talumu

Zlati metulji 2003

Komisija za priznanje, ki so jo sestavljali Ivana Banič-Kranjčević, kot predsednica, ter člana Bogdan Lukman in Marjan Toplak, je v razpisnem roku dobila 14 predlogov za priznanje »ZLATI METULJ«.

Glede na obrazložitve so bili podani 4 predlogi za življenjsko delo in 10 predlogov za uspešno delo v zadnjem letu oz. zadnjih nekaj let v družbi TALUM.

Komisija je pri obravnavi predlogov potrdila en predlog za življenjsko delo, 3 predloge za uspešno delo v Talumu ter predlog predsednika Uprave za izredno podelitev priznanja.

Priznanje Zlati Metulj za **dolgoletne delovne dosežke (življenjsko delo)** v družbi TALUM, se podeli gospodu **VILIJU KORŽETU** iz Službe varstva pri delu.

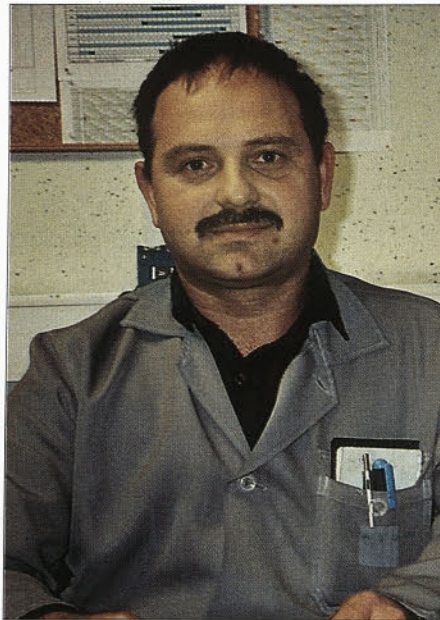
Gospod Korže je zaposlen v družbi od leta 1971, najprej v proizvodnji glinice, nato pa od leta 1979 v Službi varstva pri delu kot varnostni inženir



Vili Korže

V vseh delovnih okoljih družbe se gospod Korže že dolgo vrsto let prizadeva, da je za vse delavce zagotovljeno varno in zdravo delo, da ne bi prihajalo do poškodb pri delu, ki povzročajo škodo delavcem in družbi, in da se ohranjajo zmožnosti in zdravje delavcev. Prizadeva se tudi za tako oblikovanje dela, ki je delavcem v zadoščenje in čast. Pri opravljanju dela varnostnega inženirja se trudi prenašati svoja znanja, izkušnje in zgled varnostne kulture na vse zaposlene v družbi. Rezultati dela gospoda Koržeta se odražajo v napredku in ugledu varnosti in zdravja pri delu v TALUM-u, kar je lahko tudi njegovo veliko osebno zadovoljstvo.

Za uspešno delo v zadnjem letu oziroma zadnjih nekaj let v družbi TALUM se podeli 3 »ZLATE METULJE in sicer:



Bogdan Lukman

gospodu **BOGDANU LUKMANU** iz DE Vzdrževanje.

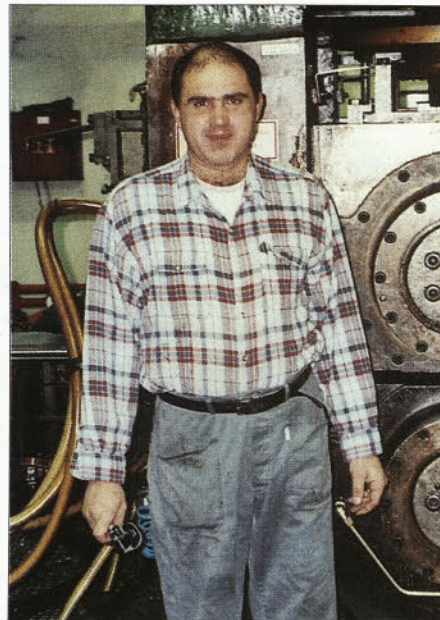
gospodu **SILVU SKERBIŠU** iz DE Izparilniki.

gospodu **MEHTSUNU BERHANETU** iz DE Kontrola kakovosti.

Gospod Bogdan Lukman je zaposlen v družbi od leta 1985, najprej kot posluževalec naprav in nato kot vodja izmene v proizvodnji anod, od leta 1989 dalje pa na področju vzdrževanja, kot tehnolog in nato vodja vzdrževanja anod. Visoka stopnja preventivnega vzdrževanja naprav pri proizvodnji anod, kar je ključnega pomena za njihovo razpoložljivost, je v veliki meri rezultat prizadevanj gospoda Lukmana. Pod njegovim vodstvom je vzdrževanje anod vključeno v pilotna projekta uvedbe vodenja in analiziranja intervencij ter uvedbo strojnega lista, ki sta ključna za povečanje učinkovitosti vzdrževanja in zagotavljanja razpoložljivosti naprav.

Poleg rednega dela so gospodu Lukmanu izziv tudi dodatne naloge. Tako je v okviru 2. faze projekta MPPAI vodil in nadziral aktivnosti na področju proizvodnje anod: uvajanje tekoče smole, spremembe na napravah za povečanje anod, rekonstrukcijo žerjavov zaradi povečanja nosilnosti in dimenzij, obnovo fasade objektov proizvodnje anod ter tako prispeval k realizaciji naših skupnih ciljev.

Gospod Silvo Skerbiš je v družbi zaposlen od leta 1987 in dela kot posluževalec linije Expandal pri valjanju izparilnih plošč. Pri svojem delu gospod Skerbiš dosega nadpovprečne rezultate dela in aktivno



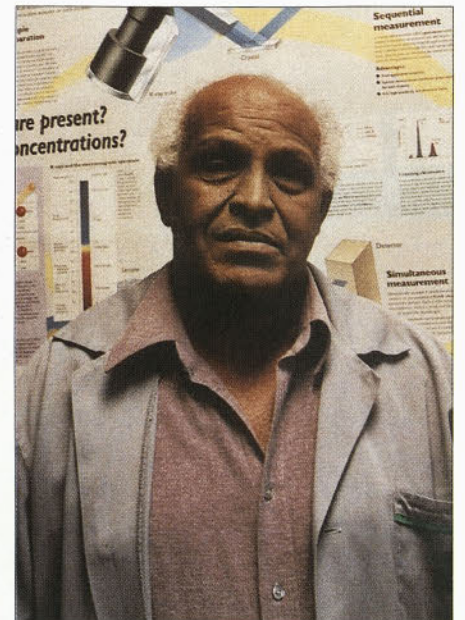
Silvo Skerbiš

sodeluje pri uvajanju novosti, pri odpravljanju napak ter zagotavljanju obratovalne sposobnosti linije. Še posebej je izpostavljeno njegovo delo pri uvedbi izboljšav informacijskega sistema STP, pri usposabljanju novih delavcev za delo na liniji in pri opravljanju procesne kontrole valjanja. TALUM potrebuje tako vestne, marljive in gospodarne sodelavce.

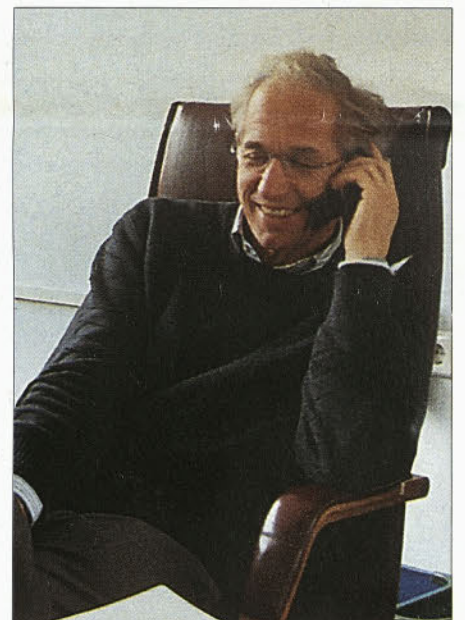
Gospod Mehtsun Berhane je v družbi zaposlen od leta 1979 in velja za specialista in strokovnjaka na področju rentgenske difrakcije in metalografije. V času uvajanja nove tehnologije proizvodnje drogov je uspešno prenesel potrebna znanja pri kontroli kakovosti metalografskih struktur proizvoda z novimi aparaturnami na ostale sodelavce. Tudi na področju rentgenske difrakcije za kontrolo sestave elektrolita elektroliznih peči je z uvedbo instrumentalne analize postal velik specialist. Metodo rentgenske difrakcije je uvedel tudi na področje zeolitov. Zamenjava rentgenskega difraktometra z novo programsko opremo pa daje gospodu Berhanetu možnost novega izpopolnjevanja in novih izzivov v stroki, ki jo uspešno vodi vrsto let.

Izredno se »ZLATI METULJ« podeli g. **BOJANU ŽIGMANU**, članu Uprave.

Gospod Bojan Žigman je v družbi zaposlen že od leta 1976, ko je začel z delom v takratnem investicijskem sektorju. Posebej je potrebno izpostaviti njegovo vlogo pri projektu izgradnje Livarne 2 in nato vodenje podprojekta anod v okviru prve faze projekta MPPAI. Kmalu zatem je bil povabljen



Mehtsun Berhane



Bojan Žigman

v vodstvo družbe kot član kolegija in pozneje kot član Uprave odgovoren za tehnično področje in razvoj.

Gospod Žigman se je dokazoval in se dokazuje z uspešnim delom in kot gonilna sila pri celoviti prenovi družbe, ki se vidi tako na objektih in prenovljeni tehnološki opremi, novih proizvodnih programih, uvedenih sistemih kakovosti, varstva okolja in varnosti ter zdravja pri delu, urejenosti našega notranjega okolja, spremembi organiziranosti v smislu nižjih stroškov in z velikim vplivom na boljše poslovanje družbe ter nenazadnje pri načrtovanju nove vizije in strateških programov TALUM-a, ki naj bi zagotavljali njegov dolgoročni obstoj.

Dom upokojencev je prostor, v katerem se da lepo živeti

Upokojenec Taluma, g. Milan Mojzer, nas je povabil v Dom upokojencev na Ptuju, kjer biva s svojo ženo. Sprejel nas je skupaj z direktorico, ga. Kristino Dokl, žensko neverjetne energije, ki je ustvarila enega najboljših domov v Sloveniji. Skrivnost svojega uspeha ni mogla skriti. To smo lahko ugotovili iz njene razlage polne motivacije in na osnovi jasne vizije za prihodnost. Pokazati sta nam želela, kako je lahko tudi jesen življenja v domu upokojencev, ki pri marsikom še vedno zbuja neke negativne občutke kot o »prostoru kamor se gre umret«, lahko polna in lepa. V Domu trenutno prebiva 21 Talumovih upokojencev, nekatere med njimi smo obiskali, se z njimi pogovarjali in se prepričali, da se tukaj resnično uživa življenje dostojno ostarelemu človeku.



Kristina Dokl

Lokacija

Dom, ki se nahaja na lokaciji, ki omogoča dobre povezave z mestom in okolico, ponuja 405 prostih mest v 204 stanovanjskih enotah za celodnevno oskrbo in 20 mest v dnevnem centru. Zraven 24-urne nastanitve v zavodu, ima namreč Dom tudi dnevni center, ki je namenjen samo za dnevno preživljanje časa v Domu. Ta vključuje vse aktivnosti 24-urne nastanitve, popoldan ali zvečer pa stanovalci odide domov. Dom omogoča tudi začasno bivanje npr. po rehabilitaciji ali v času dopustov. Pogosto se zgodi, da pride nekdo v Dom samo začasno, nato pa odhod preloži na nedoločen čas. Zavod je pridobil tudi koncesijo za fizioterapevtske storitve, ki so namenjene stanovalcem in zunanjim uporabnikom. Sodobno opremljenim stanovanjskim prostorom, bazenu, savni, sobi za rekreacijo, domski kapelici,se bo v kratkem pridružila kavarna, ki bo odprta tudi za zunanje obiskovalce. Na ta način bodo še dodatno okrepili socialno okolje stanovalcev.

Življenje v Domu

V Domu želijo čim več stanovalcev vključiti v različne družabne dejavnosti, zato je njihov nabor izbire zelo pester. Imajo skupino zeliščarjev, gobarjev, pevski zbor, skupino za samopomoč... Oblikovano imajo skupino obiskovalcev, to so tisti stanovalci, ki obiskujejo stanovalce, ki jim zdravstveno stanje več ne dovoljuje biti aktiven. Obiskovalci imajo redne sestanke,

na katerih sodeluje tudi socialna delavka. Na sestankih izmenjujejo izkušnje, dileme in težave, med drugim tudi o tem kako pristopiti k umirajočemu. Pomemben je pravi pristop, saj lahko neka izkušnja vpliva ne samo na obiskanega, temveč tudi na obiskovalca. Obiski pa lahko prav tako bogatijo duševno stanje obojih. Celoten Dom je ozvočen, da lahko vse dejavnosti, različne glasbene nastope, obred maše, ki se izvaja v domski kapeli, ipd. spremljajo tudi tisti, ki ne morejo iz postelje. Na ta način niso izključeni iz družabnih aktivnosti. V domu imajo tudi živali za katere, ob pomoči zaposlenih, skrbijo sami stanovalci. Imajo svojega kužka, muce, zajčka, papige, hrčke, ... Živalicam ne primanjkuje ljubezni in toplih rok.

Status in prihodnost

Dom upokojencev na Ptuju je tudi prvi, ki je v Sloveniji na področju socialno varstvenih storitev pridobil certifikat ISO 9001:2000. Želja po dvigu kakovosti storitev, povečevanju zadovoljstva uporabnikov, nenehnem celostnem razvoju delovanja zavoda je tisto gonilo, ki je direktorico, ga. Dokl, in ostale sodelavce vodilo pri odločitvi, da v Domu uvedejo sistem vodenja kakovosti. Svoje uspešno delo so s pridobitvijo certifikata v letu 2002 tudi potrdili. Zavedajo pa se, da to ne pomeni, da lahko spijo na lovorikah svojega uspeha. Z različnimi aktivnostmi se še naprej nenehno trudijo slediti zahtevam in željam

svojih stanovalcev ter dosegati poslovno odličnost. Pri slednji se je potrebno primerjati z boljšimi ali vsaj enakimi sebi, kar je težko, ker v Sloveniji ni primerljivih partnerjev.

Ena od teh oblik delovanja so ankete, ki jih vsako leto izvajajo med stanovalci in zaposlenimi. Rezultati ankete predstavljajo vodstvu in zaposlenim vodilo pri nadaljnjih aktivnostih. Ga. Dokl je poudarila, da je vsaka kritika in pripomba dobrodošla, saj jo je mogoče odpraviti ali izboljšati samo, če je izpostavljena. Tudi sicer v veliki meri vključujejo stanovalce v soodločanje pri dejavnostih, ki se izvajajo. Svoje želje in pričakovanja lahko stanovalci uresničujejo preko Kluba stanovalcev. Klub je »združenje«, ki med drugim obravnava vsako pripombo, ki je bila podana npr. na račun hrane. Hrana je, se zavedajo zaposleni, zelo občutljivo področje, zato še posebej skrbijo, da zadovoljijo zahteve stanovalcev. V jedilnici imajo zato skrinjico, kamor lahko dajo stanovalci svoje pripombe, ki se sprotno

rešujejo. Ob povedanem je g. Mojzer, ki je med drugim tudi predsednik Kluba stanovalcev, poudaril, da takih pripomb tako ali tako ni, saj so storitve na tako visoki ravni, da jih niti ne more biti.

Talumovci

V Domu, kot smo že povedali, trenutno stanuje tudi 21 bivših Talumovih delavcev. Veseli so vabila na Srečanju upokojencev, ki ga organiziramo vsako leto ob Tovarniškem prazniku, praznovanju dneva, ko so pred 49 leti v takratnem TGA-ju zagnali prve peči. Gospod Mojzer nam je ponosno pokazal odliček livarja, ki je narejen iz prvega aluminija iz prve peči elektrolize A in visi v njegovi domski družinski sobi. To imajo le še redki.

Na koncu je g. Mojzer, v imenu upokojencev, vsem zaposlenim in vodstvu Taluma čestital za uspešno delovanje in razvoj »nekdanj njihovega« podjetja in nam zaželel še veliko poslovnih uspehov.

Darja Vodusek in Ivo Ercegović



Milan Mojzer

Smo na vrhu svojih moči in volje

Kdor želi v resnici spoznati gospoda Mirana Krajncja naj pride brez čelade v Livarno 3. Zelo hitro ga boste srečali in vam bo malce nerodno zaradi pripomb, ki jih boste slišali. Livarne pa si ne boste ogledali. Gospod Krajnc namreč zelo spoštuje pravila proizvodnje in to zahteva tudi od drugih. Če pa pridete ustrezno opremljeni, vas bo na hitro, vendar prijazno sprejel. Deluje zelo zaposlen, vedno se suče okrog peči in kaj pomembnega rešuje. Da vedeti, da mu je čas dragocen. Tudi tega pogovora ni bilo lahko organizirati, bilo je kar nekaj prelaganj in klicarjenj, celo vodja DE Zvone Banko je moral posredovati. Začelo se je, ko me je Banko napotil na Krajncja z namenom, da v Aluminiju obvestimo o novi napravi za zlaganje drogov, ki se pravkar zaganja. Pri pogovoru se je izkazalo, da Krajnc danes pomeni mnogo več, in da je ta naprava le ena od njegovih zadalžitev. Gospod Krajnc bo namreč čez dober mesec uradno postal vodja Livarne 3, ki se bo po novem imenovala »Livarna gnetnih zlitin«. Potrebno je omeniti, da so pred osmimi leti v livarni, zaradi zmanjšanja vertikalnih nivojev vodenja ukinitelj funkcijo vodje obrata. Od takrat je bil Krajnc, kot vodja dnevne izmene, prisiljen, da po svojih močeh vodi tudi obrat. Pri tem se je očitno pokazal kot človek dejanj in strateg, ki zadostuje ciljem Livarne in Taluma. Gre za izpostavljenost dela za katera, posebej danes, veljajo dokaj kruta pravila. Različni misleci so raziskovali naravo človeka voditelja in v eni od teorij najdemo sledečo razlago: »Kdor sočustvuje se ustavi. Človek dejanj vidi zunanjí svet kot nekaj, kar je sestavljeno izključno iz negibne materije – negibne samo po sebi kot kamen, na katerega stopi ali ga vrže s poti; ali pa negibne kot človeško bitje, ki se mu ni moglo upreti, ne glede ali je človek ali kamen, saj z njim ravna enako; brcne ga stran ali pa ga pohodi. Brez takšnih ljudi ne bi bilo civilizacije. Kakšne pa?« Sliši se kruto vendar resnično. Sreča, da v vsakdanjem življenju lahko

uspevamo ne da bi koga pohodili, ker bi tako delovali tudi proti samemu sebi. Gospod Miran Krajnc se ne pogloblja v teorije o naravi človeka, dela po svoji moči in mu uspeva. Poglejmo njegovo zgodbo!

Tvoja zgodba se torej začne pred osmimi leti?

Krajnc: Res je. Obratovodje ni bilo in sem kot vodja dnevne izmene od 1995 leta opravljal vsa dela. Odgovarjal sem neposredno vodji DE. Livarna se je spreminjala, rasla in mi z njo.

Ali lahko na kratko poveš kako se počutiš danes, kot vodje izmene in jutri kot vodja obrata?

Krajnc: Kot rečeno, delo bo enako, verjetno bom, ko uradno nastopim s 1.1.naslednjega leta čutil večjo odgovornost, če je to sploh možno. Moram povedati, da sem zelo počaščen. Vodstvu sem hvaležen za zaupanje.

Se ti ne zdi, da bi v tvojem primeru bilo možno najti kakšno boljšo rešitev. Dobil si namreč samo dva razreda zraven?

Krajnc: O plačilu za sebe težko govorim. Pravila bi naj bila za vse enaka. Pričakujem pa, da bo s časom, na osnovi dobrih proizvodnih in poslovnih rezultatov, plača in stimulacija za vse v Livarni oziroma Talumu boljša.

Ali na kratko opišeš svoje naloge in organizacijo dela v tvoji Livarni 3, po novem »Livarni gnetnih zlitin«?

Krajnc: V prvi vrsti skrbim za proizvodnjo, organiziram delo med vodji izmen, vključujem se v vse investicije, v razvojne naloge in skrbim za izobraževanje. V livarni je delo porazdeljeno med tehnologom za litje drogov, tehnologom za litje bram in širokega traku ter koordinatorjem vzdrževanja. Zadalžitve so jasne, med seboj pa si vsi skupaj pomagamo.

Kako je poskrbljeno za kakovost?

Krajnc: Za to sta zadolžena tehnologa. Ko pa gre za nove zlitine je potrebno določiti ustrezne parametre. V tem primeru se dogovarjajo z nami, ki vodimo operativno delo.

Podatke o rezultatih kakovosti za Aluminij periodično pripravlja g. Banko. Zanima me tvoja ocena kakovosti izdelkov?

Krajnc: Pri drogovih in širokem traku dosegamo začitane cilje, reklamacije so manjše od načrtovanih. Pri bramah je indeks napak prevelik, tudi na račun manjšega naročila kot smo ga predvidevali.

Sliši se, da brame nimajo dobre perspektive?

Krajnc: Slabo kaže, ker Impol v tem letu zaustavlja toplo valjarno, ter zaganja novo linijo litja širokega traku namenjenega za valjanje v folijo. To pomeni, da naših bram ne rabijo več in se naša linija lahko ustavi maja 2004. Na trgu z bramami je velika konkurenca, zato se nam proizvodnja verjetno ekonomsko ne izplača.

Največji poseg v livarni pri zadnjem projektu modernizacije je vgradnja dvokomorne peči S6 za pretaljevanje sekundarnega aluminija. O tem smo podrobno pisali in me zanima, kako ste operativci obvladali to novo delo?

Krajnc: Vsi smo se ob tej peči začeli učiti. Gospod Banko je skrbel za izdobjo sekundarnega aluminija, ki ne dela težav pri kemični sestavi in je cenovno sprejemljiv. Naša glavna naloga je testiranje vhodnih surovin in testiranje pravih ciklusov pretaljevanja. Skrbimo, da je čim manjši odgor in vpliv na okolje. Organizacijsko to vodi posebna skupina, ki surovino na osnovi vizualnega pregleda in analize vzorcev skladišči v posebne bokse. Teh boksov je 6 in vodimo natančno evidenco o

sprotni porabi.

Kakšno je razmerje pri pretaljevanju med sekundarcem in tekočim aluminijem iz elektrolize. Ali se soočate s kakšnimi težavami?

Krajnc: Trenutno razmerje pri pripravi vložka v S6 peči je 1/3 elektroliznega aluminija ter 2/3 sekundarnega aluminija. Cilj je, povečati količine sekundarca, ki se dobavlja iz Nemčije, Madarske, Slovenije, Avstrije in bivše Jugoslavije. Ker ves aluminij lijemo v drogove nastaja ozko grlo pri homogenizacijski peči. Drugo leto planiramo pretopiti še več 12.000 ton, proizvodnja drogov pa bo 62.000 ton, kar pomeni, da bo homogenizacijska peč morala obratovati nad svojimi zmoglostmi. Drugih težav nimamo. Lahko rečem, da je to kraljica peči in kdor jo ima in obvladuje je kralj livarstva.

Povejmo končno nekaj o novi napravi za zlaganje drogov?

Krajnc: Ta naprava je nadaljevanje obstoječe linije za žaganje in pakiranje drogov. Dosedaj smo vsaki vez prenašali z viličarjem. Po novem se bodo vezi proizvedeni v enem dnevu avtomatsko nalagali na enem mestu. Od tam pa bo viličar v dveh urah zvozil 24 urno proizvodnjo. Ni še izvedena popolna avtomatizacija vezanja. Proizvajalec je HER-TWICH –Avstrija. Celotna investicija stane okrog 100.000 Eurov.

Ali bi rad še kaj povedal?

Krajnc: Vloga livarne je, da komunicira s seboj in kupcem. Pred nami je elektroliza, za nami pa kupci s svojimi roki, zahtevano kvaliteto itn. Stalno smo na prepihu. Ker smo zadnji v verigi se vse vidi, in v glavnem, vsi vidijo napake. Manj ali več smo uspešni. Z vsakim dnem smo bolj sposobni. Ker smo še vsi mladi smo na vrhu svojih moči in volje.

Ivo Ercegović



Uspešna zamenjava klimatske naprave v upravni stavbi

V okvirju projekta obnove upravne stavbe Taluma smo v letošnjem letu izvedli zamenjavo klimatske naprave hladilne moči 400 kW in toplotne moči 700 kW. Pri zamenjavi klimatske naprave se je dodatno vgradilo približno 20 ton kanalov za distribucijo zraka. Razen rekonstrukcije klimatske naprave smo izvedli rekonstrukcijo parne in toplotne podpostaje ter črpališče kondenzata.

Pri projektiranju so bili upoštevani različni vidiki in sicer:

1. Arhitektonsko-gradbeni vidiki:

- upoštevanje zgodovinskega značaja objekta zaščitene industrijske dediščine iz prve polovice 20. stoletja po kriterijih EU;
- upoštevanje arhitektonske in gradbene zasnove objekta brez posegov v konstrukcijo in obstoječo dispozicijo prostorov, razen v vertikalnih jaških po zasnovi že izdelanega projekta;
- uporaba obstoječih konstrukcijsko integriranih razvodov zraka v objektu;
- prostorski posegi le v detajlu parapetnega dovoda in talnega odvoda zraka iz prostora, kar sovпада z gradbenimi deli zamenjave oken in revitalizacije obstoječih tal;
- izdelava dve prekatne (večja zanesljivost obratovanja), multiconske (večja prilagodljivost obremenitvam) klimatske naprave za kondicioniranje klimatiziranega zraka za posamezne mikroklimatske cone objekta sever, jug, vzhod, zahod, notranje in zunanje cone.

2. Tehnični vidiki:

- dosledno upoštevanje in uporaba domačih in EU predpisov, normativov in specifikacij proizvajalcev tovrstnih načrtov in opreme;
- uporaba računalniško podprtega projektiranja z izračuni in simulacijo termotehničnih procesov, (izračuni transmisij, dobitkov, računalniška simulacija procesov v psihrometrični karti, hidravlično optimiranje kanalov in cevovodov, direkten grafični prenos opreme v projektne podloge, kar eliminira vsakršno subjektivno napako);
- uporaba nizko (sekundarni-prostorski razvodi) in srednjetačne (primarni-magistralni razvodi) klime
- uporaba direktnih termodinamičnih procesov pri regeneraciji toplote, hladu in vlage (adiabatski vlažilnik, direktno hlajenje in gretje vlažilne vode) z maksimalnimi izkoristki;
- individualna regulacija prostorske temperature $t_p \pm 5^{\circ}\text{C}$ in posredno vlage
- centralna in cenejša regulacija relativne vlage primarnega zraka preko pomoči rosiščne temperature;

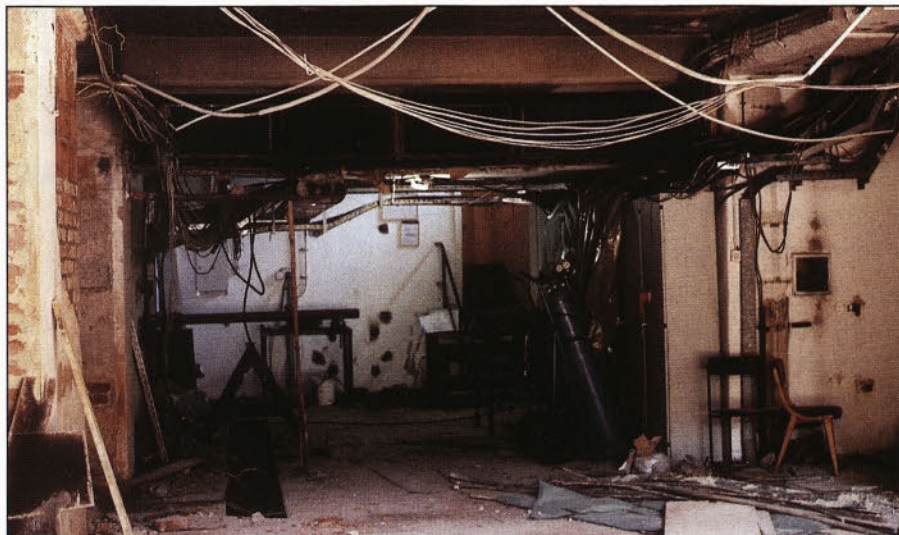
- tri stopenjska avtomatska filtracija primarnega zraka, 2 x suha G4, G7 in 1 x mokra;
- vgradnja napeljav, naprav in opreme iz ekoloških materialov, najsodobnejše izvedbe svetovno znanih in priznanih proizvajalcev tovrstne opreme z vsemi pripadajočimi tehničnimi, varnostnimi in okolje varstvenimi atesti kvalitete in zanesljivosti delovanja;
- uporaba regulacijskih sistemov na zračni strani, ki so napram vodnim, direktni, hitro delujoči, bistveno cenejši, zanesljivi v delovanju, brez zahtevnega vzdrževanja;
- uporaba DDC pod postaj in CNS za regulacijo in nadzor vseh klimatskih sistemov;
- omogočeno določanje prioritet in protokol obratovanja, diagnosticiranje napak, ciklusov servisiranja in naročanja pomožnega in rezervnega materiala, oz. opreme.

3. Ekonomski vidiki:

- minimalni posegi v objektu;
- minimalno motenje delovnega procesa;
- maksimalni izkoristki pri regeneracijah toplote, hladu in vode;
- maksimalna prilagodljivost in hitrost sistema na obremenitve;
- zanesljivo obratovanje s primerno rezervo v obratovanju, kar je pri tople zračnih sistemih brez stacionarnega ogrevanja neobhodno;
- sorazmerno malo strojnih in regulacijskih elementov, oz. naprav za vzdrževanje;
- unificiranost opreme, enostavna lista rezervnih delov;
- nižja investicija v primerjavi z več klimatskimi sistemi, ko se strojni elementi različnih velikosti ponovijo s številom klimatskih naprav;
- cenovno ugodno obratovanje in vzdrževanje.

4. Sanitarno-ekološki vidiki

- uporaba naravnih, ekoloških materialov in medijev;
- uporaba naravnih termodinamičnih procesov z minimalnimi vložki sinergije;
- eliminacija sindroma bolne hiše (naravni materiali, možnost odpiranja oken, minimalen pretok zraka, visoki stropi,



stabilnost mikroklima, individualna regulacija prostorske temperature, oz. posredno relativne vlage);

- enostavna zaščita proti legionarski boleznini;
- tri stopenjska filtracija in razelektrenje primarnega zraka (biološko zdrava klima);
- zagotovljena je izredno stabilna mikroklima v prostorih;
- nizka hrupnost klimatskih napeljav;

Poskusno obratovanje

V mesecu oktobru je klimatska naprava pričela poskusno obratovati. V fazi poskusnega obratovanja se bodo odpravile vse pomanjkljivosti, ter poizkusili v čim večji meri sistem prezračevanja optimalno nastaviti. Pri tem je potrebno vedeti, da smo skoraj 80 % obstoječega razvoda zraka zadržali, zato smo lahko v določenih sektorjih le omejili oziroma v največji možni meri zmanjšali hitrosti vpiha zraka.

Prve meritve porabe energije za toplotno ogrevanje so pokazale, da lahko za ogrevanje pričakujemo za 30 do 40 % manjšo porabo energije. Podobne prihranke lahko pričakujemo tudi pri hlajenju prostorov, ker smo v vseh pisarnah vgradili sončno zaščitna stekla z g – vrednostjo 60 %, kar pomeni, da se približno 30 % vpadne sončne energije odbije oziroma se ta ne prepusti v prostor.

Osebnost sem zelo zadovoljen z izvedbo projekta in s prvimi rezultati, saj gre za vrhunsko opremo, ki jo današnja tehnika omogoča. Stara klimatska naprava, ki je bila projektirana in vgrajena pred približno 40 leti, je bila za tiste čase ena najsodobnejših naprav, danes pa ne bi več ustrezala v pogledu kakovosti zraka in toplotnega okolja.

Trgovanje z emisijami ogljikovega dioksida

»Industrija in evropska shema trgovanja z emisijami ogljikovega dioksida«

Konferenca na temo »Industrija in evropska shema trgovanja z emisijami ogljikovega dioksida«, ki je potekala 25. – 26. septembra 2003 v prestolnici Evropske unije (EU) v Bruslju, je združila poglede strokovnjakov z različnih področij. Konference so se namreč udeležili predstavniki vlad (npr. ministrstva za okolje in ministrstva za gospodarske dejavnosti), različnih organizacij za pomoč pri uvajanju sheme (npr. »Evolution markets«, »Point Carbon« itd.), svetovalci (npr. »ICF Consulting«, »Procter&Gamble« itd.), evropske komisije (g. Peter Vis) in seveda predstavniki industrije (proizvodnja cementa, stekla, papirja, energije, kemikalij in aluminija). Vsi udeleženci, nastopajoči in poslušalci, so aktivno sodelovali pri iskanju najboljših rešitev, ki pa jih včasih celo niti ni bilo mogoče najti. Problemi še namreč vedno obstajajo in bodo tudi v prihodnosti, vendar s pomočjo takšnih in podobnih konferenc, delavnic, seminarjev, posvetovanj in podobnih srečanj, je te probleme veliko lažje reševati ali vsaj omiliti njihove morebitne negativne učinke.

EU shema trgovanja z emisijami

EU shema trgovanja z emisijami bo vključevala 28 evropskih držav, vključujoč 15 držav članic, Švico, Norveško, Liechtenstein in 10 novih držav članic. Evropska shema trgovanja z emisijami je razdeljena v 2. fazi. 1. faza bo potekala od 1. januarja 2005 do 31. decembra 2007 in 2. faza od 1. januarja 2008 do 31. decembra 2012. Države članice EU in pridružene države članice EU morajo storiti vse potrebno, da bodo lahko s 1. 1. 2005 začele trgovati. V 1. fazi bodo v trgovanje vključene samo emisije ogljikovega dioksida (CO₂), v 2. fazi pa se bodo še priklučile emisije ostalih toplogrednih plinov (TGP), ki so metan – CH₄, didušikov monoksid – N₂O, fluoroogljikovodiki – HFC-ji, polifluorirani ogljiki – PFC-ji in žveplov heksafluorid – SF₆. Komisija je tudi nakazala možnost uvedbe regulative za zmanjšanje emisij F-plinov, kamor spada HFC-ji, PFC-ji in SF₆. Emisije F-plinov naj bi se zmanjšale za 25% do leta 2010 glede na leto 1990. Leta 2006 bo opravljen zelo natančen pregled stanja sheme, z ciljem kako naprej, na podlagi dotedanjih praktičnih izkušenj posamezne države udeleženke.

Enota trgovanja bo 1 tona CO₂ ekvivalenta. Cena se po trenutnih napovedih giblje med 5 EUR in 30 EUR na tona CO₂ ekvivalenta. Predvideva se, da naj bi se začelo trgovati po izhodiščni ceni 10 EUR na tona CO₂ ekvivalenta. Kasneje pa bo cena tone emisij odvisna od ponudbe in povpraševanja dovolilnic.

V 1. fazi bodo vključeni sektorji na področju energetike (vse instalacije, katerih toplotni input presega 20 MW), proizvodnje železa in jekla, proizvodnje gradbenega materiala (cement, steklo, keramika itd.) in proizvodnje papirja. Delež emisij CO₂ vključenih sektorjev znaša 51% od skupnih emisij, kjer je delež energetike 40%. Glede števila instalacij oziroma naprav, ki naj bi sodelovale v shemi trgovanja z emisijami še ni točnih podatkov, ampak se predvideva, da naj bi bilo vključenih približno 14.000 naprav. V Sloveniji se ta številka trenutno giblje

okrog 400 in v Nemčiji okrog 5.000 instalacij.

Nacionalni alokacijski načrti

Kot osnova za definiranje obveznosti posameznih instalacij in so v rokah vlad posameznih držav, morajo biti izdelani do 31.03.2004 oziroma do 01.05.2004 za pridružene članice, kajti s tem datumom, se bodo pridružile EU in s tem prevzele obveznosti, ki jih predpisuje EU svojim bodočim članicam. Nacionalni alokacijski načrti morajo vsebovati podatke o skupni količini izdanih dovolilnic, ki morajo biti v skladu s tehnološkim potencialom instalacij zmanjšanja emisij; načrt mora biti v skladu z ostalimi državnimi ekonomskimi in ekološkimi instrumenti; načrt ne sme povzročati diskriminacije med podjetji ali sektorji; načrt mora vsebovati informacije, kako se lahko v shemo vključijo novi udeleženci; načrt mora vsebovati informacije, kako so vključene oziroma upoštevane pretekle aktivnosti oziroma vlaganja in načrt mora upoštevati tudi mnenje javnosti.

V primeru neizpolnjevanja zastavljenih oziroma predpisanih ciljev, so predvidene dokaj visoke finančne kazni za t.i. »prekomerne« emisije, kadar so dejanske emisije višje od dovoljenih emisij. V 1. fazi znaša finančna kazen 40 EUR na prekomerno tona emisij, ki pa se bo v 2. fazi dvignila na 100 EUR na vsako prekomerno tona emisij za vsako instalacijo. Dodatno pa je še treba vse manjkajoče emisije zagotoviti že v naslednjem letu. V primeru, če pa so dejanske emisije manjše od dovoljenih emisij, kar pomeni, da podjetje proizvede t.i. »presežne« emisije, lahko le-te prenese v naslednje obdobje ali pa jih proda na trgu. Dvomi, ki se pojavljajo s strani industrije so, kako prenesti emisije na prehod iz 1. v 2. fazo. Rešitev je v rokah vlade posamezne sodelujoče države.

Pretekle aktivnosti – nagrada za zavestno varovanje naravnega okolja

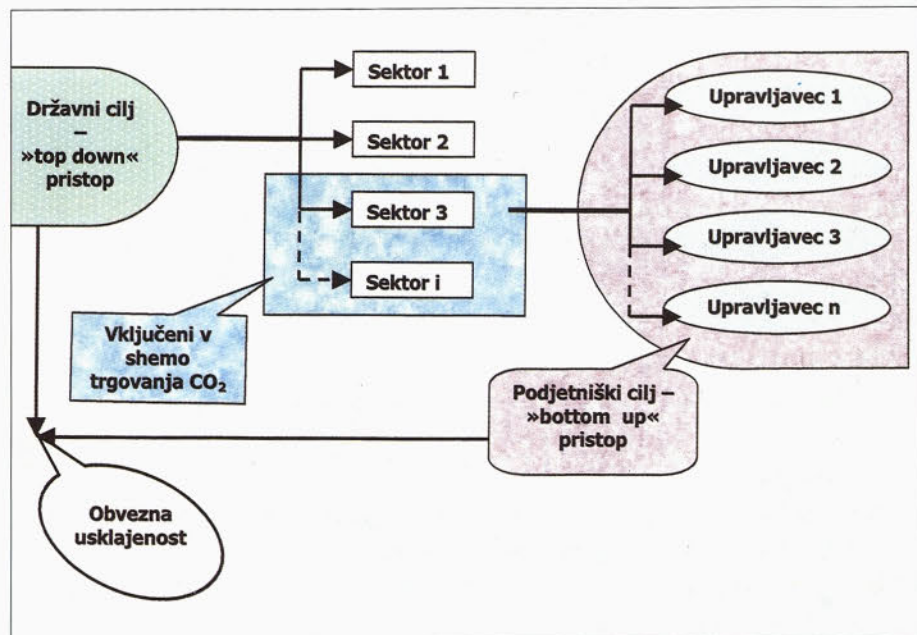
Največ »prahu« sta na konferenci dvignila predvsem dva podatka: dodeljena količina emisij in upoštevanje preteklih aktivnosti.

Zagotovo drži, da bo v 1. fazi trgovanja z emisijami 2005-2007 dodeljenih 95% dovolilnic na osnovi t.i. »dedovanja«, kar pomeni na osnovi preteklih emisij. Preostalih 5% pa bo dodeljenih na dražbi. Ta odstotek se bo v 2. fazi trgovanja z emisijami 2008-2012 dvignil na 10%. Problem, ki združuje obe področji, tj. dodeljena količina dovolilnic in upoštevanje preteklih aktivnosti, je neposredno povezan z izbiro baznega leta oziroma povprečja let za dodelitev. Kajti npr. za Slovenijo velja po Kjotskem protokolu bazno leto 1986, ki pa verjetno ne bo pomenilo tudi bazno leto za dodelitev dovolilnic. Leto 1986 pomeni, da mora Slovenija zmanjšati emisije TGP za 8% do obdobja 2008-2012 glede na izbrano leto 1986.

Povedano drugače: emisije so v letu 1986 znašale 20.016 tisoč ton CO₂ ekvivalenta, kar pomeni, da so ciljne emisije Slovenije za 8% nižje oziroma 18.415 tisoč ton CO₂ ekvivalenta na leto v obdobju 2008-2012. Vendar pa leto 1986 verjetno ne bo osnova za dodelitev emisij, ampak bo po vsej verjetnosti povprečje nekaj let, npr. povprečje let od 1999 do 2002. Kar pomeni enostavno povedano, če je podjetje v letu 1986 imelo 10 enot emisij, v letih 1999-2002 pa le še 5 enot emisij, se lahko zgodi, da bo to podjetje dobilo samo 5 enot emi-

sij in ne bo nagrajeno za pretekle aktivnosti oziroma investicije v zmanjševanje onesnaževanja naravnega okolja, ampak bo celo na nek način »kaznovano«. To ne pomeni nič drugega, kot da ne bo dobilo dovolilnic za 8 enot emisij, ki izhajajo iz predpisanega zmanjšanja emisij glede na leto 1986 in ne bo moglo prodati ali prenesti pričakovanih 3 enot emisij razlike, katero je doseglo s preteklimi vlaganji.

Sedaj preidemo s prvega področja – količine dovolilnic, na drugo področje – pretekle aktivnosti. Pretekle aktivnosti ali vlaganja ali investicije, se lahko upoštevajo neposredno ali posredno. Neposredno so lahko vključene z izbiro tistega leta ali povprečja let, ko so bile izvedene. Posredno pa so lahko vključene s pomočjo t.i. »popravljenega koeficienta«, ki naj bi emisije popravil za tisto količino, ki ni upoštevana zaradi upoštevanja napačnega leta ali povprečja let. Pomembno dejstvo, ki pa mora biti upoštevano tako s strani države kot tudi s strani podjetij oziroma sektorjev pa je, da morajo biti dodeljene količine emisij usklajene. Usklajenost se kaže v usklajenosti obeh pristopov in sicer »top down« pristopa (državna raven) in »bottom up« pristopa (podjetniška ali sektorska raven). Usklajenost obeh pristopov je prikazana na Sliki 1.



Dodelitev količine emisij v EU shemi trgovanja z CO₂

Slika 1 nam prikazuje dva pristopa dodelitve količine dovolilnic, ki morata biti obvezno usklajena. Usklajenost je dosežena, če se upoštevajo enaka izhodišča dodelitve, ki so njuna za pravično dodelitve dovolilnic za emisije CO₂ v 1. fazi evropske sheme trgovanja. Povezava med državnimi in sektorskimi oziroma podjetniškimi cilji, je ravno v izbiri pravičnega in pravičnega leta oziroma obdobja, na osnovi katerega, bodo dodeljene emisije posameznim upravljalcem naprav. Ponovno se srečamo s problemom izbire pravičnega leta oziroma upoštevanja preteklih vlaganj v zmanjševanje obremenjevanja naravnega okolja.

Na konferenci so predlagali »formulo«, ki naj bi upoštevala vse kritične dejavnike dodelitve, ki so:

- pretekla vlaganja;
- bodoče povečanje proizvodnje;
- boljše energetske učinkovitosti in
- usklajenost podjetniških emisij z državnimi.

»Formula« za »pravično« dodelitev emisij je prikazana s pomočjo **Slike 2**.



Mehanizem za »pravično« dodelitev emisij

Simboli:

1. **E** – emisije v letih od 1999 do 2002;
2. **Ts** – faktor učinkovitosti (naprave z učinkovitejšo izrabo energije dobijo več dovolilnic);
3. **Pr** – pričakovana proizvodnja v letih od 2005 do 2007;
4. **C** – popravljeni faktor za usklajenost posameznih dodelitev emisij z skupnimi emisijami;
5. **Ac** – popravljeni faktor za upoštevanje preteklih vlaganj.

Vsa industrija, tudi tista, ki trenutno še ni neposredno vključena v shemo trgovanja z emisijami CO₂ (npr. proizvodnja aluminija in kemikalij), se zavzema za upoštevanje preteklih vlaganj v tehnologijo in okolje pri izdelavi nacionalnega alokacijskega načrta. Pretekla vlaganja in ostale aktivnosti naj bi bile »NAGRADA« za zavestno zmanjševanje obremenjevanja naravnega okolja. Dejstvo pa je, da je ta odločitev v rokah vlade posamezne države in upajmo, da se bo vlada pravilno odločila.

Aluminij in evropska shema trgovanja z emisijami

Aluminijska industrija v 1. fazi evropske sheme trgovanja z emisijami CO₂ ni neposredno vključena, vendar to ne pomeni, da bo takšna situacija ostala vse do konca te faze. Evropski parlament je namreč za neposredno vključitev aluminijske industrije že v 1. fazi, vendar trenutno tej odločitvi še vedno nasprotuje evropska komisija. Spremembe pa so vidne že na področju emisij F-plinov, preko katerih bo aluminijska industrija ponovno posredno vključena in po vsej verjetnosti bodo sledile spremembe, ki bodo aluminij neposredno vključile v proces trgovanja z emisijami vseh TGP v EU.

Aluminijska industrija spada med energetske intenzivne industrije, ki pa je uspela znižati emisije na tono proizvodnje tudi do 70% v zadnjih 100. letih. TALUM spada med podjetja, ki jim je uspelo zmanjšati emisije TGP tudi za več kot 50% v zadnjih dveh desetletjih. Zakaj torej ne nagraditi takšna podjetja? Takšna in podobna vprašanja so si

postavljali vsi udeleženci konference. Upajmo, da bomo s pomočjo takšnih in podobnih srečanj tudi dosegli zelene cilje.

Prispevek aluminijske industrije, ki je bil izpostavljen na konferenci je, da aluminijska industrija priznava potrebo za boj proti podnebnim spremembam in, da izvaja »zdrave« ekološke politike že vrsto let. Aluminijska industrija je dosegla pozitivne rezultate na področju izboljševanja energetske učinkovitosti in emisij TGP, s pomočjo ekoloških in tehnoloških investicij.

TALUM

je v Operativnem programu zmanjševanja emisij TGP, julij 2003, vključen med udeležence evropske sheme trgovanja z emisijami TGP oziroma v 1. fazi samo z emisijami CO₂. V Operativnem programu so opisani instrumenti, s katerimi želi Slovenija zmanjšati emisije TGP. Med najpomembnejšimi ukrepi so trgovanje z emisijami TGP, izvajanje direktive IPPC (»celovito preprečevanje in nadzor onesnaževanja iz industrije«), povečevanje izrabe obnovljivih virov energije, pospeševanje soproizvodnje toplote in energije, izvajanje ukrepov za promocijo energetske učinkovitosti, zmanjševanje količine odpadkov, termična obdelava odpadkov itd. TALUM-u so poleg instrumenta trgovanje z emisijami, predpisali še prilagoditev zahtevam IPPC direktive, kar TALUM že izvaja.

Za TALUM je v obdobju po letu 1986 značilen bistven tehnološki in ekološki napredek ob velikih vlaganjih, kar se je odrazilo v izboljšanju energetske učinkovitosti in zmanjšanju emisij TGP.

Emisije CO₂ so v TALUM-u posledica porabe zemeljskega plina pri proizvodnji anod – proces kalcinacije, porabe oziroma odgora ogljikovih anod v Elektrolizah ter porabe zemeljskega plina na livarniških pečeh. Aluminijska industrija trenutno še ni neposredno vključena v evropsko shemo trgovanja, ampak preko porabe fosilnih goriv na napravah, ki presegajo toplotni input za 20 MW. TALUM bo zato sodeloval v 1. fazi evropske sheme trgovanja z emisijami samo preko porabe zemeljskega plina. V 2. fazi ali celo prej pa lahko pričakujemo še vključitev emisij F-plinov in emisij CO₂, ki so posledica porabe oziroma odgora ogljikovih anod v elektroliznih celicah.

Emisije CO₂ kot posledica porabe fosilnih goriv in odgora oziroma porabe ogljikovih anod v elektrolizah so se v letu 2002 glede na leto 1986 zmanjšale za več kot 30%. Emisije PFC-jev, torej F-plinov, pa so se v enakem obdobju



Aleksandra Murks

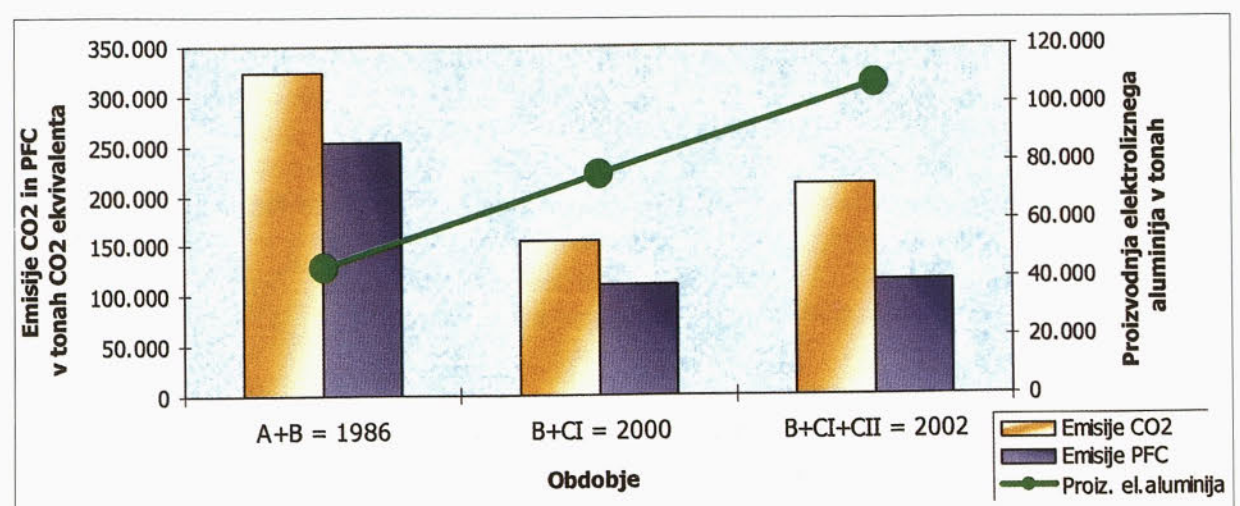
ju zmanjšale za več kot 55%. Ob upoštevanju dejstva, da se je v enakem obdobju proizvodnja elektroliznega aluminija povečala za več kot 50%. TALUM torej resnično dokazuje, da je v obdobju po letu 1986 storil zelo veliko na področju varovanja naravnega okolja in to zavestno z velikimi finančnimi vlaganji.

Kako naprej...

Ratifikacija Kjotskega protokola, kot povod za nastanek evropske sheme trgovanja z emisijami TGP, postaja vedno bolj kritična. Za veljavnost protokola, bi le-tega morala ratificirati le še Rusija, ki pa protokola trenutno še ne želi ratificirati. Če tudi Kjotski protokol ne bo sprejet, je evropska komisija zatrdila, da evropska shema trgovanja z emisijami ostane v veljavi in se bo naprej izvajala po postopku, kot je določen in predpisan.

Slovenija kot država in TALUM kot eno izmed sodelujočih podjetij bosta torej zagotovo vključena v proces trgovanja z emisijami. Vprašanje je le, kako in na kakšen način. Glede na povečano energetske učinkovitost in zmanjšane emisije, TALUM in vsa ostala podobna evropska podjetja, lahko upa na najboljše. To pomeni, da bomo kot eno izmed tehnološko in ekološko uspešnih podjetij nagrajeni za pretekla vlaganja v tehnologijo in okolje. Seveda pa odločitev ni v rokah industrije, ampak vlade, vendar pa mora celotna slovenska industrija vztrajati pri upoštevanju preteklih investicij, kajti le tako lahko dosežemo pozitivne, uspešne in učinkovite rezultate.

mag. Aleksandra Murks



Gibanje emisij CO₂ in PFC ter proizvodnje elektroliznega aluminija v TALUM-u

Evropski teden varnosti in zdravja pri delu 2003

V okviru prizadevanj za varno in zdravo delovno okolje v Evropi, predstavlja Evropski teden varnosti in zdravja pri delu najpomembnejši in največji dogodek, na področju varnosti in zdravja pri delu v Evropi. Daje nemreč edinstveno možnost, da pozornost usmerimo na pomen varnosti in zdravja pri delu. Aktivnosti letošnjega ET 2003 so potekale pod sloganom »Nevarne snovi – ravnaj skrbno!«, s ciljem ustvariti varna in zdrava evropska delovna mesta, s promoviranjem aktivnosti, ki zmanjšujejo tveganja pri delu z nevarnimi snovmi in dvigu ravni znanja o ravnanju z nevarnimi snovmi pri delu. V Sloveniji je ET 2003 potekal med 20. in 24. oktobrom.



Organizacija ET 2003

Za koordinacijo aktivnosti je pristojna Evropska agencija za varnost in zdravje pri delu, aktivnosti pa so potekale v državah članicah EU in članicah kandidatkah. V Sloveniji je ET 2003 koordiniralo Ministrstvo za delo, družino in socialne zadeve v sodelovanju z zunanjimi sodelavci.

ET 2003 in ravnanje z nevarnimi snovmi

V svetu je danes registriranih več kot 16 milijonov različnih kemičnih snovi, pri čemer se vsako leto na trgu pojavi približno tisoč novih. Čeprav se večina le-teh uporablja izključno v laboratorijih, pa se na evropskem trgu še vedno srečujemo s približno 100.000 kemičnih snovi, od katerih jih je približno 30.000 v splošni uporabi na delovnem mestu. Danes so različnim kemičnim snovem izpostavljeni praktično vsi delavci v skoraj vseh gospodarskih panogah.

Med nevarne štejemo tiste kemične snovi, ki imajo najmanj eno izmed nevarnih lastnosti, vendar pa za približno dve tretini teh snovi, t.j. za 20.000 kemičnih snovi, niso bile opravljene celovite toksikološke preiskave, kar pomeni, da ne poznamo morebitne tveganosti njihove uporabe.

Nedvoumno je potreben skrben nadzor nad uporabo nevarnih snovi pri delu, saj imajo te snovi različne škodljive posledice za zdravje delavcev, ki se odražajo kot draženje kože ali sluznice, okvare posame-

znih organov in organskih sistemov, preobčutljivost, razraščanje vezivnega tkiva, nastanek raka, dedne genetske okvare itd. Škodljive posledice čutijo tudi delodajalci, saj je produktivnost delavcev v takih primerih manjša. Poleg tega delavci, v primerih okvare zdravja, od delodajalca zahtevajo odškodnino.

Evropska in slovenska zakonodaja določata obveznosti delodajalcev glede izpostavljenosti delavcev nevarnim snovem na delovnem mestu, v kar vključujeta oceno tveganja, preprečevanje tveganja povezanega z nevarnimi snovmi, ukrepe za varno delo, obveščanje in usposabljanje delavcev, vključevanje delavcev v oblikovanje politike varnosti in zdravja pri delu pri delodajalcu itd. Obveznosti pa nima samo delodajalec, pač pa tudi delavci, ki lahko s pravilnim rokovanjem z nevarno snovjo, z uporabo potrebne osebne varovalne opreme in s poznavanjem postopkov ukrepanja v izrednih razmerah, bistveno prispevajo k zdravemu in varnemu delu.

Idealno bi bilo, če bi lahko v celoti prenehali uporabljati nevarne snovi, oziroma, če bi jih lahko zamenjali z manj nevarnimi. Pri tem sta ključnega pomena ocena tveganja in spoštovanje praktičnih smernic za delo z nevarnimi kemičnimi snovmi.

Aktivnosti ET 2003 v Sloveniji

Aktivnosti ET 2003 so potekale v treh sklopih:

- promocijske aktivnosti (razdeljevanje

promocijskega gradiva Evropske agencije za varnost in zdravje pri delu, tiskovna konferenca ministra pristojnega za delo, objava člankov s praktičnimi nasveti za varno in zdravo delo z nevarnimi kemikalijami v manjših in srednje velikih podjetjih, objava prispevkov strokovnjakov v zvezi z obravnavano temo v dnevnem časopisju in strokovnih glasilih itd.);

- seminarji in delavnice o varnem ravnanju z nevarnimi snovmi pri delu ter prikazi gašenja nevarnih snovi;
- zaključna prireditve, ki je potekala 24. oktobra 2003, je bila sestavljena iz konference o varnem ravnanju z nevarnimi snovmi in slavnostne razglasitve nagradencev »Dobra praksa na področju varnosti in zdravja pri delu 2003« (priznanje podjetjem ali organizacijam, ki so na izreden ali inovativen način prispevale k preprečevanju tveganj zaradi uporabe nevarnih snovi pri delu).

Aktivnosti ET 2003 v DE Anode

Termin letošnjega tedna varnosti in zdravja pri delu je sovpadal z rednim remontom v Proizvodnji anod. V okviru aktivnosti smo v tednu varnosti in zdravja pri delu v DE Anode izvedli redna izobraževanja, za zaposlene v Proizvodnji anod in Sestavljalnici, na sledečih področjih:

- varnost in zdravje pri delu;

- požarna varnost s praktičnim preizkusom gašenja požara nevarne snovi;
- varno delo s kemikalijami.

Ob izobraževanju smo razdelili tudi informativno gradivo na temo ravnanja z nevarnimi snovmi in o ET 2003.

Z izvajanjem aktivnosti na področju varnosti in zdravja pri delu iz tematike ET 2003 se:

- dviguje raven znanja o varnosti in zdravju pri delu med zaposlenimi in vodstvenimi delavci, kar prispeva k temu, da bo naše delovno mesto postalo varnejše in bolj zdravo;
- pomaga zmanjševati tveganja pri delu z nevarnimi snovmi ter tako zavaruje zdravje ljudi in prihrani čas in denar;
- dokaže, da dober program varnosti in zdravja pri delu prispeva k poslovni uspešnosti podjetja;
- prispeva k zniževanju stroškov, ki nastanejo zaradi nepazljivega ravnanja z nevarnimi snovmi.

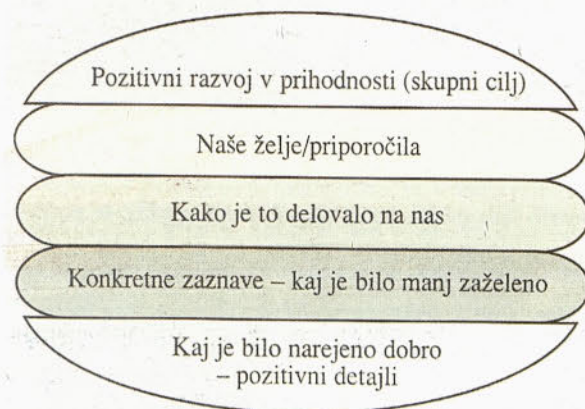
Vloga ET 2003 ni le v dvigu znanja o ravnanju z nevarnimi snovmi pri delu, ampak tudi v spodbujanju vseh tistih aktivnosti, ki tako ali drugače prispevajo k temu, da bi evropsko delovno mesto postalo bolj zdravo, bolj varno in bolj produktivno.

Dodatne informacije o ET 2003: <http://vzd.gov.si>

»Power burger« ali motivacijski sendvič

Kaj storiti takrat, ko se srečamo z naslednjo dilemo: ali zaposlenega najprej pohvaliti in mu potem izreči grajo ali pa mu najprej povedati, kaj smo opazili kot manj zaželeno in potem zaključiti s pohvalo?

Podrejenemu je treba najprej povedati, kaj je naredil dobro, v nadaljevanju pa opisati, kaj smo še videli in je za nas manj zaželeno. Nadaljujemo s pojasnilom, kako je to delovalo na nas, kaj nam ni bilo všeč ali kaj je oziroma kaj ni sprejemljivo za nas ... Iz tega sledijo naše želje, priporočila, nasveti, ki jih potem zaključimo z mislijo, kaj vse se bo za nas na primer v oddelku ali skupini, morda pa celo v podjetju spremenilo ali izboljšalo, če bo delavec upošteval želje in priporočila. Omenjene stopnje si bomo najlažje predstavljali kot sendvič s tremi plastmi oziroma nadevi; najprej je kruh, potem tri vrste nadeva, zaključimo pa spet s kruhom. Temu pristopu pravimo motivacijski sendvič oziroma power burger:



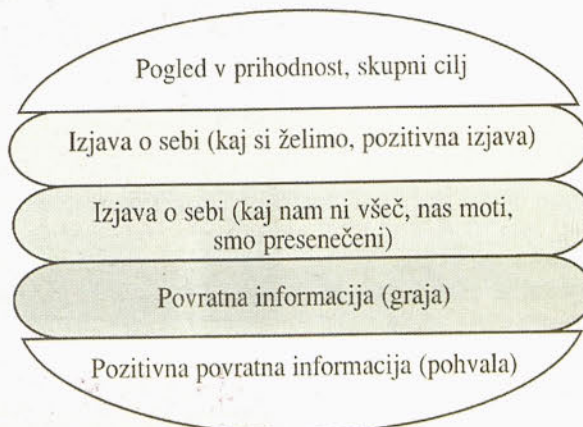
Poglejmo, kako bi lahko uporabili t. i. motivacijski sendvič v praksi. Vzemimo na primer delavca, ki je sicer delaven, lahko pa se zgodi, da ne pospravi orodja, ker se mu mudi domov. Njegovega nadrejenega to moti, zato bi mu to rad povedal. Motivacijski sendvič, ki ga bo uporabil, bi se slišal nekako takole:

- *Videl sem, da ti je uspelo pravočasno popraviti napako na hladilnem sistemu in se s tem izogniti nepotrebnim zamudi pri dostavi.*
- *Opazil pa sem, da si pustil orodje na delovnem pultu in odšel 15 minut prej domov.*
- *Neprijetno mi je bilo, ker je vodja izmene to opazil in sem se zaradi tega moral pred njim opravičevati.*
- *Zato želim, da me o morebitnem predčasnem odhodu z dela obvestiš, o pospravljanju orodja pa se dogovoriš s svojim sodelavcem.*
- *Zame in za vse ostale delavce v našem oddelku bo lažje, saj bomo na ta način imeli informacije o tem kdaj, kam in zakaj si odšel. Tako se bomo izognili zastojem pri delu, ne bomo pa se tudi zapletali v nepotrebne konflikte.*

Prvi del, torej prvi kos kruha, pomeni pohvalo, se pravi pozitivno povratno informacijo brez presojanja – pohvalimo, kaj delavec dela dobro. Prvi nadev pomeni kritiko, torej povratno informacijo – povemo, kaj smo videli, kar je manj zaželeno. Če hočemo ta del predstaviti pravilno, se je treba izogniti vrednotenju, kot na primer: *'Nisi pa naredil ...'* ali pa: *'Narobe si razumel ...', 'Malomarno si naredil ...'* Tu torej samo opišemo, kaj smo še videli: *'Opazil pa sem še ...', 'Sem pa videl, da si opustil/izpustil ...'*

Naslednji nadev, ko govorimo o tem, kako je nekaj delovalo na nas, kaj nam je bilo manj všeč ..., je t.i. izjava o sebi, potem pa sledijo naše želje oziroma priporočila, ki spet predstavljajo izjavo o sebi, samo da je zdaj izrečena pozitivno. Prej smo na primer rekli: *'neprijetno mi je bilo ali pa kar mi je manj všeč/ kar*

me je presenetilo ...' Zdaj pa rečemo: *'želim, priporočam ti, prosim te ...'* Potem pa uporabimo še skupni cilj in pogled v prihodnost: *'se bomo izognili ali pa kar za nas pomeni/ bomo lahko dosegli/ bo za nas lažje ...'* Motivacijski sendvič je torej povzete posameznih komunikacijskih orodij, pri čemer je pomemben njihov vrsti red:



Pri motivacijskem sendviču pa nam ni treba vedno uporabiti vse tri nadeve; včasih lahko kakšnega tudi izpustimo. Izpustimo lahko drugi nadev, ker nam ni potrebno vedno povedati, kako je to delovalo na nas. V kakšni drugi situaciji bi na primer lahko rekli: *'Opazil sem, da si kartonaste škatle že odnesel v skladišče, videl pa sem, da je stropor še vedno v našem oddelku, zato te prosim, da ga odneseš na odpad. Tako bomo jutri lažje začeli z delom.'*

Tudi zgornjo plast kruha lahko izpustimo, samo povemo, kaj želimo, pričakujemo ... ali pa svetujemo, kaj naj človek naredi. Zaključili bi lahko le z: *'Zato želim, da delo opraviš do jutri.'* Ali pa: *'Zato ti priporočam, da delo opraviš na tak in tak način.'* Izpustimo pa lahko tudi povratno informacijo, torej drugi nadev. Ostane nam samo pravilna pohvala in naše želje ali priporočila. Delavcu bi lahko rekli: *'Vidim, da si orodje že pospravil, prosim pa te, da odneseš še odpadni material'* (besedo *prosim* lahko tudi izpustimo). Lahko pa v takem primeru dodamo še zgornji kos kruha, kar bi se slišalo: *'Tako bomo jutri lažje začeli.'*

Možnosti, ki nam jih ponuja uporaba power burgerja, je torej veliko. Bistveno je, da z njegovo uporabo zaposlenega nismo nikjer kritizirali kot človeka, torej na osebni ravni. Povedali smo mu, kaj je naredil dobro, kaj je manj zaželeno, kaj želimo, zaključili pa smo s skupnim ciljem v prihodnosti. Tako bo vsak zaposleni verjel, da je pomemben del delovnega procesa, s katerim bomo lahko dosegli postavljen cilj.

Kaj pa, če je sendvič namenjen nam? Kako sprejeti kritiko? Kadar nas kdo kritizira, težko ostanemo mirni, postane nam vroče, sogovornika bi najraje prekinili ... res pa je, da nas ponavadi ne kritizirajo na pravi način. Opazke dostikrat letijo na osebni ravni. V takem primeru se je najbolje zahvaliti in povedati, da bomo o sogovornikovih pripombah ali predlogih razmislili. Seveda je treba ostati miren. Potem o tem zbrano premislimo in se odločimo, kaj lahko sprejmemo, kaj je za nas sprejemljivo in kaj bomo lahko spremenili ali izboljšali. To bo najbolje. Nikar pa se ne začnimo prepirati. Sogovornik je samo povedal, kar je opazil ali začutil, pa čeprav je to povedal na manj primeren način.

Tatjana Zidar Gale
Boris Gale

ZDRAVOTALUM
Aktivnosti za zdravje

10 nasvetov za uspešno hujšanje

Nasveti in priporočila vam bodo pomagali doseči zadane cilje za uspešno preoblikovanje telesa. Hrana, vadba in disciplina vpliva na vašo samozavest in počutje. Naj bo vaš življenjski stil vadba, zdrava prehrana in občasno razvajanje. 10 današnjih nasvetov pa samo napotki za pravilno in pametno doseganje vaših ciljev.

Preden se posvetite kakršnim koli dietam, poskusite spremeniti nekatere prehranjevalne navade in zamenjajte »tradicionalna« hranila z zdravimi živili:

- jejte čiste beljakovine v obliki rib, perutnine, jajc, sojinih proizvodov in beljakovinskih pripravkov
- izbira ogljikovih hidratov naj bo omejena na kompleksne hidrate z veliko vlaknin: ovseni, ječmenovi, ajdovi kosmiči, polnozrnat kruh, rdeči krompir, zelenjava, neoluščen riž, polnozrnat testenine ...
- omejite vnos predelanih izdelkov z visoko vsebnostjo sladkorjev: sladice, sladoled, tortice, beli sladkor ...
- uživajte predvsem zdrave maščobe: olivno, laneno, rastlinsko olje ter omega 3 maščobe.
- Pijte veliko tekočine ... predvsem vode, ki ne vsebuje sladkorjev in CO₂.
- Preveč stroge diete ne motivirajo zato poskušajte zamenjati »slaba« hranila za dobro in zdravo hrano. S tem boste napravili večji korak kakor, da 14 dni vztrajate na dieti in nato pa se zopet vrnete k ustaljenim navadam.
- Enkrat tedensko si določite dan, ko si boste privoščili »prepovedana« hranila in uživali ob sladcah, čokoladi in hrani, ki se ji odrekate. Taki dnevi vas bodo motivirali in imeli boste občutek, da ste nagradjeni za trud. Ne sprašujte se ali tisti dnevi negativno vplivajo na izgubo teže. Če napredujete in spreminjate prehranjevalne navade potem so »uživaški« dnevi vaš napredek k še višjim ciljem.
- Dnevne obroke si razdelite na 5 manjših s katerimi boste vzdrževali vaš metabolizem na visokem nivoju. Spodbudili pa ga boste z aktivnostjo, ki naj traja vsaj 20 – 25 minut 3x do 4x na teden. Najbolj je priporočljiva športna aktivnost zjutraj pred zajtrkom, ko je nivo glukoze v krvi zadosti nizek in s tem prepiča telo, da se energija za gibanje vrši pretežno iz maščob. Jutranja aktivnost vas tudi maksimalno pripravi na lažje premagovanje stresov ter napolni z novo energijo.
- Poživljajočo kavo zamenjajte za zeleni čaj, le-ta s teinom spodbudi budnost. Vsebnost flavonoidov v zelenem čaju ščiti celice pred poškodbami prostih radikalov, poveča se poraba kCal v mirovanju ..., tri skodelice čaja na dan zadostijo potrebam po flavonoidih. Zmanjša se možnost pojava rakastih obolenj, poškodb DNA, varujejo srčno mišico in preprečujejo oksidacijo LDL holesterola. Zeleni čaj je priporočljivo skuhati v vodi, ki nima več kot 80° ter zaužiti še toplega.
- Začimbe spodbujajo metabolizem! Rdeči poper vsebuje kapsacin, ki dokazano spodbuja metabolizem. Vendar ne pretiravajte z začimbanjem ... po raziskavah je rdeči poper v prehrani zaželen zaradi njegovih vplivov na porabo kCal. Nasvet: preden spečete vašega piščanca, ga začinite še z rdečim poprom ... to je to!
- Ne bodite maščobo fobični! Prenizek vnos maščob vpliva na hormonsko ravnovesje v telesu oz. rušenje ravnovesja in razvoj hormonov. V dnevni prehrani morate imeti vsaj 15% vnosa dnevni kCal iz maščob!
- Ali nizka intenzivnost treninga res pokuri več maščob, kot visoka intenzivnost? Intenzivnost, ki ne presega 60% maksimalne obremenitve srčnega utripa v osnovi porabi več energije iz maščob, kot glikogena. Vendar pa višje intenzivna aerobna vadba porabi več kCal kot nizko intenzivna vadba. Zato je priporočljivejša visoko intenzivna vadba, ki traja manj časa, kot nizko intenzivna vadba saj poleg večje porabe kCal še močneje spodbudi metabolizem. (75% maksimalne obremenitve srčne mišice) Ameriška raziskava spodbuja treninge med 50% – 75% maksimalne obremenitve srčne mišice. Intenzivnost naj bi stopnjevali od 4 do 6 tednov, dokler ne dosežemo 75% obremenitve od 3x do 4x na teden pri vadbi 30 minut. Tak trening je najboljša izbira za vaše srce in lep izgled. Aerobni trening po vadbi z utežmi spodbudi večjo porabo kCal! Telo je po vadbi z bremenitvijo že pripravljeno na aerobni trening saj je ogreto in delno izčrpano, kar zagotavlja večjo porabo maščobnih kislin.
- Zvečer se neumorno borite z mislijo, da bi si pred TV prinesli nekaj za grickanje. Vaša najboljša izbira so kokice pripravljene v mikrovalovni pečici ali na vročem zraku. Njihov velik volumen zagotavlja, da boste nasitili oči in vnesli malo kCal. Zraven si lahko privoščite še skodelico zelenega čaja.

Marko MRAK

V Talumu imamo trikrat čistejše okolje

Člani krožka za sistemsko kakovost DE Rondelice smo si 16. 10. 03 ogledali proizvodnjo jekla v podjetju INEXA ŠTORE. Ogledali smo si celoten proizvodni proces v Jeklarni, Valjarni in Jeklovleku. Namen obiska ni bil samo ogled proizvodnje, ampak tudi primerjava s proizvodnjo v naši DE z vidika obvladovanja proizvodnega procesa, varovanja okolja ter varnosti in zdravja pri delu.

Vodje posameznih obratov so nam posebej podrobno razložili postopke izvajanja kontrole površin v posameznih proizvodnih fazah. Jekla izdelana v podjetju INEXA so namreč v velikem deležu namenjena za uporabo v kovaški in avtomobilski industriji, kjer veljajo visoke zahteve glede dovoljenih napak na površini jekla.

Še posebej zanimiva za nas je bila avtomatska kontrolna linija firme Dr. Förster iz Nemčije za odkrivanje napak na površini palic po končanem valjanju. Naprava odkriva površinske napake po principu ustvarjanja vrtničnih tokov na površini jekla. Uspešno odkrivanje napak na površini in odprava le teh med samim proizvodnim procesom pa je seveda eden izmed pogojev za doseganje cilja približati se izdelku z nič napakami ('zero defect'), s čimer se v vedno večji meri srečujemo tudi v naši DE.

Najboljšo sliko naše nadvse zanimive ekskurzije pa boste spoznali skozi izjave udeležencev:

Še nekaj izjav udeležencev:

KOCMUT MITJA:

Ekskurzija v podjetje INEXA Štore je bila zame nekaj posebnega, saj sem se s proizvodnjo jekla srečal prvič. Še poseben vtis je name naredil postopek izlivanja jekla iz elektro obločne peči. Zanimivo je bilo slišati, da se največ pozornosti posveča končni kakovosti izdelka. Čeprav je sam proces izdelave jekla ter težnja po kakovosti primerljiva z našo DE, pa je očitno, da je v podjetju INEXA Štore še veliko nestorjenega na področju varovanja okolja ter varnosti in zdravja pri delu.

JEREBIČ MILAN:

Kot član krožka za sistemsko kakovost pozdravljam takšne ekskurzije, ker so poučne in razumljive zaradi podobnega tehnološkega procesa kot ga imamo pri nas. Prvi vtisi sicer niso bili pozitivni, predvsem zaradi okolja v katerem delajo delavci. Prednost ekskurzije pa je bila, da smo imeli neposredni dostop do vseh delovnih operacij in tako lažje spoznali postopek pridobivanja in obdelave jekla. Ne smem pozabiti prijaznost tamkajšnjih vodij, ki so nam podrobneje razložili sistem taljenja, litja, valjanja, površinske obdelave in kontrole.

PETEK FRANJO:

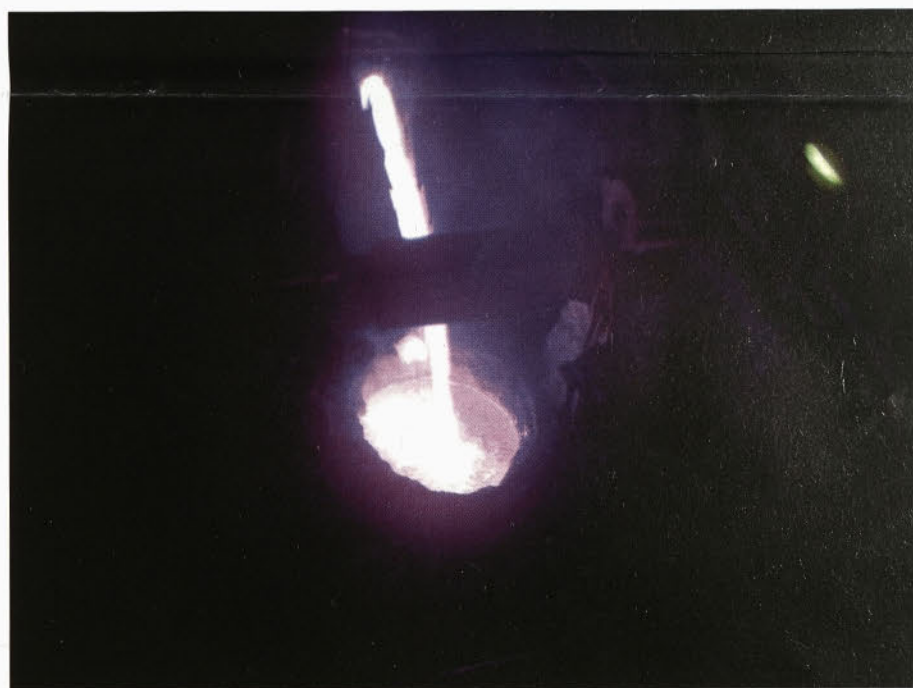
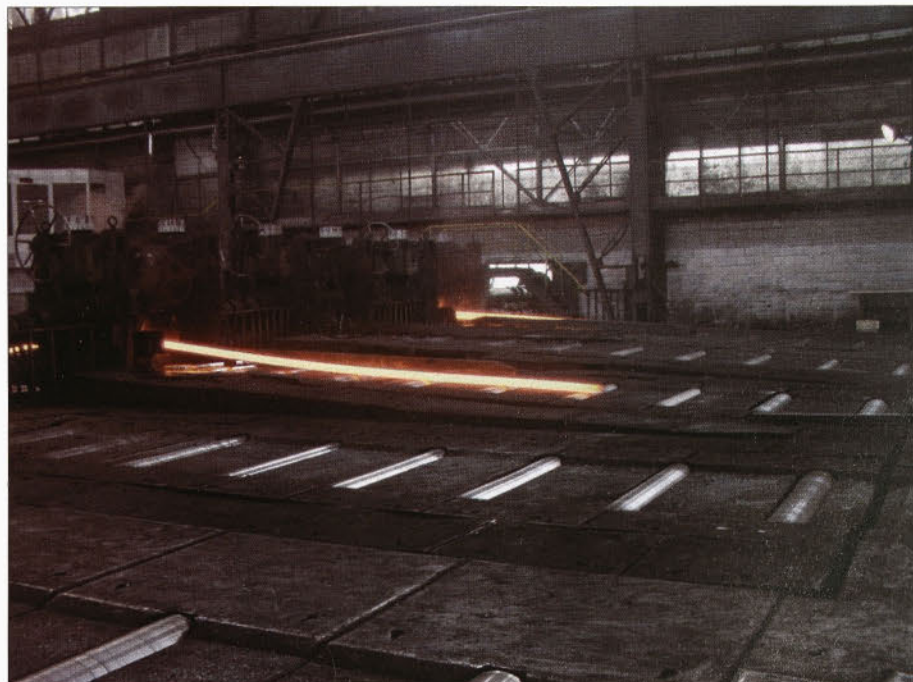
Obisk v Železarni Štore je bila za nas pomembna izkušnja, saj smo lahko primerjali tehnološke postopke z našimi. Imeli smo vpogled v njihovo organizacijo dela in se seznanili z njihovimi težavami. Všeč mi je bil odnos in prijaznost vodstvenih delavcev. Delo v železarni je težko primerljivo z našim, saj so pogoji dela precej težavnejši. Želim jim dosti delovnih uspehov in se jim zahvaljujem za ogled.

KRAJNC DUŠAN:

Ko prideš v neko čisto drugo in novo okolje sploh ne veš, kako bi strnil svoje vtise. Kar se tiče organizacije je bila zelo na nivoju, prav tako tudi vodenje po železarni. Na vprašanja smo dobili izčrpne odgovore. Nekateri so nas presenetili, nekateri pa tudi ne! Če primerjam delo v železarni in v Talumu je za mene ogromna razlika. Najbolj me je presenetilo v kakšnih pogojih delajo. Delajo in to delajo kakovostno. Nekateri delavci Štorah imajo benificiran delovni staž - tri mesece na leto - v Talumu pa imamo trikrat čistejše okolje. To pa tudi nekaj šteje, mar ne?

BELŠAK VLADO:

Dne 16.10.2003 sem se s sodelavci iz krožka za sistemsko kakovost udeležil strokovne ekskurzije v Štorah. Ogledali smo si proizvodnjo jekla in se seznanili z njihovimi težavami in tudi uspehi, ki jih dosegajo. Ob ogledu proizvodnje smo na naša vprašanja od njihovih vodilnih v obratih dobili tudi izčrpne odgovore. Če sedaj po ogledu proizvodnje pri njih primerjamo delo v naši proizvodnji mislim, da obstajajo razlike v vseh pogledih. Kar se tiče delovnih pogojev in urejenosti obratov je vsekakor razlika, v prid Talumu, ogromna. Na koncu bi rad dodal, da so takšni obiski in srečanja dobrodošli, saj se lahko na lastne oči prepričaš o težavnejših delovnih pogojih.



Prenovljeno procesno vodenje v DE Anode – proizvodnja anod

V DE Anode je bil 20. oktober ena od pomembnih ločnic razvoja in načina dela za proizvodnjo anodnih blokov. Potekala je namreč uradna predaja novega komandnega prostora, kamor je bil iz večih lokacij preseljen celoten proces proizvodnje anodnih blokov. S tem je bil zaključen večletni projekt avtomatizacije proizvodnih linij. Eden ključnih akterjev projekta, g. Igor Toplak, je v naslednjih vrsticah skušal predstaviti, kako je potekala proizvodnja prej in kaj pomeni nova pridobitev.



Komandni prostor na eteži 9,7 - priprava mase

Proizvodnja anodne mešanice v DE Anode poteka že od leta 1960. Takratna tehnika je delovala po principu »trdo ožičena logika«. Močnostni in krmilni del je imela v omaricah po vseh etažah, za vsako napravo posebej. Vzdrževanje takega sistema je bilo zelo nepregledno in težko. Za posluževanje proizvodnje sta bila dva komandna prostora. Za spreminjanje funkcionalnosti delovanja narave linije je bilo potrebno veliko fizičnega dela, ki pa je prineslo malo sprememb.

Leta 1999 smo se v DE Anode lotili snovanja novega koncepta avtomatizacije. Koncept je temeljil na tem, da smo izgradili stikalne prostore, kamor smo instalirali elektro opremo. S tem smo tehniko umaknili neposredno iz obratov in preperečili izpostavljenost težkim pogojem okolja, posledično to pomeni tudi manj vzdrževanja. Vsa tehnika je skoncentrirana na treh mestih, kar omogoča hitrejšo in lažje odpravljanje napak. Vgradili smo PLC-je (prosto programljivi avtomat), kar zagotavlja zelo enostavno spreminjanje in optimiziranje delovanja proizvodnje. Za posluževanje smo uvedli enoten uporabniški vmesnik za vse linije, kar pomeni lažje upravljanje procesa.

Prva rekonstrukcija je bila marca 2000, po tehnološki rekonstrukciji linije priprave prahu. Vso načrtovanje, programiranje in dejansko izvedbo smo naredili popolnoma sami.

Omeniti je potrebno tudi linijo gretja na kateri smo izvedli avtomatizacijo na osnovi Foxboro tehnike. Naslednja je bila linija tekoče smole, katero smo izvedli skupaj s firmo FCB tik pred investicijo MPPAI2. Pri investiciji MPPAI2 smo uvedli tehnološke izboljšave procesa (intenzivno mešanje – hlajenje anodne mase, filtriranje smolnih hlapov ter transport in sejanje mase). To nam je prineslo novo opremo. Izvajalci projektov FCB in PROCEDAIR iz Francije ter Mlinostroj iz Ljubljane, so popolnoma prevzeli naš koncept avtomatizacije linij.

V letošnjem letu pa smo še sami rekonstruirali preostali liniji ostanka in gnetenja. S tem smo popolnoma avtomatizirali obrat proizvodnje anod. Konec oktobra smo upravl-

janje celotne proizvodnje prenesli v novi komandni prostor, ki nam prinaša boljše in lažje pogoje dela ter optimalnejše vodenje procesa, hkrati pa zelo poenostavlja nadaljnji razvoj na področju »pametnega« delovanja procesa.

Z video nadzorom imamo popolnejši nadzor nad dogajanjem v obratu. Izgradili smo nadzorni sistem proizvodnje (SCADA – 2. nivo vodenja), s katerim ohranjamo zgodovino procesa in nadzor tudi iz oddaljenih lokacij. Tudi s to pridobitvijo bomo lažje in sistematičneje optimizirali proces. Z video nadzorom se spremlja 10 kritičnih faz procesa, v primeru morebitnih nepravilnosti bo tako ugotavljanje vzrokov napak in njihova odprava veliko lažja.

V zaključku je tudi projekt prenove 3. nivoja vodenja procesa (MES – Anodls). Z njim bomo nadomestili – izboljšali dosednji STP, ki je most med procesnim vodenjem in poslovno informatiko. Nadgradnja avtomatizacije temelji na ekspertnem znanju zaposlenih.

Za zaposlene se bodo delovni pogoji bistveno izboljšali. Lociranje celotnega vodenja procesne linije iz enega prostora, bo med drugim tudi izboljšalo in skrajšalo pretok informacij med operaterji in vodji izmen, kar je lahko v določenem trenutku izrednega pomena. Vsekakor pa sama avtomatizacija procesa zahteva višji nivo znanja zaposlenih v procesu proizvodnje zelenih anod.

Pomembno je poudariti, da je opravljena rekonstrukcija – nadgradnja plod strokovnosti, prizadevnega dela in uspešnega sodelovanja med DE Anode in DE Vzdrževanje.

Toplak Igor



Nov komandni prostor na etaži 0,0 - proizvodnja zelenih anod



Vodje izmen z vodjem obrata Rajkom Habjaničem in vodjem DE Avgustom Šibilo



Nagrade Vitalu

Na 50. gostinsko – turističnem zboru, ki je potekala sredi oktobra na Bledu, je podjetje Vital s ponosom spremljalo svoje zaposlene, ki so za svoje strokovno usposobljenost in prijaznost pridobili zunanje priznanje. Štefka Iljevec je v svoji zbirki delovnih priznanj, ponovno dobila potrditev, za svoje uspešno delo, saj je prejela zlato plaketo Gospodarske zbornice Slovenije za gostoljubnost in prispevek h kakovosti podravskega gostinstva. Miran Mandelc pa se je pridružil svojim kolegom poznavalcem vina in pridobil naziv sommelier – vinski svetovalec.



Ko smo ga.Štefko vprašali, kako ji uspe biti vedno prijazna in nasmejana, je povedala, da je rada med ljudmi in da svoje delo resnično opravlja z veseljem. Ravno pozitivna energija, ki jo oddaja in ljubezen do svojega dela, sta prav gotovo pomembna elementa, ki odlikujeta ga. Štefko Iljevec. Poudarja, da je pri delu pomembna visoka usposobljenost in strokovnost. Po njenem mnenju moraš biti v tem poklicu tudi malo psihologa, saj je pomembno, da gosta znaš oceniti in ga temu primerno postreči. Lahko se zgodi, da nek gost ne mara prijazne besede, spet drugega bo ob strokovni postrežbi razveselil prijazen nasmešek. Ne glede na ugled gosta je za Štefko vsak gost pomemben in vesela je, da se gostje vračajo, saj to pomeni potrditev dobrega dela celotnega kolektiva in nje same. Svoje znanje in izkušnje uspešno prenaša na mlajše rodove, saj z neke vrste mentorstvom

skrbi, da se mladi ljudje, ki prihajajo v podjetje, trudijo dosegati visoko profesionalno raven. Poudarja, da k njenemu uspehu veliko pripomore možnosti izobraževanja in dodatnih usposabljanj, ki jih vsem zaposlenim omogoča njihova direktorica, ga. Antonija Krajnc. Brez njene vizije in zavedanja, kako pomemben je nenehen razvoj, ki ne dovoljuje spanja, omogoča zaposlenim, da razvijejo in pokažejo svoje sposobnosti.

Na vprašanje, kaj meni o nedeljskem delu in delu ob praznikih, se je samo zasmejala. Zanj je delo v nedeljo ali za praznik nekaj povsem normalnega. Zato pa prosti čas, ki ga ima s svojimi otroci in vnuki preživlja čim bolj kakovostno. Rada jih razvaja in jim kuha dobrote, ki jih imajo radi. Tudi za svoje družino vedno poskrbi, kot bi bili najbolj ugledni gostje.

Zlata plaketa, ki jo je prejela je torej samo potrdila, da je ga. Štefka visoko strokovno usposobljena in pozitivna oseba, ki svoje znanje prenaša ne samo na svoje sodelavce v Vitalu, temveč je njen prispevek viden v širši podravske regiji.

Svoje znanje je na tekmovanju dokazoval tudi Miran Mandelc in s pridobitvijo naziva, postal že 4 delavec Vitala, ki ima naziv sommelier prve stopnje. Vital se lahko pohvali tudi z zaposlenim sommelierom naziva druge stopnje. Znotraj profesije svetovalcev vina namreč obstajajo tri težavnostne stopnje, njihova teža po stopnjah narašča. Za pridobitev naziva je moral pred komisijo opraviti praktični in teoretični preizkus. Pokazati je bilo potrebno dobro znanje o vinu z vsemi njegovimi značilnostmi in njegovega sožitja s hrano.

G. Mandelc je že kot majhen deček vedel, da želi postati kuhar, kar mu je tudi uspelo. S svojim strokovnim delom dokazuje, da je bila odločitev prava. Med našim pogovorom je

med drugim obžaloval, da se danes vse pre malo mladih odloča za ta poklic, saj morda niti ne poznajo vseh njegovih razsežnosti. Sam rad dela z ljudmi.

V prostem času se ukvarja z vse mogočimi stvarmi, je skoraj univerzalen, je povedala njegova sodelavka Štefka.

Tudi g. Mandelc prispevek za svojo strokovnost pripisuje ga. Krajncu, ki svoje zaposlene spodbuja k strokovnemu in osebnemu razvoju. Poudarja, da se brez nje se ne bi mogli dokazati in izpostaviti.

Darja Vodusek

S kolesom od Italije do Albanije

Skupina 6 kolesarjev, v kateri so prevladovali zaposleni Taluma, se je odločila, da premaga Jadransko magistralko, od italijanske do albanske meje, kar pomeni 1200 km pot. Prevoziti jim je po natančno določenem načrtu, uspelo v petih dneh in pol. Razen nekaj počenih zračnic in bolečih zadnjic, so spomini polni vtisov lepote narave in prijetnih doživetij. Povedali so, da če prevoziš isto pot z avtom, si niti ne moreš predstavljati, kaj vse vidiš »v živo«. Nepogrešljiv element, ki jih je spremljal na poti in brez katerega verjetno niti ne bi šlo, je bil kombi s hrano in vso potrebno opremo. Dnevni načrt poti je bilo lažje prevoziti z vednostjo, da te na cilju čaka topla juha,.. Udeleženi, ki se vsem sponzorjem zahvaljujejo za njihove prispevke, že načrtujejo nove izzive.

Darja Vodusek



Od Stare grabe do Boča

Hladnega, a lepega dne, se je 15 pohodnikov podalo na pot od Stare Grabe do Boča. Precej zahtevno pot so prehodili v slabih petih urah. Povedali so, da hoja ni bila preveč naporna, saj so se medsebojno prilagodili in v umirjenem tempu korakali do cilja. Na dolžino pohoda, so vplivali tudi kostanji in gobe, ki so jih pobirali med potjo. Na Boču jih je čakal avtobus in jih odpeljal domov.



ZAHVALA

Ob boleči izgubi našega dragega moža, očeta in dedka **IMRA VARJU** upokojenca Taluma se zahvaljujemo vsem, ki so ga pospremili na njegovi zadnji poti. Posebna zahvala sindikatu za darovano cvetje in pihalnemu orkestru za odigrane skladbe. Žalujoci: žena Greta, hčerki Rebeka in Suzana z družinama.

ZAHVALA

Ob boleči izgubi našega dragega **MARTINA VESENJAKA** upokojenca Taluma se iskreno zahvaljujemo vsem njegovim nekdanjim sodelavcem, prijateljem in znancem za izrečena sožalja in spremstvu k njegovemu poslednjemu počitku, sindikatu Taluma in Dasku Hinku za odigrano tišino. Žalujoci: žena Marija, sin Andrej, hčerke Mihaela, Martina in Darinka z družino.

