

ŠTUDIJSKA IN LJUDSKA
KNJIŽNICA
Trg svobode 1
2250 PTUJ

TALUM, d.d., KIDRIČEVO
2325 KIDRIČEVO

KIDRIČEVO
11. 2. 02
2325

Aluminij

Časopis družbe Talum, d.d., Kidričevo

januar 2002 / številka 1 / leto XXXIX

Projekt se bliža vrhuncu

Projekt se bliža vrhuncu

Z veliko hitrostjo se bližamo štartu nove elektrolize, ki je predviden v sredini februarja. To pomeni, da bo investicija zaključena 5 mesecev pred predvidenim rokom. Morda gre za rekordno kratek čas izvedbe projekta pri tovrstni proizvodnji v svetovnem merilu. V Anodah so glavna dela končali in zagnali modernizirano proizvodnjo anodnih blokov in novo kalcinacijsko peč. Ta del projekta je neposredno vezan na elektrolizo, kjer se izvajajo zaključna dela. Gledano celoten projekt ugotavljamo, da je stopnja realizacije dobrih 75%. Podrobnejši opis del na posameznih podprojektih je pripravil vodja razvoja in hkrati vodja projekta Brane Kožuh.

Podprojekt elektroliza

Zgradba nove elektrolize je v celoti končana. Elektrolizne peči so zmontirane ter opremljene z vso opremo, kot so: kleme, prebijalci in dozirniki, dvizni mehanizmi, anodni bloki in čakajo na štart. Vsa elektrooprema na pečeh je zmontirana, čakamo le na pečne računalnike, ki jih bomo prevzeli v Franciji. Trenutno potekajo še dela v kleti na začasni prevezavi električnega tokokroga obstoječega dela elektrolize, ki bo potrebna pred startom, ko se bo novi del elektrolize priključil na obstoječi tokokrog. Pečna manipulatorja sta v fazi zagona in gresta v uporabo sredi januarja.

V transformatorski postaji potekajo sklepna montažna dela. V drugi polovici januarja se bodo lahko začeli na njo priključevati prvi porabniki v elektrolizi in čistilni napravi.

Dela na silosu za glinico zaostajajo približno za tri tedne. Vzrok je nepričakovano veliko sprememb med izvajanjem projekta in posledično dodatna dela.

Čistilna naprava je objekt, od katerega bo odvisen pravočasen start elektrolize. Trenutno se končuje strojna montaža, istočasno pa se izvajajo elektro dela. Po zadnjih terminskih planih, ki ne vključujejo več nobenih rezervnih časov, bodo z deli končali pravočasno.

V uporabo so bili predani že cisterna za prevoz glinice, stroj za pometanje in stroj za čiščenje črpalnih cevi. V januarju 2002 pričakujemo prevzem vozila za zamenjavo anod, doba dva vozila za prevoz palet in stroja za razbijanje obzidave v katodnih koritih pa je predvidena v maju.

Podprojekt anode

Podprojekt Anode se vse bolj približuje končnemu dejanju. Dela so ves čas tekla v skladu s terminskim planom: skladišče anodnih kompletov je bilo prestavljeno in razširjeno leta 2000. Nato je sledila izgradnja kalcinacijske peči za žganje anodnih blokov, ki je glavni objekt tega podprojekta, tako glede zahtevnosti del kot tudi stroškov. Peč je bila zgrajena in dana v pogon točno v planiranem roku. Pravočasno je bila izvedena tudi predelava pečnega manipulatorja in razširitev elektrostatičnega filtra in filtra za odstranjevanje fluora. Proizvodnja anodnih blokov v stari kalcinacijski peči je bila celo leto večja od potreb v elektrolizi z namenom, da se pripravi povečana zaloga pečenih anodnih blokov za čas, ko bodo tekla remontna dela na obstoječi kalcinacijski peči, to je od konca januarja do konca maja 2002.

Za modernizacijo proizvodnje anodne mase je bilo potrebno ustaviti celoten obrat od 26.10. do 27.12.2001. V tem času se nista izvedla samo projekta, ki sta bila planirana v MPPAL-u, to sta projekt intenzivnega mešalnika/hladilnika in zajemanje smolnih hlapov, temveč še cela vrsta drugih del, za katere smo se odločili kasneje in za katere smo ocenili, da je obdobje, ko celotna proizvodnja stoji, najprimernejše za njihovo realizacijo. Dodatna dela, ki jih nismo načrtovali so bila: posodobitev transportne in sejalne linije koksa, generalna obnova žerjava za nalaganje koksa in vrsta sprememb na proizvodnih napravah z namenom omogočiti izdelavo večjih anodnih blokov za halo C. Ker so proizvodne naprave povezane v linije, so bile spremembe potrebne na

oblikovalniku, hladilnem tunelu, valjčnih transporterjih, skladiščnem dvigalu, pečnem manipulatorju in napravah v sestavljalnici. Večji anodni bloki za halo C bodo omogočili dvig električnega toka v elektrolizi in posledično večjo proizvodnjo aluminija. Po dvomesečni zaustavitvi je bil ponoven zagon proizvodnje uspešen. Kvaliteta blokov še ni najboljše, za fino nastavitve vseh proizvodnih parametrov in optimizacijo bo potrebno še več mesecev.

Kljub temu, da je bilo na podprojektu Anode opravljenega več dela kot je bilo planirano, predvideni stroški ne bodo preseženi.

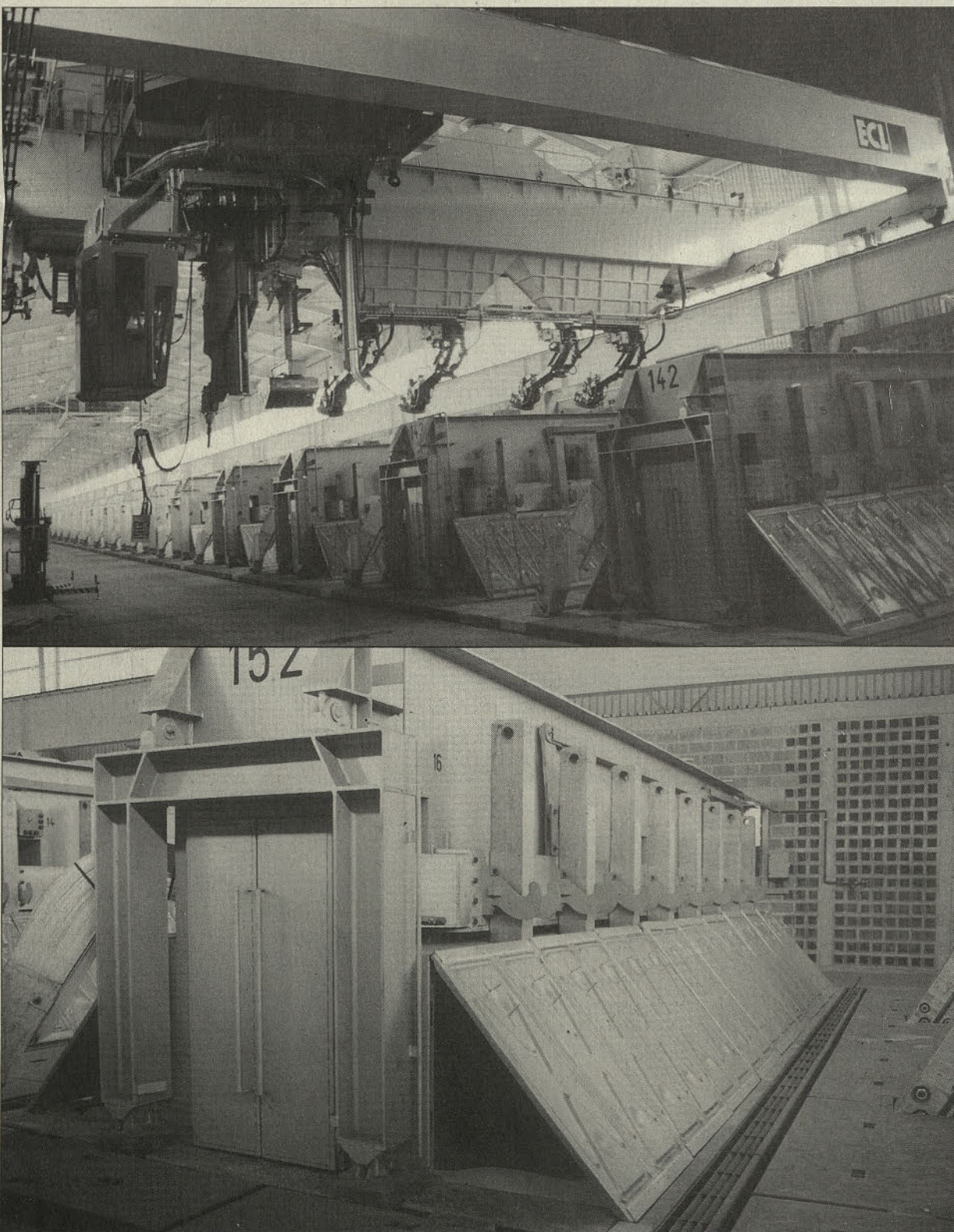
Skladišče UNP je v zaključni fazi izgradnje in ga bomo dali

v pogon konec januarja 2002.

Izvedeno je bilo naročilo palet za prevoz anod in rekonstrukcija starih palet zaradi nove dimenzije anodnih blokov.

Podprojekt livarna

Gradnja dvokomorne talilne peči za pretapljanje kontaminiranega sekundarnega aluminija teče po planu. Izdelano in montirano je jekleno ogrodje peči, peč je obzidana z ognjeodporno obzidavo, strojna montaža opreme (gorilniki, ventilatorji, elektromagnetna črpalka, regeneratorski dimovodi, čistilna naprava,...) je končana. Delno je končana tudi elek-



tromontaža. V januarju 2002 je predvidena še montaža šaržirnega stroja. Sintranje peči se bo začelo 28. januarja in bo trajalo 3 tedne, nato pa se začne vroči zagon 18.2.2002 s prevzemom tekočega metala iz elektrolize.

Modernizacijo linije bram smo začeli z gradbenimi deli za tehnološko opremo kot je novi pretočni filter, keramični filter, sistem za litje in dvigalne naprave. Montaža opreme bo v januarju februarju 2002. Največji del projekta Brame je odstranitev talilne peči S3 in postavitev nove livne peči S7. Ta dela so predvidena za obdobje od marca do avgusta 2002. Za novo peč S7 so že sklenjene pogodbe za dobavo pečne opreme, jeklenega ogrodja in ognje odporne obzidave.

Na prostoru med Livarno 3 in Livarno zlitin so se začela gradbena dela za pokrito skladišče sekundarnega aluminija. To skladišče bo začelo obratovati skupaj z dvokomorno talilno pečjo za pretapljanje kontaminiranega sekundarnega aluminija, saj se bo tu nalagal sekundarni aluminij na šaržirni stroj in transportiral do peči.

V jesenskem obdobju so bili končani gradbeni projekti za povsem novo Livarno zlitin. Kljub temu, da projektov za temelje še ni, saj je potrebno še veliko usklajevanja z dobavitelji opreme, smo v decembru pristopili h gradnji zgradbe. Gradbeni izvajalec se kljub snegu in nizkim temperaturam trudi, da bo dela končal v zahtevanem roku, predvsem pa tako, da ne bo oviran začetek montaže tehnološke opreme. Za projekt zaprtega kroga tehnološke in hladilne vode je bil izdelan idejni osnutek in potrjen z naše strani. Sledi projektiranje, ki bo končano do srede februarja 2002, nato gradnja, ki bo trajala do poletja.

Podprojekt rondelice

Oddelek žarjenja vse bolj dobiva svojo končno podobo.

Žarilnim pečem in čistilni napravi za sežig dimnih plinov sta se pridružila še hladilnika. Strojna in elektromontaža sta končani, trenutno je v izdelavi še razvod toplega zraka, ki bo izkoriščal odpadno energijo in v zimskem času pomagal ogrevati proizvodne prostore.

Posodobitve na liniji litja in valjanja ozkega traku so bile zaključene in so že v uporabi.

Odprta sta še dva pomembna elementa, to sta izsekovalna linija in dvokomorna talilna peč.

Izsekovalni stroj je že nekaj časa naročen, dodatno pa smo kupili še posluževalno opremo (odvijalnik in ravnalnik). Montažo in zagon celotne linije predvidevamo v času letnega remonta, to je v avgustu 2002.

Projekt dvokomorne talilne peči je začel teči novembra 2001. Trenutno poteka projektiranje pri tujem dobavitelju in dogovarjanja za nabavo šaržirnega stroja.

Podprojekt izparilniki

Glavni gradbeni objekt, to je visokoregalno skladišče za izparilnike in rondelice je bilo zgrajeno, opremljeno in predano v uporabo. Nekatere posodobitve na proizvodnih napravah so bile končane že na začetku leta 2001, ostala sta še samo dva pomembna elementa, to sta hidravlična stiskalnica za napihovanje in štanca za izsekovanje.

Pogodba za stiskalnico je sklenjena, naročiti je potrebno še manipulator za avtomatizirano strego in dodatni kompresor za izvor visokotlačnega zraka.

Za štanco pridobivamo ponudbe, proučujemo pa tudi možnost nabave rabljenega stroja.

Projekt je v sklepnih fazah izvedbe. Za realno sliko ga ne moremo gledati enovito, ampak po posameznih elementih.



Projekt Anode je praktično končan, proizvodnja je ponovno zagnana. Podprojekt Elektroliza je v fazi montaže in sedanje stanje na objektu kaže, da bo zagon proizvodnje v skladu s terminskim planom. Tudi na drugih podprojektih so določeni elementi končani, nekateri so še v teku. Največ dela v letošnjem letu bo na projektu Livarna, saj je gradnja livarne zlitin šele v začetni fazi.

Kljub pospešeni gradnji ni prišlo do večjih časovnih odstopanj. Na posameznih elementih je nekaj manjših zamud, vendar te ne vplivajo na planiran zagon proizvodnje.

V tej fazi že lahko ugotavljamo finančno uspešnost. Prepričani smo, da predvidenih sredstev ne bomo preseгли. To kaže, da je bil projekt dobro planiran in do sedaj voden korektno.

Celotni projektni tim se bo trudil še naprej, da bo projekt uspešno pripeljal do cilja.

Brane Kožuh

Pot energiji je omogočena

Poleg uspešno izvedene obzidave novih elektroliznih peči, se končuje eden najpomembnejših del na pečeh - varjenje tokovodnikov. Električni vodniki so ožilje, skozi katero prihaja energija v peči, ravno tako pomembna kot kri za človeka. Brez nje peč ne preživi več kot nekaj ur. Poleg tega na stikih ne smejo nastajati toplotne izgube, zato je toliko bolj pomembno, da so vsi zvarjeni spoji popolni in zanesljivi.



Milan Radosavljevič

Delo je zaupano Hemomontaži iz Maribora, boljše povedano gospodu Milanu Radosavljeviču. Gospod Radosavljevič je opravljal nadzor varjenja že na prvih 80 pečeh leta 1987. "Sem edini iz tiste skupine. To so bili delavci iz drugih republik in so mnogi umrli v vojni, drugi pa so odšli v Nemčijo. Sedaj imam novo skupino učencev, 18 specialistov varilcev, v glavnem iz Bosne, Srbije in nekaj iz Slovenije. Za vse veljajo enaki pogoji - kvaliteta in disciplina dela," je povedal g. Radosavljevič.

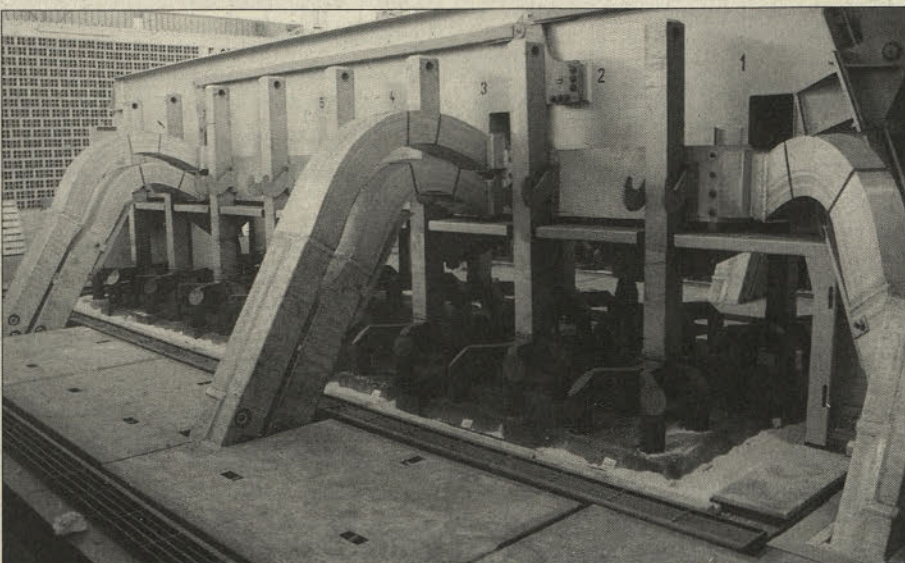
O zanesljivosti in kvaliteti njihovega dela nam je potrdil tudi g. Milan Krušič, ki pravi, da gre za dobro organizacijo in kvalitetno varjenje aluminija. "Dejstvo je, da so se tega naučili pri nas, ker drugje niso imeli možnosti. Strokovni in varnostni nadzor nad njimi smo zaupali Inštitutu za varjenje Ljubljana. Pri občasnih kontrolah so imeli nekaj pripomb, morali smo zamenjati nekatere neiz-

kušene varilce, toda to je vse bilo v mejah normale."

Sredi januarja so nadaljevali delo pri varjenju začasnih prevezav električnega toka za stari del elektrolize. Posebni preizkusi so pokazali, da je začasna prevezava uspešno izvedena in se je na osnovi tega začelo dokončno spajanje glavnih tokovodnikov med obstoječo in

novo elektrolizo C. Vseh spojev ni možno preizkusiti, toda Zlatko Čuš, kakor tudi vodja projekta MPPAI Brane Kožuh sta zelo zadovoljna z opravljenim delom in ne dvomita, da bi nastali kakršni koli problemi ob zagonu in delovanju elektrolize.

Ivo Ercegović



Opravičilo

Napak si nismo smeli privoščiti je bil naslov članka, v katerem smo pisali o delu skupine za obnovo elektroliznih peči in prav v ta tekst se nam je prikrdala napaka, ki je ne bi smelo biti. Vodja skupine je Stanko Rihtarič in ne Silvo, kot smo pomotoma zapisali. Gospodu Stanku Rihtariču se iskreno opravičujem.

Vera Peklar

Vrednote, ki vodijo k povečanju vrednosti Taluma

Pri iskanju motivacije za ta članek sem pred srečanjem z dr. Zlatkom Čušem obiskal novo elektrolizo oziroma peči, na katerih pravkar končujejo zadnja dela. Kaj nam lahko povejo peči je uganka, ki jo razkrije vsakdo šele takrat, ko je med njimi in jih jemlje kot živa bitja, ki gram za gramom aluminija proizvajajo neprekinjeno od rojstva do konca obratovanja. Trenutno so tihe, mirne, v pričakovanju zagona. Njihovo življenje se bo kmalu začelo, nadaljevalo in končalo na istem mestu – v elektrolizi. Obratovanje je odvisno od tehnologije in dela. Za tem vedno stoji človek. Na napake odgovarjajo z anodnimi efekti ali drugimi znaki. Predstavljam si sebe v takšni situaciji; nikamor se ne premaknete in celo življenje morate samo ubogati ukaze. Nemogoče, bi rekli, saj imamo glavo! Ali res? Mar ni ravno to pogosto ovira, da se tudi mi ne premaknemo naprej...? Z mislimi na peči sem prišel v Čušovo pisarno. Pogled skozi okno je še do včeraj zakrivala elektroliza A, danes pa, do kod le seže oko prevladuje srebrno siva barva z neskončno dolgo rdečo streho nove elektrolize C. Pri pogovoru sva čutila njeno prisotnost. Vsega povedanega nisva zapisala, kajti sčasoma bodo stvari jasnejše, a o tem kdaj drugič.

Zagon nove elektrolize bo...?

Prvo celico bomo dali na gretje 16. februarja. Zagon pa se bo začel natanko 18. februarja 2002.

Leto 2001 je bilo prepleteno z vodenjem procesa in novogradnjo. Ali je to vplivalo na proizvodne rezultate, kakšna je tvoja ocena?

Rezultati prejšnjega leta so solidni. V elektrolizi B smo proizvedli 35.259 ton in nekoliko preseglili plan, elektroliza C je proizvedla malo pod planom in sicer 40.257 ton. Skupna proizvodnja primarne aluminija je znašala 75.517 ton ali 300 ton več kot smo planirali. Zaradi nove elektrolize smo

ovala dva različna sistema na prvem nivoju. Šele potem bomo zamenjali oziroma poenotili mikroprocesorje v obstoječi elektrolizi in jih sinhronizirali z novimi. Ta operacija bo izvedena brez ustavitve procesa predvidoma v mesecu maju.

Že deveto leto vodiš elektrolize. Kako ocenjuješ spremembe pri delu z ljudmi, ki so v tem času nastajale?

Opaža se značilnost novega družbenega sistema. Živimo v drugačnem svetu. Povečuje se vpliv individualnosti – vsak skrbi zase. Na drugi strani se trudimo, da povečujemo pripadnost tovarni. To

in vse bolj postaja prostor sprenevedanja in bleščeče praznine. Talum se še drži, je kot nekakšen otoček v morju tržnih zmešnjav. Ali se tega zavedaš in kako kot odgovorni delavec ohranjaš pridobljene vrednote?

Moja naloga je, da se negativne posledice globalnih sprememb ne prenesajo v Talum in ohranimo samo pozitivne stvari. To seveda ni lahko in uspešno bo le, če bo to postal skupni cilj nas vseh. Brez jasnih vrednot sistem počasi preide v anarhijo.

Kaj konkretno imaš v mislih za pozitivno vrednoto. Meni se vsaka vrednota začne z ljubeznijo do dela in vsega okrog nas?

To so tiste vrednote, ki vodijo k povečanju vrednosti Taluma. Na primer kakovost proizvodnje, lastna cena proizvodov, image Taluma, in strinjam se, tudi vrednote v smislu boljših odnosov, plemenitosti ljudi. Za neko povečano vrednost poslovnega sistema ni dovolj samo kupiti nove naprave. Tako kot se razvija poslovni proces v podjetju, se morajo razvijati notranje tudi njegovi subjekti.

Kaj bi se zgodilo v tvoji DE, če jutri nenadoma odideš?

V elektrolizi B in C bi še vedno delali aluminij po enakem postopku. Novi vodja pa bi poskušal doseči vsaj take rezultate kot sem jih dosegal sam s sodelavci.

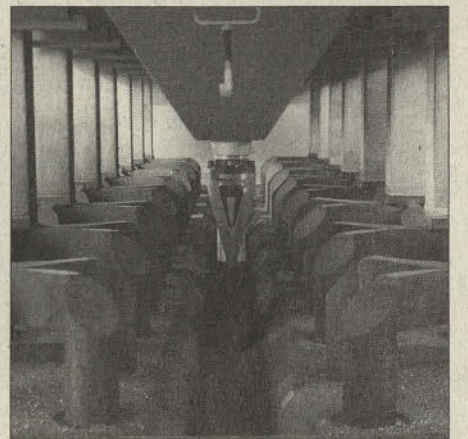
Kaj bi se zgodilo, če jutri odide predsednik uprave g. Toplek?

Vsak dober vodja poskrbi za svojega naslednika, in ko bo predsednik nameraval oditi, bo poskrbel tudi za to. Vem pa, da ne misli oditi. Hočem povedati, da je vsak vodja toliko dober, kakšne sodelavce ima. Tako poskrbi za stabilnost sistema v okviru družbenih sprememb, od političnih do vsega ostalega. Toplek to sam odlično obvlada in zato Talum mnogi spoštujejo. Če bi pa zares odšel, bi bila firma vredna manj. Že prej sem omenil, da vrednost tovarne niso samo stroji, ampak predvsem ljudje. Toliko bolj, če gre za prvega moža družbe Talum.

Dr. Mencinger v svoji analizi gospodarskih gibanj v Sloveniji ne imenuje Taluma toda, vse kar poveje v podporo naši strategiji. Ali je glede na pridobljeni status Taluma, oskrbo z energijo, razvojem tehnologije itd, bitka za Talum že dobljena?

Še ne. Potrebno je še veliko spretnosti in sposobnosti, posebej pri lastninjenju. Stabilnost bo dosežena takrat, ko ne bomo odvisni od politike ne od vlade. Morda bo to trajalo do vstopa v evropsko skupnost. Če bi evropska zakonodaja veljala prej, bi Talum veliko pridobil. Potem pa se začne nova bitka za obstoj na trgu.

Če že moramo imeti lastnika od zunaj, za katero



firno bi se odločil?

Za Hydro.

Jaz tudi. To je družba, ki ima dušo, vsaj kar se proizvodnje aluminija tiče. Nam se zdi patetično, toda oni načrtno razvijajo "Soul of Hydro" in ta izraz uporabljajo z lahkoto, kot mi – Zdravo Talum. Kaj te najbolj pritegne pri njih?

Poleg takšne simbolike, menim, da imajo podobno vizijo razvoja in vrednote kot mi. Slovenija in Norveška imata podobno zgodovino. Oboji smo bili reveži in hlapci. Oni Švedom in Dancem mi Avstrijcem in Italijanom. Zato znamo bolj ceniti samostojnost. To se čuti pri osebnih kontaktih. Všeč mi je, da se ne postavljajo gosposko in ne z viška.

Zadnjič si povedal, da pri proizvodnji 155.000 ton lahko pozabimo na elektrolize. Kaj je še potrebno izboljšati v smislu dela in kvalitete življenja v Talumu?

Izboljšati komuniciranje, da bo imel vsakdo na svojem področju občutek vrednosti. To velja za vse nivoje. Potem povečati pozornost strategiji trženja. Kar se proizvodnje tiče, se moramo zavedati, da smo tudi pri 155.000 ton še vedno majhni, ampak že dovolj veliki da postajamo motnja na trgu. Zato se moramo osredotočiti na 2-3 produkte, na primer drogovi, zlitine in rondice, kar prinese optimalne ekonomske učinke. V elektrolizi gremo razvojno v smeri tehnologije od AP18 na AP21, ob nenehni posodobitvi proizvodnje anod. Seveda je iz vidika stabilnosti sistema smiselno razvijati tudi druge panoge, vendar je temu primerno treba prilagoditi organizacijo.

Prejšnje vprašanje glede tvojega odhoda je bilo hipotetično. Sedaj resno vprašam, ali odhajaš, kajti o tem se govori po tovarni?

Tudi sam sem slišal veliko govoric. Lahko rečem, da pridem in odidem iz Taluma vsak dan in tako bo tudi naprej.



imeli veliko usposabljanj delavcev in strokovnjakov za procesno vodenje. Vsi KV delavci iz elektrolize B pridejo v C tako, da tam ostanejo samo pogodbeni delavci. Za novo elektrolizo rabimo nove štiri vodje izmen in 21 delavcev. Torej vse skupaj 25 novih delavcev ali za 41 odstotkov več kot dosedaj obenem se bo proizvodnja povečala za sto odstotkov. Lahko rečem, da je vnaša zaradi naše angažiranosti pri novogradnji vplivala na obstoječo produkcijo.

Katere parametre ali dogodke lahko izpostaviš. Kjer napredujemo?

V primerjavi s prejšnjim obdobjem povečujemo jakost toka v elektrolizi C. Tako smo lani dosegli 183,3 kA, za letos pričakujemo jakost toka 184 kA. V elektrolizi B izboljšujemo življenjsko dobo celic tako, da ta danes znaša 78 mesecev, pred dvanajstimi leti je bila le 48 mesecev. Ostali tehnološki parametri so v mejah pričakovani.

V primerjavi z MPPAI iz leta 1988 se tokrat vse izvaja brez sodelovanja Pehineya. Kako ste sami izvedli tehnično najbolj zahtevno operacijo - procesno vodenje?

Že leta 1999 smo drugi nivo procesnega vodenja pripravili za večje proizvodne kapacitete. Zagon nove C bo z novim softwarom in z novimi mikro-računalniki, kar pomeni, da bosta nekaj časa del-

izvajamo skozi različna družabna, športna, izobraževalna srečanja, kjer pridejo na površje skupni interesi. Hkrati opažam, da je zavest ljudi vedno boljša, le dati jim je treba možnost, da se dokažejo s svojim delom in seveda to moramo znati tudi opaziti.

Kako se razvija princip vodenja?

Vodenje se spreminja, od strogega, avtoritarnega k načrtnemu ozaveščanju ljudi tako, da vodenje postaja sodelovanje. Osebnost, menda edini med vodji DE, še vedno izvajam letne individualne pogovore z ožjimi sodelavci, kar štejem za zelo koristno početje.

Imate vodji dovolj odprte roke in podporo pri svojih aktivnostih?

Prej bi rekel, da je to stvar individualnega pristopa, kot nekakšnega organiziranega vzorca tovarne, kjer še prevladuje klasično vodenje. Mislim, da se proizvodno tehnološko bolj razvijamo, kot temu sledi organizacijski koncept vodenja. Od tod tudi izhaja naša relativna samostojnost pri odločanju. Skratka OP-ji zaostajajo za dejanskim stanjem vodenja procesov.

Kot sam praviš, posta svet okrog nas drugačen. Na splošno prevladujejo laži, strah za preživetje, strah pred nasiljem, naraščajočo netolerantnostjo

Program varnost in zdravje pri delu

Sistem vodenja varnosti in zdravja pri delu temelji na načelu stalnih izboljšav in skupaj s sistemom kakovosti in sistemom ravnanja z okoljem predstavlja celovit sistem vodenja podjetij. Prepoznavanje nevarnosti in ocenitev tveganja zaposlenih predstavlja osnovni korak pri planiranju nevarnosti in zdravja pri delu.

Iz celotnega programa nevarnosti, ki smo jih v Talumu izvedli prvič v letu 1999 in nato v letošnjem letu, smo na ravni podjetja razmejili pomembne nevarnosti od manj pomembnih. Določene pomembne nevarnosti smo glede na resnost posledic in politiko, ki jo vodimo v Talumu uvrstili bistvene nevarnosti in jih tako uvrstili v Program za varnost in zdravje pri delu.

Program je eden izmed najpomembnejših dokumentov planiranja za področje varnosti in zdravja pri delu.

Za uresničevanje programa varnost in zdravje pri delu so odgovorni vodje delovnih enot, ki o izvedenih aktivnostih poročajo na Odboru za varnost in zdravje pri delu.

Iz Programa za varnost in zdravje pri delu so razvidne aktivnosti, ki jih imenujemo okvirni in izvedbeni cilji, ki jih bomo izvajali v naslednjih letih.

Sistem varnosti in zdravja pri delu (OHSAS 18001) v družbi Talum je uspešno prestal glavno presojo, ki je bila opravljena 20. in 21.9.2001.

Vodja SVD Janez Šterbal

	PROGRAM ZA VARNOST IN ZDRAVJE PRI DELU	Datum: 18.10.2001 Stran/Strani: 1/5
--	---	--

Oznaka tveganja	Vir tveganja - nevarnost	Vir tveganja - nevarnost	Okvirni in izvedbeni cilj	Stroški (v EUR)	Leto 2001	Leto 2002	Leto 2003	Odgovoren za izvedbo
1210.03.40	dejavniki okolja - temperatura	el. peč - menjava anod in dvig tokovodnikov	nabava klima naprav v vozila	7.100	+			vodja DE Elektrolize
1210.41.40	dejavniki okolja - temperatura	čiščenje črpalne cevi	nabava nove naprave za čiščenje	200.000	+			vodja DE Elektrolize
1210.41.42	dejavniki okolja - preprih	čiščenje črpalne cevi	nabava nove naprave za čiščenje		+			
1210.41.46	dejavniki okolja - prah	čiščenje črpalne cevi	nabava nove naprave za čiščenje		+			
1310.03.43	dejavniki okolja - ropot	linija Expandal	protihrupna zaščita	20.000	+	+		vodja DE Izparilniki
1310.00.45	dejavniki okolja - osvetlitev	proizvodnja izparilnikov	izvedba varnostne osvetlitve	2.500	+	+		vodja DE Izparilniki
1410.01.67	nevarna snov - smolni hlapi	linija na stikalnem prostoru + 15,8	centralno zajemanje smolnih hlapov	500.000		+	+	vodja DE Anode
1410.03.67	nevarna snov - smolni hlapi	gnetenje anodne mase + 9,7	centralno zajemanje smolnih hlapov			+	+	
1410.04.67	nevarna snov - smolni hlapi	posluževanje oblikovalnika in oblikovanje anod	centralno zajemanje smolnih hlapov			+	+	
1410.05.46	dejavniki okolja - prah	žerjav v Proizvodnji anod	nova kabina na žerjavu	25.000	+			vodja DE Anode
1410.06.45	dejavniki okolja - osvetlitev	manipulacija anod, čiščenje pečenja anod	dodatna svetila	6.000	+	+		vodja DE Anode
1410.07.45	dejavniki okolja - osvetlitev	posluževanje peči RIEDHAMME R in pečenje anod	dodatna svetila		+	+		
1410.00.45	dejavniki okolja - osvetlitev	proizvodnja anodnih blokov	izdelava varnostne osvetlitve	5.000		+		vodja DE Anode
1420.00.45	dejavniki okolja - osvetlitev	sestavljalnica anod in katod	izdelava varnostne osvetlitve	5.000		+		vodja DE Anode
1420.04.45	dejavniki okolja - osvetlitev	stroj za peskanje anodnih ostankov, naprava za snemanje anod in stiskalnica za snemanje sive litine	zamenjava svetil	10.000	+			vodja DE Anode
1420.05.45	dejavniki okolja - osvetlitev	linije predelave povratne kopeli in linija anodnega ostanka	zamenjava svetil		+			

1420.06.45	dejavniki okolja - osvetlitev	linija zalivanja anodnih kompletov	zamenjava svetil	10.000	+				vodja DE Anode
1420.07.45	dejavniki okolja - osvetlitev	taljenje sive litine indukcijskih peči ITMK 4000	zamenjava svetil		+				
1420.14.46	dejavniki okolja - prah	linija predelave anodnega in katodnega materiala	zaprtje transporterja	15.000	+				vodja DE Anode
1502.00.67	nevarne snovi - smolni hlapci	gnetenje anodne mase	centralno zajemanje smolnih hlapov	Planirano v DE Anode	+	+			vodja DE Anode
1620.03.45	dejavniki okolja - osvetlitev	železniški tir št. 2	postavitev osvetlitve ob tiru št. 2	20.000	+				vodja DE Promet
1810.02.40	dejavniki okolja - temperatura	indukcijske peči in mešalniki	sanacija oz. prestavitev na drugo lokacijo		+	+	+		
1810.06.40	dejavniki okolja - temperatura	indukcijske peči in mešalniki	sanacija oz. prestavitev na drugo lokacijo		+	+	+		
1810.06.42	prepih	indukcijske peči in mešalniki	sanacija oz. prestavitev na drugo lokacijo	1.658.647	+	+	+		vodja DE Livarne
1810.06.47	dejavniki okolja - plini, pare	indukcijske peči in mešalniki	izgradnja in prestavitev peči, izgradnja pretočnega filtra		+	+	+		
1810.11.40	dejavniki okolja - temperatura	indukcijske peči in mešalniki	izgradnja in prestavitev peči, izgradnja pretočnega filtra		+	+	+		

1810.22.40	dejavniki okolja - temperatura	stroj za zlaganje hlebčkov	nabava novega zlagalnika - robot	865.483	+	+			vodja DE Livarne
1810.22.43	dejavniki okolja - ropot	stroj za zlaganje hlebčkov	nabava novega zlagalnika - robot		+	+			
1821.00.45	dejavniki okolja - osvetlitev	litje drogov	izvedba varnostne osvetlitve	2.000	+	+			vodja DE Livarne
1821.02.42	dejavniki okolja - prepih	talilne peči	rekonstrukcija livarne in nabava novih peči		+	+	+		
1821.04.42	dejavniki okolja - prepih	talilne peči	rekonstrukcija livarne in nabava novih peči		+	+	+		
1821.06.42	dejavniki okolja - prepih	talilne peči	rekonstrukcija livarne in nabava novih peči za sekundarni Al	4.749.890	+	+	+		vodja DE Livarne
1821.06.47	dejavniki okolja - plini, pare	talilne peči	rekonstrukcija livarne in nabava novih peči za sekundarni Al		+	+	+		
1821.17.47	dejavniki okolja - plini, pare	žaga za razrez drogov	prestavitev silosa	14.053	+				vodja DE Livarne
1823.00.45	dejavniki okolja - osvetlitev	proizvodnja bram	izvedba varnostne osvetlitve	2.000	+	+			vodja DE Livarne
1823.04.42	dejavniki okolja - prepih	talilne peči	rekonstrukcija livarne in montaža livne peči W8	1.368.267	+	+	+		vodja DE Livarne
1823.11.40	dejavniki okolja - temperatura	talilne peči	rekonstrukcija livnega sistema za brame		+	+	+		vodja DE Livarne
1823.17.47	dejavniki okolja - plini, pare	žaga za razrez bram	prestavitev silosa	14.053	+				vodja DE Livarne
1824.00.45	dejavniki okolja - osvetlitev	litje širokega traku	izvedba varnostne osvetlitve	2.000	+	+			vodja DE Livarne

1920.01.43	dejavniki okolja - ropot	izsekovalne linije	protihrupna zaščita	130.000	+	+			vodja DE Rondelice
1920.00.45	dejavniki okolja - osvetlitev	proizvodnja rondelic	izvedba varnostne osvetlitve	2.500	+	+			vodja DE Rondelice
1921.00.45	dejavniki okolja - osvetlitev	proizvodnja ozkega traku	izvedba varnostne osvetlitve	2.500	+	+			vodja DE Rondelice
1921.02.54	skrajne temperature	talilne peči	nabava nove talilne peči						
1921.04.33	sevanje - toplotno	talilne peči	nabava nove talilne peči						
1921.04.43	dejavniki okolja - ropot	talilne peči	nabava nove talilne peči						
1921.04.47	dejavniki okolja - plini, pare	talilne peči	nabava nove talilne peči	2.000.00		+			vodja DE Rondelice
1921.04.50	skranje temperature - tekoči Al	talilne peči	nabava nove talilne peči						
1921.04.70	požar, eksplozije	talilne peči	nabava nove talilne peči						
1921.05.50	skrajne temperature - tekoči Al	talilne peči	nabava nove talilne peči						

Prejemniki:

1.	3.	5.
2.	4.	6.
Izdela: vodja Razvoja: Brane Kožuh, univ.dipl.inž.	Pregledal: član Uprave za proizvodnjo in razvoj: Bojan Žigman, univ.dipl.ing.	Odobril: predsednik Uprave: mag. Danilo Toplek

Pogovor z zdravnico Andree Margan, dr. med.

Po specializaciji se nameravam vrniti

Ali je res odšla, so se spraševali mnogi, ko naše zdravnice Andree Margan nekega dne ni bilo več v ambulanti. Res, a le zato, ker se je odločila opraviti specializacijo iz medicine dela, torej smeri, ki ji bo dala nova znanja, s katerimi nam bo lahko še bolj pomagala. Tako meni tudi sama. Pozna Talum in mnogo ljudi, predvsem svoje paciente. Veseli se novih izzivov, ko bo zopet v naši ambulanti.

Začeli ste s specializacijo medicine dela, ki ji v zadnjem času pripisujejo vse večji pomen. Kar dolgo vas bomo pogrešali. Se zagotovo vrnete?

Po novi zakonodaji varnost zopet prihaja v ospredje in delavec ni samo naveden delavec, ampak delavec, ki mu hočemo ohraniti zdravje. Nekaj let nazaj, v prehodnem obdobju, je bil delavec kot človek pravzaprav zanemarjen, zato tudi medicina dela dobiva nek novi pomen.

Gotovo pridem nazaj. Moj cilj je delati tukaj in zaokrožiti kurativo in preventivo, saj bo le tako sklenjen krog. Kot osebna zdravnica bom poznala pacienta, njegovo delovno mesto, obremenitve in mu lahko nudila ustrezno pomoč. Po specializaciji bom vse kakor vedela, katerim stvarjem se je potrebno bolj posvetiti in želim si, da bi sodelovala pri kakšnem novem projektu (npr. o ergonomiji). Upam, da me bo kdaj kdo povprašal, kako delo čimbolj prilagoditi delavcu, kajti tudi pri moderni tehnologiji je vendarle človek tisti najpomembnejši člen, ki drži proizvodnjo skupaj.

Je tovarniška ordinacija dovolj velik izziv za mlado zdravnico specialistko?

Absolutno. Nikoli se ne ve, kaj se lahko zgodi, ampak moj cilj je ostati tukaj.

Kakšne so vaše izkušnje v Talumu? Ste opazili kaj posebnega? Takega, da bi rekli to je značilnost Taluma? Imamo morda kakšne razvade in navade, ki ste se jim postavili po robu?

Nisem odkrila nič takega, da bi Talum izstopal iz povprečja. Edina razvada, ki mi je trenutno izziv, je debelost. Svojim pacientom hočem dopovedati, da so sami gospodarji svojega telesa, torej zdravja in se morajo tega zavedati. Jaz sem samo nekdo, ki jih usmerja in v končni fazi predpiše zdravilo. Ne morem skrbeti za njihovo zdravje, če ne sodelujejo. Eden od problemov je mogoče tudi to, da nekateri še vedno mislijo, da so težki fizični delavci in zato morajo veliko jesti. Delo je sicer težko, ampak ni garaško. Na sploh velja, da v Sloveniji že dolgo ni več tako težkega fizičnega dela, pri katerem bi moral biti vnos kalorij večji, kot pri normalnem fizičnem delu.

Trenutno gradim na mlajši generaciji, ki je stara med 30 in 40 leti. To je ciljna generacija s katero se trudim, jim svetujem in spremeljam, da bi ostali zdravi. Večina aktivno sodeluje. Tudi iz kuhinje sem dobila informacije,

da fantje kar povedo, naj jim manj naložijo na krožnik.

Koga je lažje prepričati, moške ali ženske?

V tem primeru je lažje delati z moškimi. Ženske težje priznamo, da imamo kakšen



kilogram preveč. Res pa je tudi, da je ženskem nekoliko težje hujšati, glede na našo presnovo. Večina lepo sodeluje.

Torej vam zaupajo? In vi? Verjamete, poslušate?

Gradim na zaupanju. To je osnova. Ne samo pri tem programu hujšanja, predvsem pri zdravljenju bolezni. Če mi pacient ne zaupa, ga ne morem zdraviti. Vzamem si čas. Verjetno se kdaj zgodi, da ga ni dovolj in morda je kdo tudi nezadovoljen. Poslušam. Imam čut za ljudi. Če pacient ne sodeluje in mi ne verjame, je bolje, da gre drugam. Oba morava začutiti zaupanje.

V anketi o zadovoljstvu v Talumu je več kot petdeset odstotkov vprašanih odgovorilo, da so preobremenjeni in pod pritiskom. Zaznate to tudi v ambulanti? Vam potožijo? Zdravite včasih bolj dušo kot telo?

Seveda potožijo. Tudi investicija prinaša dodatne težave. Jaz lahko poslušam in svetujem, ampak človek mora biti zadovoljen na delovnem mestu. Mislim, da bi morali storiti še več za humanizacijo odnosov med ljudmi. Predvsem na relaciji vodja podrejeni. Tam, kjer se odvijajo pogovori na bolj prijateljski način, je manj problemov in manj preobre-

menjenosti.

Mislim, da je kar polovica bolezni bolezni duše. Verjamem v to, da beseda veliko pomeni, zato ni dovolj, če napišem samo recept. Preobremenjenost vodi v konflikte in bolezen. Ljudje se premalo pogovarjamo. Več bi govorili o problemih, lažje bi nam

Kakšen odnos imate do alternativne medicine?

Takole bom rekla: vse, kar lahko bolniku fizično in psihično pomaga, naj upošteva. Sama bi seveda iskala pomoč v klasični medicini. Če bi tam odpovedalo vse, predvidevam, bi šla po nasvet še k alternativni. Pri alternativni me moti izkoriščanje. S tem se res ne strinjam.

Ste sama sebi zdravnica, prisluhnete kolegom, upoštevate nasvete?

Zdravnika še nisem potrebovala. Prepoznam znake bolezni, vem, kaj bi bilo potrebno storiti, vendar sama sebi nisem zdravnica. Med kolegi pa je tako; zase vem, da tiste, ki jih zelo dobro poznam oziroma prijatelje, nerada zdravim, ker sem lahko preveč subjektivna. Raje sem v vlogi drugega zdravnika. Opažam, da se vedno bolj zavedam tega, kar ves čas govorim svojim pacientom, da mora vsak sam aktivno skrbeti za svoje zdravje.

Vi to počnete?

Počnem. Ne morem na primer ljudem govoriti o hujšanju, če na meni opazijo, da se redim. Tudi jaz bi pojedla zvečer kakšno čokolado, pa se vzdržim. Vem, kako je z odrekanjem, zato tudi lažje svetujem. Nimam pa nič takega, čemur bi posvečala posebno pozornost. Sem tip človeka, ki ne zdrži dolgo časa na istem mestu. Energijo mi daje mnogo drobnih različnih stvari in seveda prosti čas, ki ga preživim z družino.

Niste Slovenka, čeprav segajo vaše družinske korenine na Gorenjsko, kjer ste preživljali tudi počitnice, zato vam jezik ne dela težav. Pa vendar, pogrešate Reko, morje in še kaj?

Vse to sem pogrešala prvo leto in lagala bi, če bi rekla drugače. Bila je velika sprememba. Prideš v drugo okolje in nihče te ne pozna, sam si moraš ustvariti pozicijo, status. Ne mislim na nič velikega, ampak to, da ti nekdo začne zaupati. V mentaliteti ljudi so velike razlike. Poznam Gorenjce, ki so bolj zadržani, Štajerci pa ste sproščeni in odprti tudi do tujcev, kar mi je ob prihodu veliko pomenilo.

Z družino sem tukaj tretje leto in niti na misel mi ne pride, da bi živela kje drugje. Rada sem tukaj.

Vera Peklar

Na področju zdravja sledimo ciljem

Kdor vidi cilj, najde tudi pot, če se nanj večkrat spomni, išče in mu sledi.

Z aktivnostmi, ki jih organiziramo v okviru programa skrb za zdravje in jih večinoma poznate pod geslom ZDRAVO TALUM želimo pomagati zaposlenim, da si pridobijo dodatno znanje in možnosti, kako pomagati sebi.

Glede na bolniško odsotnost, ki sicer ni najpomembnejši cilj, kaže pa na delovno kondicijo zaposlenih, smo v program skrb za zdravje zapisali:

"Verjamemo, da se da v obdobju nekaj let znižati bolniški stalež tudi v naši industriji na 5%."

Iz podatkov o bolniških izostankih v Sloveniji

Prizadevanja zdravstva so usmerjena v skupni cilj, da povečajo življenjsko dobo. Vsako dodatno leto življenjske dobe prebivalstva zahteva poleg boljšega zdravljenja tudi spreminjanje rizičnih navad pri ljudeh. Eden od sprotnih kazalcev stanja so vzroki bolniške odsotnosti in njeno trajanje.

Podatki o gibanju bolniške odsotnosti v Sloveniji kažejo stopnjo odsotnosti med štiri in šestimi odstotki. V gospodarstvu so te številke nekoliko višje, nad 7% pa znaša povprečna bolniška odsotnost v dejavnosti proizvodnje kovin.

Kaj nam kažejo številke v Talumu?

V letu 2000 je bila v Talumu 4,83% povprečna bolniška odsotnost. Povprečna bolniška odsotnost v letu 2001 je znašala 5,1%, kar je enako 13,5 dnevom bolniške odsotnosti na vsakega zaposlenega. V letu 2000 je bila bolniška odsotnost v TALUM občutno pod povprečjem dejavnosti v Sloveniji in je nižja od povprečja dejavnosti v Sloveniji tudi v letu 2001.

Kolikšen napredek smo dosegli glede zmanjševanja bolniške odsotnosti od leta 1996, ko smo pričeli zmanjšano delovno zmožnost obravna-

vati bolj celovito in smo si zastavili tudi cilje in poti reševanja, je prikazano v tabeli, ki prikazuje bolniško odsotnost za osem letno obdobje. Brez, da bi vsaka delovna sredina sodelovala, si zastavila svoje cilje, bi bili rezultati bolj skromni kot so sedaj. Kako uspešne so bile posamezne organizacijske enote v spreminjanju in nadziranju vplivov na delazmožnost zaposlenih se delno kaže v tabelah, v katerih poudarjene številke kažejo, kje se je bolniška odsotnost povečala glede na predhodno leto.

Število ur bolniške odsotnosti v TALUMU se je tako kot v letu 2000, tudi v letu 2001 zmanjšalo predvsem zaradi manjših odsotnosti zaradi bolezni. Znižala se je tudi odsotnost zaradi nege in drugih vzrokov. Zaskrbljujoče je, da se je v obeh letih povečal obseg ur BO zaradi poškodb, ker poškodbe pogosto puščajo trajnejše posledice v delazmožnosti. Skupno so poškodbe vzrok bolniške odsotnosti v letu 2000 v 29,15%, v letu 2001 pa v 34,80%.

Razlike v bolniški odsotnosti med organizacijskimi enotami

Nad Talumovim povprečjem je bolniška odsotnost v DE Izparilniki. Kljub temu, da zaposluje največ delovnih invalidov v podjetju, se je bolniška odsotnost v letu 2001 znižala. Povečala se je v DE Energetika in presenetljivo veliko tudi v DE Anode. Zmanjšanje bolniške odsotnosti v letu 2000 in v letu 2001 beležijo v DE Vzdrževanje, v DE Elektrolize in v DE Livarna.

Opomba: Povečanja ur in % BO v primerjavi s predhodnim letom so v tabeli označena s povdarjenim tiskom.

Marija Hrovič

TALUM	BOLNIŠKA ODSOTNOST PO LETIH								
LETO	1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001
%	8,3	9,5	9,7	8,4	7,3	7,6	5,8	4,8	5,1
dni BO na zaposl.	20,9	23,9	24,5	22,0	19	19,9	15,1	12,6	13,5

Leto	2000						
	DE/službe	% BO	BO skupaj (ur)	Bolezen (ur)	Pošk.pri delu in na poti (ur)	Pošk.izv. dela (ur)	Nega in drugo (ur)
VODSTVO		2,84	762	754			8
ENERGETIKA		5,40	3503	2081		1078	344
ELEKTROLIZE		4,47	14459	7740	3017	3291	411
IZPARILNIKI		10,83	10483	7347	224	2836	76
PROIZ.ANOD		4,13	6070	4346	453	1022	249
VZDRŽEVANJE		5,69	25401	18605	1847	4206	743
PROMET		3,43	3980	2252	752	764	212
KONTR.KAKOV.		3,32	2485	1741	96	368	280
LIVARNA		4,76	10855	6432	520	3506	397
RONDELICE		4,56	7828	4795		2320	713
STR.SLUŽBE		3,32	8659	6411		1248	1000
skupaj TALUM		4,83	94485	62504	6909	20639	4433
DELEŽ v BO (%)			100	66,20	7,31	21,84	4,70

Leto	2001						
	DE/službe	% BO	BO skupaj (ur)	Bolezen (ur)	Pošk.pri delu in na poti (ur)	Pošk.izv. dela (ur)	Nega in drugo (ur)
VODSTVO		3,76	1028	556	240	232	0
ENERGETIKA		8,31	5428	4366	0	952	110
ELEKTROLIZE		4,01	12875	7466	378	4355	676
IZPARILNIKI		10,07	9938	6643	208	3015	72
ANODE		6,46	9925	6156	1947	1673	149
VZDRŽEVANJE		5,03	21909	13394	1757	5651	1107
PROMET		5,69	6446	2286	3472	532	156
KONTR.KAKOV.		5,14	4172	3348	200	388	236
LIVARNA		4,56	10673	4909	3018	2482	264
RONDELICE		4,94	9433	5593	945	2439	456
STR.SLUŽBE		3,70	9285	7448	96	1208	533
skupaj TALUM		5,13	101112	62165	12261	22927	3759
DELEŽ v BO (%)			100	61,48	12,13	22,67	3,72

Pohod na Velebit

Kot že veliko jutro, nam tudi to lepo jesensko jutro ni bilo težko vstati, saj gremo v planine. Zbirališče imamo pred Talumom ob enih zjutraj. Po kratkem pogovoru, fotografiranju ter namestitvi v vozila se odpeljemo proti cilju, ki je nekoliko oddaljen kot običajno. Cilj je Paklenica - Voganski vrh (1756).

Nekajurno utrujajočo vožnjo prek Lile do srednje Dalmacije ublažimo ob prihodu v Stari Grad z osvežitvijo v morju (18 C). Sledi vzpon na vrh. Zelo lep je občutek, ko veš, da si začel turo iz nadmorske višine 0 metrov. Pot nas je vodila čez kanjon Velike Paklenice mimo planinskega doma, od koder vodijo do vrha tri poti. Odločimo se za lažjo, ampak daljšo. Ob poti proti vrhu so še vedno vidne sledi zadnje vojne (barakarsko naselje, bunkerji, rovi), ki ni prizanesla nobeni strani. Del poti hodimo po gozdu, ki kmalu izgine in

pojavi se skalnat teren z nizkim grmičevjem, značilnim za Dalmacijo.

Ko prispemo pod Babin kuk (1431), se nam odpre prekrasen pogled na Velebitski kanal vse do Zadra, na kateri strani pa vidimo Liko in Gorski Kotar.

Na vrh, ki je v megli, prispemo okrog treh popoldan. Stiski rok, fotografiranje in brž nazaj v dolino, saj je na vrhu le ena stopinja celzija. Po drugi strani pridemo nazaj do planinske kočice že v temi. Od tam pa s pomočjo svetilk še kakšno uro in pol do našega začasnega domovanja. Noč ne mine brez harmonike, lepe pesmi in seveda dalmatinske kuhinje.

Naslednji dan si ogledamo mesto Zadar, v vojni porušen Maslenski most ter se prek Plitvic vrnemo domov.

Vsem ljubiteljem gora in neokrnjene narave bi

priporočili, da si v času letovanja v Dalmaciji popestrite dopust in si ogledate kanjon v Paklenici, bolj vzdržljivi pa se povzpnete na Vaganski vrh.

Zahvaljujemo se vodstvu Taluma za pomoč pri izvedbi našega izleta.

Lep planinski pozdrav!
PD Gamsi



Franc Lendero o livarni, svetu delavcev in sebi

V novi livarni bomo naredili veliko več

Kako drugačen je kot takrat, ko so ga izvoli za predsednika sveta delavcev. Sam pravi, da je bil presenečen, tudi malce v zadregi, ko sploh ni razmišljal o tem, kaj mu je zaupano, ampak, kam sesti, kaj reči, kako se obrniti. Zdaj sem presenečena jaz, ker spoznam prijetnega, sproščenega, duhovitega in tudi dovolj samozavestnega človeka, ki na vprašanja o tem, ali je zadovoljen z delom, s sodelavci in na sploh s svojim življenjem, odgovarja kratko in glasno: absolutno. Že v naslednjem trenutku ta absolutno na široko razloži, čemur pravi "govorim kot dež". Pritrdi, da je biti predsednik sveta delavcev laskav naziv, ki ga bo treba opravičiti na vsaki seji posebej. O livarni govori z enakim žarom kot o vsem, kar mu je drago; od doma in družine, kjer je ponosni oče sina študenta in hčere srednješolke, do vikenda in motorja čoperja.

Funkcijo je prevzel v času, ko smo pričakovali izplačilo stimulacije, ki je ni bilo, zato se je takoj na začetku srečal z neprijetnimi vprašanji, kajti po obratih zdaj ne hodi le Franc Lendero, ampak tudi predsednik sveta delavcev. "Velikokrat je to prepri-

ni in predpisi, izpolnjujejo dogovori, dajemo soglasja, da predlagamo ukrepe, ki bodo v korist zaposlenim, da prenašamo in dajemo pobude. Skratka ustvarimo vezi med vodstvom in zaposlenimi in znamo to, kar bomo slišali, prenesti v svoje sredine."

dela. Imeli smo stroge, malo starejše, ampak dobre učitelje. Takrat je vsak začel v obratu, kjer se je naučil pometati in pozdravljati. Morda se sliši čudno, pa ni bilo. Mislim, da je to prvo, kar lahko človek naredi za dober pristop k pogovoru. Pa veste, da naši mladi, kljub temu, da so bolj izobraženi, ne nosijo tega v sebi." Zato metodo svojih učiteljev uporablja tudi sam. To zna narediti tako, da ni zamer. "Trudim se, saj so dejansko zelo prijetni in se da z njimi lepo delati. Če najdeš z vodjem pravi stik, si dosegel največ. Nisem pristaš disciplinskih ukrepov, to je zadnje dejanje, ko vse drugo odpove. Ne bom se hvalil, povem pa, da znam pohvaliti in gratulirati. Tudi jaz odgovarjam za svoje delo".

Franc Lendero je iz vodje izmene prišel na delovno mesto nadzornika vzdrževanja v livarni, zdaj pa je že nekaj let vodja obrata livarne I, kot pravi "ne po odločbi, ampak po delu."

Rad se spominja svojih začetkov, saj je bil eden prvih metalurgov v livarni. Veliko se je spremenilo. Takrat je bilo v skupini 26 delavcev in veliko je bilo ročnega dela. Bili smo edina livarna, zdaj so tri, in delali smo vse od okroglic, bram do velikih hlebčkov. Danes je v izmeni livarne I devet ljudi in delamo samo livarske zlitine. Poudariti moram, da pri nas posameznik ne šteje, kajti to je delo, ki ga lahko opravi le skupina. Pa tudi vodstvo ni en sam človek, ampak več ljudi, ki se trudijo, da opravimo delo čim boljše, pod pogoji, ki so čim bolj prijazni človekovemu zdravju. Ročnega dela ni več toliko. Prej sta morala dva delavca pri eni šarži z lopato zmetati v peč po 1000 kilogramov silicija, zdaj opravi to stroj. Pri nas, kjer so peči manjše, opravljamo še ročno čiščenje peči in izvlačenje žilindre, kmalu pa nas bo nadomestil stroj, saj bomo ob koncu leta dali livarno I v pokoj in se preselili v novo livarno livarskih zlitin. Postalni bomo bolj pomembni in naredili veliko več z istim številom ljudi." To pove naravnost z navdušenjem, zato ga vprašam, če se veseli. "Absolutno. Tam bo čisto novo horizontalno litje, ki ga v naši livarni še ne poznamo. Toda tehnologija v metalurgiji se ne spreminja od danes na jutri. Ni revolucionarnih preskokov, le dopolnjuje se in izboljšuje" Sicer pa so že

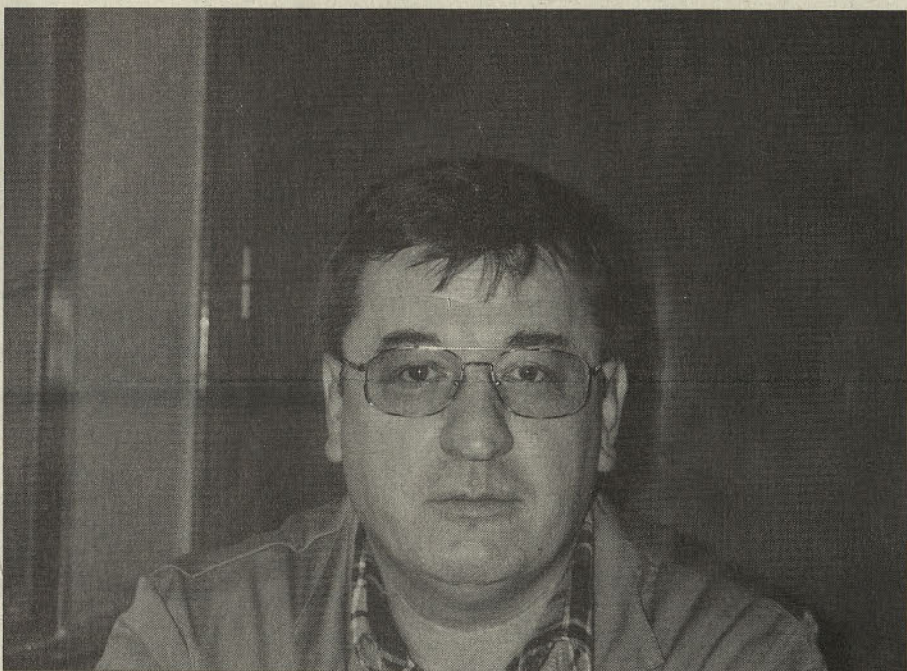
z vlivanjem tokovodnikov dokazali, kaj znajo in zmorejo. "Delati je potrebno kot zahteva tehnologija in kažejo navodila in stvari lepo tečejo. Če imaš zanesljive delavce, jasno! In vodstvo. Nočem poveljevati našega vodstva v livarni, lahko pa rečem, da so izredni glede znanja, vodenja in organizacije."

To leto bo polno dogodkov. "To bo krona vsega našega dela v Talumu. Ko bo začela obratovati hala C2 in vsi pomožni obrati, se nam poleg našega vodstva ne more zgoditi nič hudega."

Je tako "domoljubje" oziroma pripadnost čutiti tudi pri mladih sodelavcih? "Mladi so najprej srečni, da dobijo službo. Seveda pride mnogokrat tudi razočaranje. Livarniško delo ni enostavno, zato jim včasih zmanjka volje. Nimajo stalnih odločb, ne dobijo kreditov in podobno. Vse to vpliva na razpoloženje. Toda, ko se v izmeni ustvari pravo vzdušje, ko spoznajo, kaj vse jim lahko tovarna nudi, znajo to ceniti in stvari se uredijo. Moram poudariti, da je velika prednost Taluma v tem, da daje možnost izobraževanja. Veliko se jih šola in zelo so zadovoljni."

In kaj dela Franc Lendero v prostem času? Ga sploh ima? Kaj bi rekel drugo kot "absolutno." Vse, kar dela in ga veseli, je kot prosti čas. Rad kolesari. Tudi pozimi se v službo vozi s kolesom. Posebnim užitkom se predaja v vožnji s čoperjem. Neznansko rad je v naravi, posebno na svojem vikendu, kjer je "najlepši kraj na svetu". Na Janžu, seveda. Tam se dobivajo prijatelji, znanci, tudi sodelavci. Vse je delal sam, tudi terase, kjer je zasadil trto. "Res uživam v naravi in delu. Od srca delam. Muzika špila. To je veselje," stopnjuje svojo pripoved. "Razumete?" Razumem in skoraj zavidam mu to srečo, saj komaj čaka pomladi, ko bo zopet počepnil ob trsu in se zagledal v prepletene veje. "Aha, tebe bomo odrezali, tebe pustili," bo rekel in čisto nič nerodno mu ne bo, če ga boste slišali.

Vera Peklarič



čevanje prepričanega, ko enostavno ne dovolijo, da bi pošteno povedal, kar vem. Ampak nekemu moraš verjeti. Jaz pravim, da je naše vodstvo zelo sposobno, zato mu zaupam." Za njim in člani sveta delavcev je prva redna seja in prvo izobraževanje. Je torej podoba jasnejša? "To je bilo pa res pravo izobraževanje. Poudariti moram, da je bila predavateljica izredna. Vsak ne zna povedati in razložiti tistega, kar je zapisano. Vidi se, da ima izkušnje in pozna stvari iz prakse. Ob koncu sem si želel, da bi se lahko še naprej pogovarjali. Pridobljeno znanje nam bo koristilo. Upam, da nam bo vodstvo za dobro delo pomagalo še s kakšnim podobnim predavanjem."

Torej tudi Franc Lendero ne bo razočaral, se spomnim besed predsednice prvega sveta delavcev. "Seveda ne bi rad razočaral, ampak, kako naj vem, kaj vse se bo še zgodilo, ko pa se stvari spreminjajo iz dneva v dan in vsi gotovo ne bodo zadovoljni. Svet delavcev ni usposobljen, niti poklican, da bi se spuščal v stvari, ki so strokovno rešene in pripravljene. Tam smo, da skrbimo za to, da se izvajajo zako-

Tako predsednik sveta delavcev. Kdo pa je pravzaprav Franc Lendero? Vem, da je prišel v Talum 1976 in ga doslej zapustil le za toliko, da je odslužil domovini. Sam pravi, da se je njegova tovarniška oziroma livarniška zgodba začela v drugi polovico osmega razreda, ko je Talum začel snubiti učence za poklic metalurškega tehnika. Predstavniki tovarne so prišli v šolo in predstavili poklic, ponudili štipendijo in povedali, da je šola v Ljubljani. Kaj lepšega se lahko zgodi nadebudnemu fantiču kot Ljubljana! "Bilo je res nekaj posebnega in tako se je začela moja ljubezen do metalurgije. V Ljubljano nas je odšlo sedem. Vsi smo dobili štipendije in vsi končali šolanje. Talum je očetovsko skrbel za nas. Vodja izobraževalnega centra je prihajal na naše roditeljske sestanke, v internat, kjer smo stanovali, se pozanimal, kako se obnašamo. Če smo imeli slabe ocene, nismo dobili izhoda in tudi domov nismo smeli. Še danes sem jim hvaležen za vse. Po maturi smo se štirje zaposli v tovarni. Bil sem pripravnik v livarni in nato za nekaj let delal celo v izmeni. Spoznal sem vsa

10 let družbe Vital in podelitev certifikata

Ni bil navaden dan

Ob deseti obletnici naše hčerinske firme Vital so 17. januarja 2002 v veliki dvorani restavracije pripravili svečanost, na kateri je direktor Slovenskega inštituta za kakovost in meroslovje gospod Igor Likar podelil certifikat kakovosti ISO 9001: 2000 in mednarodni certifikat IQNet.

Res ni bil navaden dan, kajti podelitev certifikata se ne zgodi kar tako. In kadar se, ponavadi uradno, kjer si s povabljenimi nazdravijo le najodgovornejši. V Vitalu pa so bili vsi. Od prvega do zadnjega, kakor so skupaj pri delu, ki mu direktorica pravi "poslanstvo za pripravo zdrave hrane."

Certifikat kakovosti ISO 9001: 2000 za sistem vodenja gostinske storitve – razvoj, priprava in postrežba hrane in mednarodni certifikat IQNet (Catering services) je direktorici Antoniji Krajnc izročil direktor Slovenskega inštituta za kakovost in meroslovje gospod Igor Likar in poudaril, da so pozornost njihovih presojevalcev pritegnile vedno nove in sveže ideje o prehrani in nudenju posameznih jedi ter razni alternativni jedilniki in skrb za nenehno izobraževanje zaposlenih. Seveda pa niso ostali ravnodušni ob lepo urejeni okolici, za katero skrbijo vsi zaposleni v Vitalu.

Svečano, vendar prisrčno prijazno dogajanje je pustilo čustvom čez rob in marsikdo je otrl kakšno solzico. Celo gospe **Brigiti Ačimovič**, članici uprave Talum, vajeni javnih nastopov, se je v nagovoru malce

zatresel glas, ko je čestitala vsem Vitalovim. Ampak to je bil le dokaz več, da je bila čestitka ob desetletnici in pridobitvi certifikata res čestitka in ne le izbor besede



Kolektiv družbe Vital

po uradni dolžnosti. Vsem zaposlenim v Vitalu je podarila cvet vrtnice. Čestitkam se je pridružil tudi župan občine Kidričevo in družbi Vital v spomin na dogodek izročil sliko.

Direktorica **Antonija Krajnc** se je najprej zahvalila za vse čestitke in dobre želje, nato sodelavki Rozaliji Knaus, vodji gostinstva in strokovni predstavnici za kakovost, ki je odlično opravila svojo nalogo, saj je morala včasih skozi "težke trenutke pri spreminjanju starih vzorcev poslovanja in poslovnega obnašanja" in takoj dodala zahvalo vsem zaposlenim, vsem kupcem in predvsem družbi Talum, kajti, je poudarila: "Brez nje tudi nas ne bi bilo."

V nadaljevanju je povedala, kaj jih je spodbudilo, da so stopili na pot lastnega preverjanja znanja. "Zavedanje, da že desetletje

pozabljenih jedi, ki nas vračajo v otroštvo in prebujajo naša pozitivna čustva. Tu smo, da vam svetujemo, kakšne jedilnike ponuditi ob določenih dogodkih, kako uravnovesiti prehrano, kaj pomenijo barve v prehrani in prostoru. Znani so vam tudi alternativni jedilniki, torej po znamenjih v horoskopu, po krvnih skupinah ter združljivih in nezdružljivih živilih. Iztočnica našega poslovanja je znanje in kvaliteta. Vodilo nocojšnje svečane mize je med in mleko."

To pa smo lahko občudovali in okušali vsi, ki smo bili v dvorani, saj nas je direktorica prijazno povabila z besedami: "Po koncertu se ustavite ob mizah v dvorani in uživajte v okusih različnih vrst sira in mlečnih izdelkov. Posladkajte se z medenjaki, medeno potico in medenim kruhom. Vse to je pripravljeno v naši kuhinji in z našim znanjem. Poskušajte izključiti čas in uživajte, čeprav ste mogoče mislili, da bo danes navaden dan."

Tako je končala svoj nagovor direktorica Antonija Krajnc.

Potem smo se predali užitek ob poslušanju ubranega petja Slovenskega okteta, ki je z vsako naslednjo pesmijo bolj pogrel naše dlani in srca. Mladi, sveži, z malce drugačnim programom kot smo ga bili vajeni v prejšnji zasedbi, ampak enkratni. Za prijetne trenutke po koncertu je skrbel Trio Gambinus.

Res ni bil navaden dan. To se lahko zgodile v Vitalu.

Vera Peklar

Strelstvo

Strelci SD Kidričevo so začeli sezono v letu 2001/2002 več kot uspešno. Po mednarodni tekmi v Mihovljanah na Hrvaškem, z doseženim 3. mestom, so se udeležili Eurospektra v Trzinu ter zasedli 4. mesto ekipno. Ekipo SD Kidričevo so sestavljali Jurček Lamot ter Boštjan in Simon Simonič. To so bile tekme v sklopu predpriprav pred veliko mednarodno tekmo v Rušah, ki se je odvijala od 11. do 13. januarja 2002. Sodelovale so reprezentance osmih najmočnejših držav Evrope v disciplini zračna pištola (Rusija, ZR Jugoslavija, Bosna in Hercegovina, Hrvaška, Italija, Avstrija, Madžarska ter Slovenija). Tukaj so naši strelci nastopili več kot odlično. Prvi dan smo doživeli neprijetno presenečenje, saj selektor slovenske reprezentance ni uvrstil

nobenega od naših strelcev v A reprezentanco. S posredovanjem trenerja SD Kidričevo Gorazda Maloiča sta naša strelca nastopila za SD Kidričevo,



kar pa ni bilo vseč trenerju slovenske reprezentance. Že prvi dan so naši strelci dosegli 8. in 14. mesto med posamezniki ter nastop v finalu med prvih osem najboljših. Takoj za tem je selektor slovenske reprezentance uvrstil oba člana SD Kidričevo v reprezentanco Slovenije; Boštjana Simoniča v A ekipo in Simona Simoniča v B ekipo. Naslednji dan sta nastopila suvereno med svetovno elito, saj sta dosegla 3. in 4. mesto med posamezniki. Reprezentanti Slovenije so bili daleč v ozadju. Sledile so čestitke in pohvale našim strelcem in trenerju od ostalih selektorjev reprezentanc. S tem sta si brata Simonič zagotovila nastop v Munchnu, ki bo od 23. do 27. januarja 2002.

Zahvaljujemo se vodstvu Taluma za vso podporo našemu društvu.

SD Kidričevo



Bolečina da se skriti pa tudi solz ni težko zatajiti. Le dragega očeta in dedka nam nihče ne more več vrniti.

V spomin
Ivan Ivanuša
25.02.1982 - 25.02.2002

Hvala vsem, ki se z lepo mislijo spomnite nanj in prižgano svečko postojite ob njegovem preranem grobu.

Njegovi otroci z družinami