

Aluminiji

Časopis družbe Talum, d. d., Kidričevo, februar 2009, številka 2

Od anodne mase do proizvodnje anod

Iz vsebine



4 Sindikat

5 Vzdrževanje

6 Gnetne zlitine

7 Sekundarni aluminij

8-12 Intervju

13 Vrelci idej

14-15 Reportaža

16-17 Upokojevanje

18 Fotografija meseca

19 Kolumna

20-21 Fotoreportaža

22 Križanka

23 Mesec kulture

Časopis družbe Talum

Naslov uredništva: Talum, d.d.

2325 Kidričevo, Tovarniška cesta 10,

telefon: 02 79 95 108, telefaks: 02 79 95 103,

e-pošta: ivo.ercegovic@talum.si

Izhaja mesečno v nakladi 2300 izvodov

Uredniški odbor: Ivo Ercegović, urednik, Danica Hrnčič

in Lilijana Ditrih, članici, Darko Ferlinc, član,

Srdan Mohorič, član

Jezikovni pregled: Darja Gabrovšek Homšak

Oblikovanje: Darko Ferlinc

Avtor naslovnice: Ivo Ercegović

Prelom in priprava za tisk: Grafični studio OK, Maribor

Tisk: Bezjak tisk, Maribor



Temeljni cilji Taluma

IVO ERCEGOVIĆ
GLAVNI UREDNIK

»Delavci so zelo zaskrbljeni, vendar se zavedajo, da vodstvo rešuje, kar se rešiti da.«

Kot smo napovedali v prejšnji številki, vas tokrat obveščamo o osnovnih dejavnostih uprave, sindikata, posameznih proizvodnih enot in služb pri izvajanju kriznih ukrepov in dosežkih ob njih. Tako je Uprava Taluma poleg aktivnosti, ki že tečejo, sprejela novo, pomembno odločitev: prehod na 36-urni delovnik, ki bo začel veljati 1. marca in bo trajal do 1. septembra letos.

Kaj to pomeni in kako so sindikalisti sprejeli ta ukrep, nam je podrobno pojasnil predsednik sindikata Milan Fajt. Predsednik Sveta delavcev Anton Brglez pa je v kratki izjavi poudaril, da so jih z razlogi za skrajšanje delovnika in s pričakovanji, ki jih to prinaša, seznanili predsednik Uprave in sodelavci. »Delavci so zelo zaskrbljeni, vendar se zavedajo, da vodstvo rešuje, kar se rešiti da. Temu moramo slediti, saj brez zaupanja ne gre,« je poudaril Brglez. Tako se oba zastopnika delavcev soočata s problemi med zaposlenimi, ki se kažejo v strahu za lastno usodo in tudi za obstoj Taluma. Kot lahko preberemo v Fajtovem prispevku, del sindikalistov nasprotuje krajšanju delovnika in nižanju plač, kar je bilo pričakovati. Vendar se obenem zavedajo resnosti razmer, ki pretresajo celo Evropo, aluminijaska industrija pa je pri tem še posebej izpostavljena. To razumevanje pomaga vodstvu pri nadaljnjih odločitvah, ki ne bodo lahke, vendar so usmerjene k temeljnemu cilju, to je ohranitvi delne proizvodnje in

delovnih mest. Saj tudi iz prispevkov in anket, ki smo jih opravljali v Aluminiju, veje ustvarjalna in združevalna klima.

Kaj pa se dejansko dogaja na »terenu«, lahko ugotovimo iz pogovora z vodjo OE Proizvodnja anod Rajkom Habjaničem. Kako hitro se stanje spreminja, nam zgovorno kaže prav ta primer, saj je bilo samo dan pozneje, ko je bil končan intervju z Rajkom, odločeno, da se peč za kalcinacijo anod začasno izklopi. »Srce procesa« se bo tako ustavilo za mesec dni. To omogoča stanje zalog proizvedenih anod, med izklopom peči pa se bodo zmanjšali stroški proizvodnje.

Tudi DE Vzdrževanje na poseben način doživlja preobrazbo, kar nam pojasnjuje mag. Mihael Hameršak. V DE Gnetne zlitine se prilagajajo proizvodnji, ki se zaradi manjšega povpraševanja zmanjšuje za do 40 odstotkov, o čemer govori Boštjan Sagadin. Darko Varžič je obdelal stanje na trgu s sekundarnimi surovinami, pri čemer izhaja iz dejstva, da je odpadni aluminij za Talumu vse pomembnejša surovina. V tej smeri, kljub zastoju pri oskrbi, pogumno pripravlja nekatere spremembe. »Verjamem v uspeh, predvsem zato, ker smo v poslu predelave odpadnega aluminija že toliko časa, da so vse ekipe, torej prodaja, nabava in obe livarni, dovolj izkušene, da to delno preusmeritev Taluma tudi uspešno izvedemo,« je končal Varžič.

Vrnimo se k Habjaniču. Iz pogovora z njim spoznamo pot od »od anodne mase do proizvodnje anod«, pri tem pa Rajko ne pozabi omeniti ljudi, ki so k temu pripomogli. Tako je tudi ta enota postala Talum v malem. Spoznali boste, zakaj bi elektrolizerji morali anodne komplete dočakati s prijaznim »dobro jutro«.

Za reportažo z našim sodelavcem, sedaj poslancem Dejanom Levaničem je bilo treba obiskati državni parlament v Ljubljani. Opis Darka Ferlinca in fotografije Srdana Mohoriča bodo pokazali, da je v parlamentu poleg politike tudi veliko umetnin, saj je Darko podrobno naštel slike in skulpture, ki jih sami morda ne bi niti opazili. V reportaži boste spoznali Dejanov program, ki poleg drugega vključuje tudi mlade ter interese Taluma in širše okolice. Dejanu lahko za dosedanje delo v parlamentu zapišemo vsaj eno zvezdico, in to zato, ker je pri glasovanju o letnem proračunu – kot eden redkih poslancev – brez sprenevedanja zagovarjal strokovno in ne politično stališče. Pogum mu daje mladostna logika in tudi izkušnje iz Taluma, kajti tukaj je lahko spoznal, da je delo temelj vsega. Tako v mesecu mask Dejan brez maske, ki bi mu dajala varnost in družbeno všečnost, prinaša v parlament neko novo politično kulturo in etiko, s čimer je prav v mesecu kulture spomnil tudi na veličino Prešerna.

Kdor ni z nami, je za nami

MILAN FAJT
FOTO: IVO ERCEGOVIĆ

»Na teh zborih so se vsi zaposleni, sicer ne soglasno, vendar z veliko večino odločili, da podpišemo Aneks k Podjetniški kolektivni pogodbi, ki govori o skrajševanju delovnega časa s 40 ur na 36 ur tedensko.«

V dani situaciji je zelo težko ažurno informirati zaposlene, ker se bliskovito spreminja, kar pomeni, da je lahko trenutna informacija že čez nekaj ur neresnična, poleg tega pa gre tudi za poslovne skrivnosti.

Tako je plan, izdelan pred dvema mesecema, ta trenutek zaradi spreminjajočih se razmer na trgu skoraj neuporaben. V zgodovini podjetja je to zagotovo najtežja kriza. Težko je v ceni aluminija pod 1300 evri za tono pokrivati stroške surovin in dela, kaj šele, da bi govorili o dobičku. O tem najbolj nazorno govori podatek, da je samo strošek električne energije v toni aluminija več kot 900 evrov. Ukinjati proizvodnjo, ki z vsakim kilogramom proizvedenega aluminija ustvarja izgubo, bi bilo še najlažje. Po drugi strani pa to pomeni naraščanje odvečnih delovnih mest in morda izgubo določene proizvodnje za vedno. V tem trenutku, ko proizvajamo le s polovičnimi kapacitetami, je za vse nas najbolj pomembno, da se iz te krize »pretolčemo« s čim manj praskami. V ta namen smo prisiljeni uporabiti tudi nekaj nepriljubljenih potez.

Prva med njimi, ki teče že od novembra lani, je prilagajanje proizvodnih zmogljivostih trgu, sledenje stroškov

in drugi varčevalni ukrepi, kar že krepko čutimo in vidimo po proizvodnih enotah in službah. Temu je takoj sledilo 10-odstotno znižanje plače predsedniku uprave in posledično vsem delavcem, ki imajo individualne pogodbe. Naslednja poteza – in ne zadnja – pa je neizogibno skrajševanje delovnega časa s sedanjih 40 ur na 36 ur tedensko. To zadeva vse zaposlene, kar pomeni tudi izpad pri plačah, ki ga bo ublažila država z delnim subvencioniranjem v višini 60 evrov za delavca mesečno.

Ker v tem obdobju uprava nima name-na odpuščati zaposlenih za nedoločen čas, pa tudi ne vseh, ki jim bo potekla pogodba za določen čas, se je odločila, da sprejeme to ponudbo države. Ta odločitev bo trajala šest mesecev (od 1. marca do 1. septembra 2009) z možnostjo podaljšanja ali krajšanja. Naj naštejem osnovne kriterije, ki jih ta ukrep prinaša:

- ohranjanje delovnih mest,
- nižanje stroškov,
- ukinjanje nagrad upravam,
- ukinjanje nadurnega dela,
- poslovnim delavcem delo brez urnika (ni ur v dobro).

Lahko rečem, da je bila uprava skoraj prisiljena sprejeti ta ukrep, ki ga je

narekovala država, ker so na ta način odprte možnosti, da nekaj tudi dobimo nazaj. In ker ne gre brez podpisa reprezentativnega sindikata, smo se glede na kritično situacijo odločili, da skličemo delne zборе delavcev. Na teh zborih so se vsi zaposleni, sicer ne soglasno, vendar z veliko večino, odločili, da podpišemo Aneks k Podjetniški kolektivni pogodbi, ki govori o skrajševanju delovnega časa s 40 ur na 36 ur tedensko. To dejanje seveda ni bilo pospremljeno z aplavzom, vendar z ozirom na stanje v tovarni in družbi sploh drugega začasnega izhoda nimamo. Menim, da je največji dosežek ohranjanje vsaj delne proizvodnje in s tem služb vsem redno zaposlenim, zato kot predsednik sindikata stojim za večino talumovcev, ki razume okoliščine, v katerih delamo in živimo. Zavedam se tudi, da nekateri kljub temu krivijo sindikat. Ne zamerim jim, saj vsi pošteno delamo in nismo krivi za nastalo krizo, vendar nas v primeru Taluma ne bodo rešili demagogi, ampak trdo in strokovno delo, zato bi za konec rad uporabil staro modrost: »Kdor ni z nami, je za nami!«x



Seja sveta delavcev

Vzdrževanje Taluma v kriznem obdobju poslovanja

MAG. MIHAEL HAMERŠAK
FOTO: SRDAN MOHORIC

Nobenega dvoma ni več, na vsakem koraku Talumovega proizvodnega procesa je moč opaziti, da je gospodarska kriza zelo zarezala vanj. Ker je vzdrževanje eden od ključnih podpornih procesov, smo krizo takoj zaznali tudi sami. Naš odziv je bil hiter, in sicer v smeri zmanjševanja tistih stroškov v proizvodnem procesu, na katere imamo neposreden in tudi posreden vpliv. Tako po svojih močeh prispevamo k ohranjanju likvidnosti Taluma.

Investicijsko vzdrževanje in investicije smo zmanjšali na minimum. Tako smo lahko z nastalimi prostimi kadrovskimi viri skupaj z nekaterimi proizvodnimi delovnimi enotami prevzeli velik delež tistih aktivnosti, ki so jih do sredine novembra izvajali zunanji, najeti izvajalci. Od konca leta 2008 proizvajamo v naših delavnicah tudi velik delež tistih rezervnih delov (predvsem zvarjencev), ki smo jih v preteklih obdobjih naročali na trgu. Prednostno uporabljamo material, ki je na zalogi, naročamo le nujno potrebno. V elektrolizi smo proti koncu lanskega leta in v začetku letošnjega povečali število remontov z ene na tri peči mesečno. Za obvladovanje nastale situacije smo v delovni enoti morali izvesti nemalo kadrovskih sprememb. Na področjih, kjer lastnih kadrov nismo imeli dovolj, smo se okrepili s sodelavci iz proizvodnih delovnih enot.

Prispevek DE Vzdrževanje k prebroditvi krize Taluma je, da smo svoje aktivnosti začasno zmanjšali na minimum in tako neposredno vplivali na zmanjšanje stroškov družbe. Tako se vsa ne nujno potrebna vzdrževalna dela prestavijo v naslednja planska obdobja. S tem ukrepom smo tveganja zastojev povečali, pri trenutni zasedenosti proizvodnih kapacitet pa to ne bo imelo večjega vpliva na realizacijo proizvodnje. Posebno pozornost smo namenili tveganjem zastojev na napravah, ki bi posledično pomenili večjo gospodarsko škodo. Vse navedeno smo skupaj z drugimi delovnimi enotami upoštevali v planu vzdrževanja za leto 2009.

V obdobju, ki je pred nami, je ključnega pomena doseči potrebno razpoložljivost proizvodnih naprav pri nižji proizvodnji, s stroški vzdrževanja, ki jih proizvod še lahko prenese, in sicer v čim večji meri z lastnimi viri. Da bomo to dosegli, je še bolj kot v normalnih razmerah poslovanja pomembno, da aktivnosti dobro planiramo in usklajujemo. Za to pa sta potrebna sodelovanje in prilagodljivost tako pri vzdrževanju kot v vseh drugih delovnih enotah.

V letu 2009 nas čaka kar nekaj izzivov. Trdno verjamem v našo voljo ter sposobnost, da jim bomo s skupnimi močmi kos kakor že nič kolikokrat doslej.



Iz orodjarne

Tudi proizvodnji drogov in širokega traku gospodarska kriza ni prizanesla

BOŠTJAN SAGADIN

FOTO: SRDAN MOHORIC

Že večkrat je bilo zapisano, da je gospodarska kriza, v kateri smo se znašli, prizadela tudi poslovanje v Talumu in v DE Gnetne zlitine nismo nikakršna izjema. Padec naročil, ki se je začel oktobra preteklega leta, se nadaljuje tudi letos. Kaj nas čaka v prihodnje, ni lahko napovedati.

Proizvodnja elektroliznega aluminija se zmanjšuje, zato ni pričakovati, da bi se proizvodnja drogov v nekaj mesecih povečala, nasprotno, po sedanjih napovedih naj bi se letos v primerjavi z lanskim letom zmanjšala za 30 do 40 odstotkov. Trudimo se, da bi v naše proizvode vgradili čim višji delež odpadnega aluminija in s tem prispevali k čim višji proizvodnji. Zmanjšanje naročil pa ni edini pokazatelj krize, zelo je namreč padla tudi cena naših proizvodov, kar seveda povzroča še dodatne težave.

Kaj storiti? Na to na videz preprosto vprašanje ni preprostega odgovora. Naša naloga je proizvesti vse izdelke oziroma realizirati vsa naročila, ki jih

prejmemo, in to s čim nižjimi stroški. Tukaj mislim predvsem na vgradnjo čim višjega deleža odpadnega aluminija, ki je na dvorišču Taluma. Trudimo se zmanjšati tudi vse druge stroške ter tako zategovati pas na vseh področjih. Treba pa je proučiti vse možnosti, kaj in kako proizvajati v prihodnosti.

Tudi napoved proizvodnje širokega traku ni na ravni prejšnjih let, kar je seveda neposredno povezano s proizvodnjo izparilnikov in trenutni situaciji na trgu teh proizvodov.

Delovno vzdušje v kolektivu je mešano, od optimizma do pesimizma, do strahu, kaj bo jutri, in še kaj. Vendar mislim, da moramo v prihodnost stopati kot zmerni optimisti in s tem pripomoči k izboljšanju trenutne situacije.

Upam, da bo krizno stanje dokaj hitro za nami in da bomo nadaljevali še močnejši ter z dodatno izkušnjo, čeprav grenko.x





ODPADNI ALUMINIJ

Ekonomski cunami prekinil surovinske tokove

DARKO VARŽIČ

FOTO: SRDAN MOHORIČ

Globalna gospodarska kriza je prizadela tudi trg sekundarnih surovin. Pravzaprav se je začela ravno na tem segmentu. Začetek krize, ki je dajal slutiti prihod večjih negativnih sprememb, sega v junij 2008, ko so se na trgu surovin pojavile prve anomalije. V tem času se je v Italiji nenadoma znatno povečala ponudba odpadnega aluminija po nižjih cenah, kot smo jih bili vajeni. Vzrok za to je bilo izdatno zmanjšanje naročil in proizvodnje v italijanski avtomobilski industriji.

Talum se je tem spremembam prilagodil. Opustili smo sicer normalno trgovanje po principu oblikovanja cen v primerjavi z borzno ceno aluminija in prešli na fiksne, nižje cene. V tem času smo kupovali manj, kot smo trošili, tako da smo postopoma porabljali stare zaloge. Po mirnem poletju je oktobra sledilo intenzivno upadanje cene aluminija in upad naročil. Zmanjšanje proizvodnje v avtomobilski in-

dustriji in s tem posledično v kovinskopredelovalni je potekalo tako bliskovito, kot niso pričakovali niti največji pesimisti.

V obdobju od septembra 2008 do danes je zaradi recesije zaprla vrata kopica manjših in srednje velikih podjetij, ki se ukvarjajo z zbiranjem in sortiranjem odpadnega aluminija. Zaradi tega se je na trgu že pojavilo pomanjkanje določenih vrst materiala in nič ne kaže, da bo kmalu bolje. Nastala situacija je posebej kritična za proizvodna podjetja brez zalog surovin. Talum teh težav še nima, ker trenutne zaloge omogočajo proizvodnjo določenih vrst zlitin še vsaj za šest mesecev, kar utegne postati naša konkurenčna prednost. Zaradi zmanjšanja naročil smo v oktobru praktično povsem ustavili vse nabave sekundarnih surovin.

Z zaprtjem dela elektrolize postaja Talum letos odvisen predvsem od kup-

ljenega aluminija elektrolizne kvalitete, odpadnega aluminija iz predelovalnih poslov ter kupljenega odpadnega aluminija. Zmanjšanje kapacitet v elektrolizi pomeni tudi spremembo prodajnega programa na livarskih zlitinah. Zmanjševal se bo delež primarnih zlitin, povečeval pa delež sekundarnih, katerih surovino predstavlja predvsem odpadni aluminij. Strategija nabave odpadnega aluminija v tem letu bo torej odvisna od prodajnega programa in stanja starih zalog. Odpadni aluminij tako v Talumu predstavlja vse pomembnejšo surovino. Ker vstopamo na trg sekundarnih zlitin, kjer je za ekonomično poslovanje ključnega pomena cena ob ustrezni kakovosti materiala, bomo letos širili nabavno mrežo na vzhod in jug Evrope. Na teh trgih smo sicer že prisotni, vendar za povečan obseg sekundarnih zlitin premalo. Osredotočeni bomo na manjše in srednje velike tr-

govce, kjer lahko dosegamo nižje cene, se bo pa zaradi tega povečal obseg dela pri nabavi. Več bo terenskega dela, povečan bo obseg testiranj materiala, in to tako v skladišču kot v livarnah. Vsak novi dobavitelj, še posebej manjši, prinese s sabo namreč tudi del svojega načina dela in navad, ki pa terjajo dodatno pozornost.

Kljub trenutno težki in nepredvidljivi gospodarski situaciji ostajamo optimisti. Zavedamo pa se, da so zlati časi, ko smo živeli od dobička, ustvarjenega na aluminiju iz elektrolize, vsaj za nekaj časa minili. Pred nami je torej velika odgovornost, ki pa jo razumemo predvsem kot izziv. Verjamem v uspeh, predvsem zato, ker smo v poslu predelave odpadnega aluminija že toliko časa, da so vse ekipe, torej prodaja, nabava in obe livarni, dovolj izkušene, da to delno preusmeritev Taluma tudi uspešno izvedemo. **X**



INTERVJU

Pogovarjali smo se z Rajkom Habjaničem

**Najboljše
so tiste
anode,
ki so
enake
vsem
drugim**

IVO ERCEGOVIČ

FOTO: SRDAN MOHORIČ

Tokrat vam predstavljamo Rajka Habjaniča, diplomiranega strojnika, ki že 16 let opravlja pomembno funkcijo kot vodja proizvodnje anod. Kljub temu da tako dolgo dela med nami, ga mnogi ne poznamo, pa čeprav je, če se pošalim, že od daleč viden, saj meri v višino 192 cm. Slabše ga poznamo tudi zaradi tega, ker je »zakopan« med svoje anode in svojo prihodnost vidi prav v tem. Poleg tega je za proizvodnjo anod značilno, da je sicer prva v Talumovi procesni verigi, po pomembnosti pa zadnja. A to ni tako samo pri nas, ampak pri vsaki primarni proizvodnji aluminija, ki ima strukturo anode–elektroliza–livarna. V Talumu se še posebej malo govori o anodah tudi zato, ker se še ni zgodilo, da bi jih za elektrolize zmanjkalo, pa še zelo kakovostne so. Najboljše merilo dela anodarjev je stabilen elektrolizni proces, zato jih lahko ocenimo z visoko oceno, saj spada naša elektroliza po doseženih tehnoloških parametrih med najboljše v svetu. Danes, ko smo priča občutnem zmanjšanju proizvodnje anod zaradi svetovne krize, nam bo Rajko poleg drugega povedal, kako delajo v teh razmerah in kako jih anodariji doživljajo.

Prosim, da se najprej predstaviš.
 Rojen sem bil 6. julija 1966 na Ptujju. Osnovno šolo sem začel obiskovati v ameriški mednarodni šoli v Pakistanu leta 1973, kamor se je naša družina preselila za dve leti, ker je tam s Hidromontažo delal oče. Od tretjega razreda naprej sem obiskoval osnovno šolo na Bregu. V Srednješolskem centru Ptuj sem se izšolal za strojnega tehnika, nato pa sem na Fakulteti za

»Osnovno šolo sem začel obiskovati v ameriški mednarodni šoli v Pakistanu leta 1973, kamor se je naša družina preselila za dve leti, ker je tam s Hidromontažo delal oče.«

strojništvo v Mariboru, smer konstrukterstvo in gradnja strojev, končal višješolski študij. Zadnji izpit sem opravil 24. junija 1991 in še isti dan sem bil vpoklican v rezervo takratne milice zaradi priprav na osamosvojitve in nato zaradi vojne za Slovenijo. Jeseni istega leta sem se zaposlil pri Hidromontaži, kjer sem bil štipendist. Sodeloval sem pri gradnji novega gledališča v Mariboru, na remontu reaktorja Nuklearne elektrarne Krško, delal sem kot vodja gradbišča za Hidromontažo na novem obratu tobačne tovarne Reemstma v Hannoveru in kot delovodja pri izgradnji nove tovarne sladkorja v Zeitzu v Nemčiji. Kot novopečenemu možu mi žene ni uspelo prepričati, da bi se zaposlila v Nemčiji, zato sem začel iskati novo službo doma. Tako sem se leta 1993 zaposlil v Talumu na tem delovnem mestu. Kasneje sem ob delu z diplomom dokončal visoki

strokovni študij na Fakulteti za strojništvo v Mariboru.

Kdaj si se prvič srečal z aluminijem?

Prvi stik? No ja, prav gotovo so to aluminijaste posode in jedilni pribor. V spominu mi ostaja občutek, da je bila hrana z aluminijasto žlico še posebej okusna. Eno tako žlico imam še danes doma za spomin.

Čase, ko smo uporabljali aluminijaste žlice, smo že pozabili. Kako pa si doživljal prvo delo v naši tovarni?

Že v srednji šoli sem imel stik s tedanjim TGA. Šolsko prakso sem eno leto opravljal med konstrukterji, mislim, da je bilo to leta 1983, ko sem med drugim risal in tudi prevajal tehnološko shemo proizvodnje anod. To shemo sem pred leti našel v arhivu. Med poletnimi počitnicami sem prek Hidromontaže v TGA opravljal počitniško prakso. Danes sem ponosen na to, da sem za varjenje »pripravil« večino glavnih cevi plinovoda v našem omrežju, da sem postavljaval nove stroje v izparilnikih in Storalu, manj lep spomin pa imam na prakso avgusta 1984. Od takrat je namreč nekje za livarno 2 pokopana konica kazalca moje desne roke.

Preden si prišel v DE Anode, je bila končana prva faza modernizacije, ki je pomenila velikanski skok – prehod na predpečene anode, vendar smo se ubadali s številni problemi. Katere aktivnosti so bile najpomembnejše, s čim si se največ ukvarjal?

Moram reči, da sem s prihodom na to delovno mesto padel v veliko praznino v smislu poznavanja in razumevanja proizvodnje anod. Moj predhodnik je odšel pol leta pred mojim prihodom in niti tehnologa ni bilo. Še dobro, da sta me podpirala Bojan Žigman in takratni vodja DE Edvard Dobnik. Največ izkušenj je imel Roman Varžič, ki jih je

»Sistematično smo se s kakovostjo prvič začeli ukvarjati s prihodom dr. Koželja, za katerega bi lahko rekli, da je postavil temelje, torej pomembne karakteristike za kakovost anod.«

širokogrudno delil z menoj. Najprej smo se seveda ukvarjali z zagotavljanjem potrebne količine anod in s spoznavanjem procesa. Ena večjih ovir je bilo izmensko delo, in to zaradi prenosa tekočih informacij in preverjanja dogodkov za nazaj. Ukvarjali smo se z iskanjem ozkih grl in motenj v procesu, ki smo jih sistematično odpravljali. Tako smo lahko v tistih, za Talum težkih časih po letu dni izvedli reorga-



nizacijo dela, saj smo v proizvodnji zelenih anod s štiriizmenskega dela prešli na triizmensko delo in s tem znatno znižali število zaposlenih v tem delu obrata. To je bilo takrat dokaj smelo dejanje in v veliki meri je vplivalo tudi na organizacijo vzdrževanja. Prvih nekaj let sem zagotovo največ časa, predvsem prostega, porabil za učenje. Glavnino znanja je bilo treba pridobiti iz tuje literature.

Elektrolizerji so vztrajno zahtevali izboljšanje kakovosti anod. V katerem obdobju je bila po vašem mnenju kakovost anod v ospredju?

Sistematično smo se s kakovostjo prvič začeli ukvarjati s prihodom dr. Koželja, za katerega bi lahko rekli, da je postavil temelje, torej pomembne karakteristike za kakovost anod. Sistem smo nato spravili v red v času priprav na ISO 9001 še v času Katice Djurica. Takrat je bilo še vedno težko govoriti o kakovosti anod, saj nismo imeli dovolj kakovostnih informacij niti o našem proizvodu niti o našem procesu. Menim, da smo pravo, nadzorovano kakovost dosegli šele leta 2004, ko smo v proizvodnji zelenih anod začeli v polni meri uporabljati nadzorni sistem.

Koliko je k višji kakovosti prispevala posodobitev laboratorijske opreme?

S posodobitvijo laboratorijske opreme smo dobili pravo informacijo, »me-

»Skupaj z DE Kontrola kakovosti smo nabavili aparate za CO₂ in zračno reaktivnost, za permeabilnost in elektropornost. V DE Kontrola kakovosti so imeli posluš tudi za druge pomembne določitve, kot so vlaga, realna gostota, določevanje vsebnosti kovin ipd.«

ter«, kaj sploh počnemo. S tem smo lahko merili vplive sprememb v procesu, z veseljem pa smo dobre rezultate kazali elektrolizerjem, saj smo se le tako lahko argumentirano zagovarjali ali pa potrjevali stanje v elektrolizah. Vpeljali smo določanje kakovosti koksnega prahu (z aparatom Blaine), posodobili smo izvajanje sejnalnih analiz. To dvojje opravljamo sami v proizvodnji. Z vpeljavo standarda za izvajanje analiz za anode po R & D Carbon smo usvojili postopek vrtenja vzorcev z vodnim hlajenjem, skupaj s Fakulteto za strojništvo smo razvili in izdelali aparat za upogibno in tlačno trdnost, ki je skladen s standardom ISO. Skupaj z DE Kontrola kakovosti smo nabavili aparate za CO₂ in zračno reaktivnost, za permeabilnost in elektropornost. V DE Kontrola kakovosti so imeli posluš tudi za druge pomembne določitve, kot so vlaga, realna gostota, določevanje vsebnosti kovin ipd. Na osnovi teh kakovostnih informacij smo nato lahko uvajali smiselne spremembe v procesu za doseganje tako opevane kakovosti anod.

Kakšne spremembe so, poleg omenjenega, prinesle uporaba tekoče smole, kontrola kakovosti vhodnih surovin, koks in smole ter avtomatizacija posameznih linij?

Večina vseh večjih posegov v proces proizvodnje anod je imela en sam cilj, in sicer optimalno kakovost anod. Projekt tekoča smola pa je imel še eno pomembno humano vlogo, saj smo se s tem v celoti znebili opeklin kože zaradi smolnega prahu.

Kontrola vhodnih surovin nam pomaga pri planiranju kakovosti ter pri spremljanju vplivov posameznih karakteristik.

Avtomatizacija linij nam je omogočila zmanjšanje vplivov zaradi človeškega faktorja, izboljšala merjenje procesov, lažje in hitrejša zaznavanje težav in okvar ter nenazadnje tudi znižanje števila zaposlenih.

Ali lahko izpostaviš področje ali konkretno delo, za katero si, po vašem mnenju, zaslužen predvsem sam in ti največ pomeni?

V vseh teh letih se je nabralo veliko stvari, za katere si lahko pripišem zasluge. Razne rešitve na napravah,



spremembe tehnologije, meritve v procesu, SPC ipd. Da pa ne bi komu delal krivice, bi izpostavil dve stvari. Prva je vizualna preventiva, ki smo jo pripravili skupaj z vodji izmen in jo že pet let uspešno izvajamo, s čimer smo v veliki meri zmanjšali število zastojev, intervencij vzdrževanja in število delovnih ur, porabljenih za preventivo. Druga stvar, za katero mislim, da jo je treba omeniti, pa je organizacija dela in raven usposobljenosti delavcev ter vodij izmen. S tem smo sledili potrebam in modernizaciji, znižali smo potrebo po fizičnem delu in opravljamo več sistematičnega nadzora in meritev. Lahko rečem, da se nam je uspelo preleviti iz »anodne mase« v postavno »proizvodnjo anod«.

Pri drugi fazi modernizacije si bil vključen tudi sam. Kaj je najbolj značilno za to obdobje, kako ste uskladjali delo?

To obdobje je bilo res živahno. S tremi izmenami smo morali ustvariti dovolj zaloga za dvomesečni zastoj proizvodnje zelenih anod in napeči dovolj anod za obnovo peči ter za predčasni zagon nove elektrolize. Zelene anode smo proizvajali šest dni v tednu s tremi izmenami, medtem ko smo bili vsi vodje in tehnologi vpeti v projekte modernizacije. Sam sem bil ob redni proizvodnji vodja projekta razširitve čiščenja dimnih plinov FTC in prevezave filtra Walther, za tehnologijo pa sem odgovarjal še pri najmanj sedmih projektih. Zaposlovali smo tudi nove delavce. Tempo in učinkovitost v tistem času sta težko ponovljiva. Primarni namen modernizacije je bil doseči zadostno kapaciteto proizvodnje anod,

hkrati pa smo veliko naredili za urejanje poti materialov, avtomatizacijo in urejanje obrata. Namen je bil doseči boljši nadzor pretokov surovin in poteka procesa, tj. zmanjšanje ključnih vplivov na kakovost anod. Drzna je bila tudi vgradnja mešalnika – hladilnika Eirich, saj je bila ta tehnologija šele na začetku razvoja. Najbolj imponantna projekta v tem času sta bila vsekakor gradnja in obnova peči ter morda obnova fasade na objektu anodnih mas.

Zares veliko delo. Kako ocenjujete stanje in rezultate te posodobitve?

Začetek leta 2002 je bil za nas zelo napet. Delo z novimi linijami, novimi napravami in novimi ljudmi, zastoji, zabijanje linije smolnih hlapov, pomanjkanje anod. V proizvodnji smo lovili minute. Delali smo vse samo zato, da bi nova elektroliza imela dovolj anod. Morda je komu ostal v spominu neprekinjen 36-urni servis novega dozirnika nad mešalnikom Eirich ob prisotnosti varilnih inženirjev z ljubljanske fakultete za strojništvo in predstavnikom zavarovalnice Lloyd.

Počasi so se stvari umirile, še precej dela pa je ostalo pri urejanju dokumentacije in dokončanju avtomatizacije v proizvodnji zelenih anod. Oktobra 2003 smo z velikim veseljem dočakali novo centralno nadzorno sobo. Za to ima prav gotovo največ zaslug Igor Toplak. To je bila za ta del proizvodnje »nova doba«. Lahko bi dejal, da smo v tem času v anodah dosegli ugodne razmere za »fino nastavitve« proizvodnje. Z dobrim sodelovanjem z elektrolizerji, za kar se je seveda treba zahvaliti vodji naše DE Avgustu Šibili,



»Morda je komu ostal v spominu neprekinjen 36-urni servis novega dozirnika nad mešalnikom Eirich ob prisotnosti varilnih inženirjev z ljubljanske fakultete za strojništvo in predstavnikom zavarovalnice Lloyd.«

in veliko vztrajnostjo smo počasi dosegali zelene rezultate. V obratu proizvodnje anod čas po drugi fazi modernizacije zaznamuje dvigovanje produktivnosti, dvig kakovosti anod in zniževanje nihanja kakovosti. Modernizacija, dvigovanje usposobljenosti zaposlenih in dvig produktivnosti pa so prinesli tudi zniževanje števila zaposlenih.

Ekologija včeraj in danes. Kako po tolikih letih deluje sistem čiščenja smolnih hlapov, kako deluje dodatna čistilna naprava za fluor, kako ravirate z materiali, ki jih pri tem uporabljate?

O pozitivnih vplivih, ki jih je prinesla tekoča smola, sem nekaj besed že povedal. Tudi na tem področju je bilo veliko narejenega. Delovanje linije smolnih hlapov je preraslo iz nekoč »nočne

more« vseh tam zaposlenih v nezahtevno, a potrebno linijo procesa. Vsi prašni filtri pri nas delujejo dobro in v skladu z zakonodajo. Izločke na teh filterjih recikliramo (koks, glinica), prah iz peči namenjamo za sežig v cementarni ipd. Trudimo se tudi takoj odpraviti vsak nekontroliran izpust, saj nam ni vseeno, kaj spuščamo v zrak. Treba pa je povedati, da bo sistem čiščenja smolnih hlapov, ki je danes dokaj nov, postavljen na težko preizkušeno leta 2011, najbrž pa bodo težave tudi z doseganjem parametrov pri odstranjevanju fluoridov, in to zaradi najavljene ostrejše zakonodaje. To področje in tudi druge materiale s stališča vpliva na okolje in ekologije pri nas zelo dobro pokriva Dragan Mikša.

Ali lahko poveš, kaj je dobra anoda? Definicija dobre anode? Najbrž je dobra anoda tista, ki prenese vse fizikalne obremenitve, ki se ji zgodijo v času obstoja, je poceni, elektrolizerjem pa ne povzroča preglavic in jim nudi zavirljivo neto porabo. Seveda lahko kar »iz rokava stresem« podatke želez- nih mej kakovostnih karakteristik, ki se v svetu uporabljajo in h katerim težimo tudi v DE Anode. Mislim pa, da ni to najpomembnejše.

Laična ocena se velikokrat sliši takole: »Uuu, ta je lepa, ta bo dobra!« Strokovnjak s področja proizvodnje aluminija bo šel najprej pogledat rabljene anode in bo na osnovi teh podal oceno za nazaj, na osnovi izmerjenih karakteristik bo pa rekel, da je velika verjetnost, do bo ... Kot proizvajalec anod pa vem, da je »dobra anoda« zelo prilagodljiv pojem, odvisen od razpoložljivih virov in njihove uporabe.

Najboljše so tiste, ki so enake vsem drugim!

Enkrat smo v Aluminiju zapisali, da bi elektrolizerji zaradi pomena, ki ga imajo anode na proces, morali pričakati sleherno anodo s pozdravom, recimo dobro jutro. Saj bi jim tudi one, če se pesniško izrazimo, odgovorile enako. Kaj meniš o tem? Ali je proizvodnja anod že postala rutinsko dobra?

Danes lahko z veliko zanesljivostjo rečem, da anode znamo delati. Z vzpostavljenim sistemom dela nas lahko presenetijo vedno manj stvari. Naše anode najbrž res zaslužijo takšen pozdrav elektrolizerjev. Zadovoljen sem, ker se elektrolizerji in anodarji z veseljem pozdravljamo in s tem kažemo na odnos in soodvisnost. Sem pa tudi vesel, kot je iz takih besed moč razumeti, da se bliža dan, ko bo DE Anode vsaj tako pomembna kot DE Elektroliza!

Strinjam se, da je proizvodnja anod postala že rutinska. Bo pa to težko obdržati, saj je stanje na trgu surovin (koks, smola, ogljikovi materiali) in energije (plin, odpadki) v zadnjem času neizprosno in prisiljeni smo v nevhvaležne kompromise.

Pravkar smo objavili rezultate vaše inovativne dejavnosti, ki zelo dobro deluje. Ali temu pripisuješ velik pomen in prihodnost?

Obrat proizvodnje anod je poln izvedenih koristnih predlogov in izboljšav, ki se izvajajo že od nekdaj. Verjamem, da delavci in vodje izmen dajejo predloge tudi zato, ker se zavedajo, da si s tem lahko olajšajo delo, izboljšajo varnost ali razmere za delo. Delavcem je treba prisluhniti tudi zato, ker se v predlogih in izboljšavah prepoznajo in to vodi v večje osebno zadovoljstvo. Podpiram tudi vodenje poenotene sistema sugestij, kot ga uporablja Revoz, o katerem sem pred leti že pisal v Aluminiju.

Tvoji sodelavci pravijo, da zelo sistematično rešuješ vsako zadevo in da disciplino med ljudmi ohranjaš na poseben način. Rezultati povedo vse, kaj pa sam meniš o tem?

Mislim, da se lahko strinjam s to ugotovitvijo in takšen tudi želim biti. Veči-

noma je treba pri odstopanjih in napakah v procesu reagirati hitro in odločno, za kar je potrebna rutina. Enostavnega, ročnega dela je ostalo še zelo malo, večino dela predstavlja delo z napravami, upravljanje žerjavov, krmiljenje procesa, vnos podatkov v računalnik, poročila. Za dobro stanje naprav in opreme bolj kot kdaj prej skrbimo skupaj. Delavci, vzdrževalci, tehnologi in vodje. Temelj vsega je prenos informacij, razumevanje in pozitivna usmerjenost k reševanju. Brez discipline in stalnega koordiniranja med izmenami tak proces ne more dobro delovati.

Ne moremo mimo največjih trenutnih problemov: zmanjševanje proizvodnje anod zaradi zapiranja elektrolize. Kako ste se prilagajali temu?

Najprej smo s štiriizmenskega dela prešli na triizmensko delo v proizvodnji zelenih anod, ustavili smo novo peč za pečenje anod, nato smo na drugih delujočih pečeh podaljšali cikel pečenja s 33 na 42 ur. Odpustili smo osem najetih delavcev, prekinili obnovo obzidave peči, odsvolili pogodbene izvajalce del. Slabe informacije so kar deževale. Prekinitev prodaje penilca, prodaje anod, cene in dobava koksa. Z novim letom delamo z 72-urnim ciklom pečenja, glavnino del opravljamo v dnevni izmeni, proizvodnja zelenih anod pa poteka približno polovico razpoložljivega časa.

»Delovanje linije smolnih hlapov je preraslo iz nekoč »nočne more« vseh tam zaposlenih v nezahtevno, a potrebno linijo procesa. Vsi prašni filtri pri nas delujejo dobro in v skladu z zakonodajo.«

Kakšne so posledice teh ukrepov na proces, parametre, kakovost itd.?

Sam prehod na tri izmene prinese povečan izmet zaradi več zagonov in zastojev. Seveda se nekoliko povečajo normativi porabe vode, pare, komprimiranega zraka, električne energije in delovnih ur.

Kako ti osebno doživljaš to stanje in kako delavci?

To je velik šok za vse. Glede na to, da smo se v istem letu borili za kupce na zunanjem trgu, da smo v to vlagali velike napore in nam je končno tudi uspelo realizirati prodajo anod, se nam zdaj zdi stanje skoraj nemogoče in nerazumljivo. Seveda zdaj bolj kot kdaj prej spremljamo stanje po svetu, vsak dan je obvezno vprašanje: »A je

kaj novega?« Drug drugega tolažimo: »Saj bo boljše,« ali pa, »nekako že bo.« Veliko skrb predstavljajo plače vseh tistih, ki so prešli z izmenskega dela v dnevno izmeno. Razlika bo občutna, zlasti zaradi skrajševanja delovnega časa. Razumevanje pa je veliko!

Kot kaže, je razumevanje zaposlenih povsod močno prisotno. Ali ti uspe doma pozabiti na anode? Ali si tudi v zasebnem življenju tako vsestranski?

Doma se posvečam družini, sem ponosen oče dveh hčera in sina. Že v osnovni šoli in potem, ko sem že bil v službi, sem igral rokomet pri RK Drava Ptuj. Ker sem delal na terenu, zdoma, sem nehal. Pa tudi nekaj posledic čutim. V sezoni skrbim za gorico v Šardinju pri Veliki Nedelji. Rad sem

zunaj, v naravi. Seveda tudi plavam, kolesarim, hodim v hribe, grem v gozd po gobe, smučam, ampak ničesar toliko, da bi se s tistim posebej postavljal. Trudim se biti tudi na tekočem z novimi tehnologijami, ki nas obkrožajo, npr. s široko uporabno elektroniko, energetiko, avtomobili, spoznanji in dosežki v vesolju. Pravi prosti čas je redkost in dragocenost. Takrat se trudim prepustiti svojemu trenutnemu navdihu. To mi nudi sprostitve ali pa adrenalin.

Kaj bi sporočil sodelavcem in vsem drugim?

V teh kriznih časih želim vsem veliko pozitivnega razmišljanja. Najbrž je to dober čas, da vsak zase razmislimo, v čem so naše prednosti, in to skušamo čim bolje izkoristiti. x

»Najbrž je dobra anoda tista, ki prenese vse fizikalne obremenitve, ki se ji zgodijo v času obstoja, je poceni, elektrolizerjem pa ne povzroča preglavic in jim nudi zavidljivo neto porabo.«



Vrelci idej, pobude, koristni predlogi v letu 2008

JANEZ PETEK,
MAG. AVGUST ŠIBILA
FOTO: IVO ERCEGOVIČ

Tudi v poslovanju našega podjetja se vedno bolj pogosto omenjajo in med kazalniki uspešnosti pojavljajo izboljšave, inovacije, invencije, kreativnost ipd. Analize uspešnih podjetij namreč potrjujejo, da je za poslovno uspešnost nujno izrabljati tudi inovativni potencial in kreativnost vseh zaposlenih v podjetju. V DE Anode smo sodelavce začeli sistematično vzpodbujati k nenehnim izboljšavam leta 2001. Poleg neposrednih koristi, ki jih imamo vsi zaposleni v delovni enoti in v podjetju kot celoti, je pomembno tudi spoznanje, da lahko vsak delavec aktivno in pomembno vpliva na dogajanje v svojem in širšem delovnem okolju. Največja in trajna nagrada za predlagatelja pa je realizacija njegovega predloga.

Lani nam je v DE Anode uspelo pritegniti k aktivnemu inovativnemu razmiš-

ljanju večino zaposlenih, bodisi v okviru vrelca idej bodisi v okviru sistema podajanja pobud in predlogov. Vseh idej, pobud in predlogov je bilo 116, od tega so bil 103 ocenjeni kot koristni. V prvi polovici leta je bila motivacija za iskanje novih oziroma optimalnejših rešitev dodatno vzpodbujena z vstopanjem Taluma na zunanji trg ogljikovih proizvodov za potrebe aluminijске industrije.

Predlogi se nanašajo na različna področja našega delovanja: tehnologije dela, varnosti in zdravja pri delu, ravnanje z okoljem in drugo. Največ predlogov je bilo s področja varnosti in zdravja pri delu.

Delavcev, ki so podali vsaj en predlog ali tudi več, je bilo 42, kar znaša 75 odstotkov vseh zaposlenih v naši DE. Največ koristnih predlogov je zapisal vodja izmene v Proizvodnji anodnih

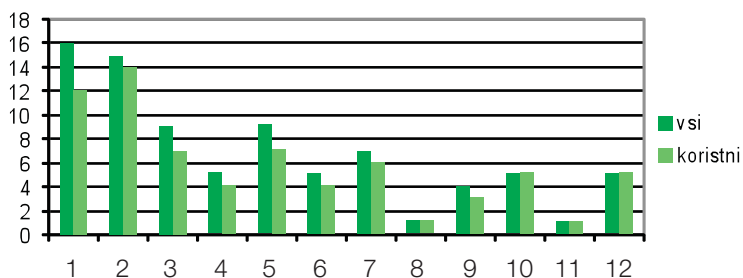
blokov Janez Vogrinec (12 predlogov), sledijo mu Anton Kirbiš, Mirko Sambolec, Franc Brenčič in Joško Kelnarič (po 6 predlogov).

Glede na učinke uvrščamo med najkoristnejše predloge v letu 2008 naslednje štiri:

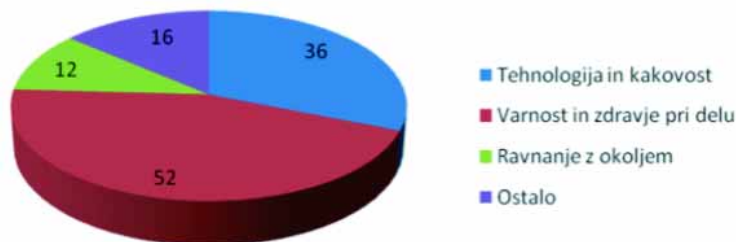
- predlog št. 106, predlagatelj Robert Kristofič: preusmeritev transporta grobe frakcije kriolita iz peskalnega stroja anodnih ostankov na linijo za predelavo povratnega elektrolita;
- predlog št. 65, predlagatelj E. Šimenko in skupina iz vrelca idej OE Vzdrževanje anod: krajšanje verige in opustitev sistema razširitve na vstopni postaji;
- predlog št. 21, predlagatelj skupina iz vrelca idej DE Anode: stabilizacija priključnih cevi gorilnikov katrana;
- predlog št. 367, predlagatelj Branko Plavec: linija gnetenja – odpraše-

vanje smolnih hlapov; preprečitev izpraznitve silosa E 165 in zasia filtra FT 01.

Od leta 2001 do danes smo v DE Anode evidentirali več kot 600 različnih predlogov, od katerih jih je bilo približno 70 odstotkov tudi realiziranih. Najlaže in najhitreje zaživijo enostavne ideje, kjer je dodana vrednost ideja sama in ne zahteva velikega investicijskega vlaganja. Trud in energija, vložena v to dejavnost, izboljšata stanje v neposredni proizvodnji ter pozitivno učinkujeta na medsebojne odnose in krepitev skupnih vrednot zaposlenih v DE Anode.x



Graf 1: Skupno št. vseh podanih in koristnih predlogov po mesecih



Graf 2: Skupno št. vseh podanih in koristnih predlogov glede na področja



Alojz Kopše, Janez Čeh



Zalivanje anod

DZS

DARKO FERLINC
FOTO: SRDAN MOHORIČ

»Najvišja predstavniška in zakonodajna institucija, ki opravlja zakonodajno funkcijo oblasti ter vodilno in nadzorno funkcijo.«

Državni zbor Slovenije. Slovenski parlament. Najvišja predstavniška in zakonodajna institucija, ki opravlja zakonodajno funkcijo oblasti ter vodilno in nadzorno funkcijo. V njegovih klopih je nekoč že sedel predsednik Uprave Taluma mag. Danilo Toplek. Mislim, da je bilo to v prvem sklicu. Danes pa v njem sedi **Dejan Levanič**, naš nekdanji sodelavec, in prav zaradi njega sem se odločil napisati reportažo iz DZS.

Začelo se je kot kriminalka. Ko sva se z Mohoričem bližala kvadrasti stavbi državnega zbora, naju je zaustavil policist in nama povedal, da ne moreva naprej. Ja, pa kar nekaj jih je bilo tam, pred pročeljem parlamenta. Povedal sem mu, da greva v parlament. On pa spet, da ne moreva. Da sva dogovorjena z enim izmed poslancev, sem mu razlagal. »Ne moreta!« Med tem nama je Dejan že prišel naproti. Policist pa nama je pokazal črnega audija, parkiranega pred parlamentom, in povedal, da gre za grožnjo. Z bombo. Komaj takrat sem »zaštekal«, za kaj gre.

Če bi Aluminij izšel naslednje jutro, bi prav gotovo prvi poročali o tem dogodku. Nadaljevanje ste verjetno prebrali v katerem od časopisov ali pa ste za dogodek slišali na televiziji ali radiu.

V parlament sva prišla skozi zadnja vrata. Dobila sva kartici z napisom »obiskovalec« in se skupaj z Dejanom izgubila nekje v notranjosti te velike zgradbe. Mene so na začetku najbolj

zanimale grafike, ki so visele po stenah hodnikov. Same dobre stvari. In kar zaželel sem si, da bi jih nekaj imeli v Talumovi umetniški zbirki.

Poslopje parlamenta je zasnoval arhitekt Vinko Glanz. Zgrajeno je bilo leta 1959 po petih letih gradnje. Z zunanje strani je najpomembnejši glavni vhod, kjer sta kiparja Karel Putrih in Zdenko Kalin namestila svoje kiparske kompozicije, ki ponazarjajo na eni strani šolstvo, družinsko srečo, rudarstvo, elektrifikacijo, sodstvo, tekstilno industrijo, strojništvo, sadjarstvo, kmetijstvo, gozdarstvo, ladjedelništvo in ribištvo, na drugi pa varno pot v prihodnost, srečo, blaginjo in mir. Skulpturo bolj ali manj pozna vsak Slovenec.



Notranjost je zgrajena iz domačih gradbenih materialov (marmor, kamen, les). Stene, stopnišča in tla so obloženi s svetlim ali rdečim hotaveljskim marmorjem, s sivim in zelenim pohorskim granitom ali s temnim podpeškim kamnom in kraškimi stalaktiti.

Mozaiki in freske so delo Jožeta Ciuhe, Iva Šubica, Marija Preglja, Ivana Seljaka Čopiča in Slavka Pengova. Prav zadnji je ustvaril znano fresko iz leta 1958 (Zgodovina Slovencev), ki jo velikokrat vidimo tudi na televiziji in prikazuje zgodovino Slovencev od naselitve do obdobja po II. svetovni vojni.

Medtem smo po hodnikih in stopniščih prišli do vhoda v veliko dvorano državnega zbora. Varnostnik nam jo je odklenil in vstopili smo v okroglo

dvorano. V njej zaseda slovenski parlament. Prenovljena je bila leta 2000. Velika je 422 m². 150 sedežev je namenjenih poslancem, predsedstvu in vladi, torej ministrom. Poslanska klop je opremljena z mikrofonom, glasovalno napravo z identifikacijsko kartico, priključkom za računalnik in informacijski sistem itd. Približno v sredini dvorane je nameščen govorniški pult, izza katerega govorijo ministri, predsednik vlade in predstavniki poslanskih skupin. Poslanci govorijo iz klopi.

Nato nama je Dejan pokazal svojo pisarno, ki si jo deli s še enim poslancem, in začeli smo se pogovarjati. Glavni pogovor pa je stekel med ko-

silom v jedilnici parlamenta. To je tam, kjer imajo kosila, ki so med najcenejšimi v Sloveniji.

V tej reportaži sem pravzaprav želel dobiti odgovor na eno samo vprašanje. In to je: kakšna je vloga Dejana Levaniča, poslanca SD v Državnem zboru? Preden nadaljujem, naj zapišem, da mnogi v Sloveniji in s tem tudi v naših krajih in nenazadnje v Talumu Dejanu očitajo njegovo mladost,

»Zato je ključnega pomena, da ljudem, ki sprejemajo odločitve, predstavimo tudi naš pogled, podamo svoje predloge in oblikujemo lastno mnenje.«

njegovo neizkušnost. In sprašujejo se, kaj neki tak mladec, da ne rečem smrkavec, išče v parlamentu. Da »vleče« veliko plačo in druge ugodnosti, ki jih kot poslanec ima. In nekateri so pri tem prav grdi. V redu, živimo v demokraciji in vsak ima pravico kritizirati kogar koli (lahko ga zaradi tega seveda kdo toži). Celo dobro je, da kritiziramo. Tudi v teh težkih časih. In mogoče smo vsi v tem trenutku malo jezni na politike, predsednike, direktorje in seveda tudi poslance. Pozabljamo pa, da je bil Dejan izvoljen na demokratičnih volitvah. Sami smo torej glasovali zanj. No ja, vsaj nekateri. In zakaj potem tako govorjenje? Zakaj kritizirati poslanca, ki smo ga sami izvolili in do sedaj še sploh ni imel pri-

»Pri mojem delu in poslanstvu se mi zdi najbolj pomembno, kar se razvoja in investicij tiče, da moramo vplivati na odločitve, ki se sprejemajo v Ljubljani. V tem času, ko opravljam funkcijo poslanca državnega zbora, je jasno, da smo v preteklosti zamudili veliko priložnosti.

To se pozna pri primerjavi razvoja različnih delov Slovenije, kjer je jasno, da si zaslužimo več, najmanj pa vsaj toliko kot drugi. Zato je ključnega pomena, da ljudem, ki sprejemajo odločitve, predstavimo tudi naš pogled, podamo svoje predloge in oblikujemo lastno mnenje. Navsezadnje se odločitve, ki jih sprejemo v Ljubljani, v praksi izvajajo najbolj v lokalnem okolju.

»Talum mi pomeni veliko, v njem sem opravil pripravništvo, se veliko naučil in spoznal krasne ljudi.«

želim. V okviru svojih poslanskih večerov, na katerih sem gostil že ministra za promet in ministra za zdravje, se je pokazalo, da lahko spremenimo tudi že skoraj dorečene projekte in zamisli. To pa zato, ker ministrom o svojem okolju znamo najbolje in največ povedati tisti, ki tukaj živimo. Na tak način lahko preprečimo tudi odločitve, ki bi

Verjamem, da bo Dejan postal dober poslanec. Da bo postal dober politik. Da bo znal delovati v prid izboljšanju razmer v naših krajih in tudi v Talumu. Za »Šimfanje« pa bo še vedno čas. Seveda pa nismo mogli mimo Taluma, Dejanove prve službe:

»Prva služba je zakon. Talum mi pomeni veliko, v njem sem opravil pripravništvo, se veliko naučil in spoznal krasne ljudi. To mi daje energijo in zavedam se, da se da narediti veliko. Nesebičnost zaposlenih v Talumu, ki opravljajo svoje delo vrhunsko, lahko uporabim kot zgled pri svojem nadaljnjem delu. Situacija, v kateri se je znašla Slovenija in posledično tudi Talum, je zaskrbljujoča in zahteva veliko odrekanja. Ker gre za »moje«



like pokazati, kaj zmore? S tem si malo pljuvamo v lastno skledo. In včasih se zdi, da bi raje imeli avstrijske poslance. Sam je na to vprašanje odgovoril tako:

Moramo biti zraven, če nas ni, gredo zadeve mimo nas. Moj cilj je, da vsak minister ve, kakšne probleme imamo na Ptujju in širši okolici, v čem smo dobri, kje lahko pomagamo in kaj si

bile slabe, in glede na sposobnost ljudi v naših krajih bi bilo škoda zavreči takšen potencial.

Mladina ima v Sloveniji veliko težav in za izboljšanje položaja mladih smo naredili premalo. Problem so stanovanja, zaposlitev, vključevanje mladih v procese odločanja, dostopnost do izobraževanja itd. Zakon sprejemamo že več kot deset let, o nacionalnem programu, ki bi opredelil konkretne cilje in strategije na tem področju, ni bilo ne duha ne sluha. To se bo spremenilo. V tem letu bomo sprejeli zakon, v naslednjem pa konkretno zastavili reševanje problematike mladih. Oblikovali bomo svet vlade za mladinska vprašanja in Urad RS za mladino organizirali v okviru institucije, ki bo analizirala stanje mladih in imela funkcijo moderatorja med ministrstvi, da končno pridemo tudi do realizacije.«

podjetje, doživljam situacijo bolj čustveno, kot bi jo sicer. Ni mi vseeno. Če kaj želim Talumu, je to, da uspešno prebrodi obdobje krize in iz nje pride še močnejši. Glede na sposobnost uprave in zaposlenih sem prepričan, da je to mogoče. Prepričan sem tudi, da bo Talum obdobje krize izkoristil za priložnost in nove ideje. Mogoče tudi za nove projekte, tiste, ki se že dalj časa potikajo po predalih in so dobri, pa tudi tiste, ki zaradi okoliščin postanejo ponovno zanimivi. Cilj je jasen, iz krize moramo vsi priti kot zmagovalci. To pa je mogoče le, če stopimo skupaj.«

Ja, s tem se lahko strinjamo. Želim si, da bi bilo res tako. Da ne bi ostalo le pri obljubah in preoptimističnih napovedih politikov. Toda politika je k...! Naj slednje velja v čim manjši meri.x

Viktor odhaja



Viktor Dvoršak

O Viktorju Dvoršaku je bilo v zadnjih dveh številkah Aluminija napisano skoraj vse – povsem zaslužen. Pa vendar – za njim je 40 let dela, od tega 31 let v Talumu. Zadnjih petindvajset let je bil uspešen skupinovodja, ki so mu bila zaupana tudi najzahtevnejša dela. Viktor, bodi ponosen na to, saj smo tudi mi ponosni, da smo lahko sodelovali s tabo. Naj ti 27. januar 2009 ostane v prijetnem spominu, ker

to ni konec, ampak začetek nečesa novega, pričakovanega, zasluženega ... Viktor, hvala ti za tvoj prispevek k uspešnosti Taluma. Naj ti zdravje služi še mnogo let. Predaj se lepoti življenja, narave, petja, igrivosti vnukov, družini, vsemu, kar si morda do zdaj postavljaj na stranski tir. Mi pa bomo poskrbeli, da bodo srečanja na tvojem vikendu še naprej prijetna. x

Pogrešali bomo tvojo človeško toplino in strokovne nasvete

JOŽE SLAVIC
FOTO: SRDAN MOHORIČ

Januarja se je od nas poslovil in odšel v zasluženi pokoj Bojan Potočnik. Bojan, ob tej priložnosti bi se ti radi zahvalili za potrpežljivost, požrtvovalnost in nesebičnost tako v službi kot zunaj nje.

Talumovec si bil častitljivih 41 let in šest mesecev. Skupno imaš 42 let in pol delovne dobe. Če se izrazim v urah, si v Talumu delal več kot 80.000 ur. V tovarni si se zaposlil davnega avgusta leta 1967 kot kvalificirani ključavničar. Zvedav duh in vedoželjnost ti nista dala miru, zato si nadaljeval šolanje. Z delavnostjo in vztrajnostjo ti je najprej uspelo dokončati V. stopnjo šolanja, nato pa še VII. na Visoki šoli za organizacijo dela v Kranju. Sočasno si napredoval na

zahtevnejša dela in naloge. Leta 1972 ti je bilo zaupano planiranje v takratnem TOZD-u Vzdrževanje. Od leta 1977 do upokojitve si delal pri oblikovanju sistemov vrednotenja in delovne uspešnosti ter pri študiju dela. Pri raznovrstnih delih si pridobil neprecenljivo znanje in izkušnje, ki si jih s pridom uporabljal pri delu ter jih nesebično delil z drugimi.

Dragi Bojan! Vem, da boš svoj čas v tretjem življenjskem obdobju s pridom izkoristil za svoje konjičke: kolesarjenje, dresuro psov in tekmovanje z njimi, druženje s prijatelji in vnuki ter morda še kaj.

Pogrešali bomo tvojo človeško toplino, zavzetost in strokovne nasvete. Čeprav si se od nas poslovil, se bomo

še videvali. Dolgo si bil talumovec. Prepričan sem, da boš to v srcu tudi ostal in boš z mislimi pogosto z nami.

Bojan, naj bo tretje življenjsko obdobje polno radosti, izzivov in seveda zdravja. x



Bojan Potočnik

Vzoren varilec

MIROSLAV DOBIČ

FOTO: MIROSLAV DOBIČ



Živko Lazič

Leto 2008 je bilo za našega sodelavca Živka Laziča prelomno, saj je 30. decembra odšel v zasluženi pokoj.

Zaposlil se je 7. decembra 1978 v takratnem TGA, v gradbenem vzdrževanju kot strojnik. Delo strojnika pri gradbenikih se mu ni zdelo zanimivo in že naslednje leto je bil premeščen v skupino varilcev v takratno strojno delavnico aluminija kot rezalec kovin. Vendar je hotel iti še naprej, zato se je že leta 1982 začel usposabljanje za varilca. Očitno mu je to najbolj ustrezalo, svoj poklic je izpopolnil do najvišje možne mere in kot varilec je delal vse do upokojitve.

Živka večina sodelavcev pozna kot veseljaka, polnega šal in raznih duhovitih zgodb. Za vsem tem je marljiv delavec, ki mu nikoli ni bila težka nobena naloga. Delo varilca je zelo naporno in zahtevno, Živko pa ga je opravljal strokovno in z veseljem. Posebej želimo poudariti, da je kot varilec aktivno sodeloval v obeh projektih MPPAI, bil je vzoren delavec in vedno pripravljen delati tudi zunaj rednega delovnega časa.

Sodelavci mu v pokoju želimo čim več zdravja in dobrega počutja. x

Zaupanja vreden sodelavec

MAG. ALBERT KOROŠEC

FOTO: ARHIV

Kot sodelavca sva se spoznala daljnega leta 1985, ko je v podjetju potekala menjava računalniškega sistema. Delala sva v istih prostorih, na istem sistemu, vendar v različnih podjetjih. Albin je bil namreč takrat zaposlen v Unialu. Bil je prvi april (1986), ko je Albin izjavil, da je od tistega dne dalje naš sodelavec, in med sodelavci (TGA Kidričevo) sprožil salvo smeha. Vendar nas je čez čas vseeno prepričal, da ni šlo za prvoaprilsko šalo.

Narava dela in majhne zmogljivosti računalnikov so zahtevale dežurstvo v popoldanskem in nočnem času ter med vikendi. Nadzor nad delovanjem računalniškega sistema in posluževanje zunanjih enot (trakovi, tiskalniki ...) je bilo njegovo delo do prihoda Baana leta 1995.

Sprememba sistema je prinesla nova dela in odnesla kar nekaj takratnih sodelavcev, vendar je Albin v spremenjenih okoliščinah znal najti nove izzive. Postal je neke vrste nabavni referent Službe za informatiko. Obseg nabave računalniške opreme se je na letni ravni podvajal in s tem so se množile delovne naloge, ki jih je Albin opravljal vestno, marljivo in s poštenim odnosom do uporabnikov in sodelavcev. Sčasoma smo sodelavci dodatno razširili njegov obseg del, ko je brez ugovora, z dobro voljo namesto nas uredil marsikatero uradniško zadevo.

Dan za dnem nas je tako razvajal in namesto nas skrbel za formalne zadeve, dokler ni nekega dne prišel zadnji mesec, zadnji dan njegove

delovne obveznosti. Presenečeni smo, nejeverni, pa vendar časa ne moremo ustaviti. Zavedanje o odhodu zaupanja vrednega sodelavca nastopi šele čez čas in ga ne moremo vezati samo na datum.

Albin, hvala za prijetne spomine, ki bodo še dolgo živeli z nami. Dolgoletnemu sodelavcu želimo vse najlepše pri vstopu v tretje življenjsko obdobje in veliko veselja pri uživanju sadov uspešnega dela. x



Albin Kozel

Najboljše fotografije tega meseca



Škrlat. Foto: Aleksandra Jelušič.



Okovano drevo. Foto: Stanko Bedenik.



Labodje jezero. Foto: Lilijana Ditrih.



Kralj Matjaž. Foto: Marjan Rebernišek.

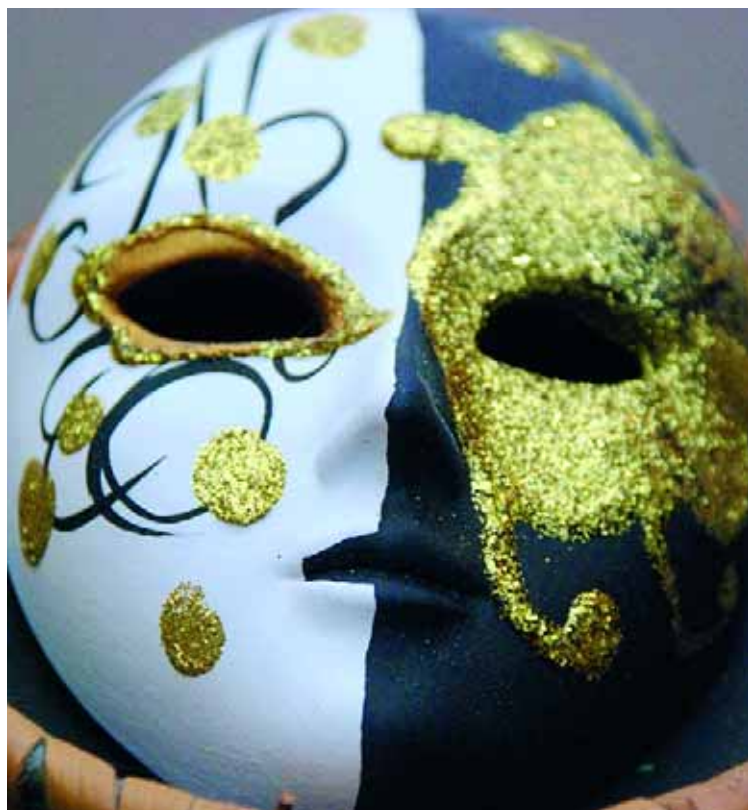


Pokači. Foto: Miran Jeza.

Ljubezen pod masko

ALEKSANDRA JELUŠIČ
FOTO: ALEKSANDRA JELUŠIČ

Februar je mesec, v katerem so izpostavljeni kultura, zveličanje ljubezni in čas karnevala. Dotaknila se bom mask in Valentina, ki v nas na svoj način vzbujata morda podobne občutke. MASKA je bila nekoč simbol moči, ustrahovanja, mogočnosti. Njen namen je bil preganjanje zime, ki se je



nato dobrohotno umaknila pomladi, da se je lahko razcvetela prek poletja. Razumevanje zakonitosti narave in letnih časov je počasi izpodrinil prvobitni namen maske. A ta ni izumrla. Postala je simbolična in se je globoko zakoreninila v kulturo neke družbe. Čas karnevala je bil vedno nekoliko

mističen in skrivnosten, zato je privlačil množice. Pokukajmo v Benetke in njihovo tradicijo karnevalov. Maska je ponujala nepopisno svobodo, za katero so skrili razuzdanost in rano tamkajšnje družbe. Maska ljudi ne spreminja samo vizualno, spremenita se tudi osebnost in vedenje. Pomeni svobodo. Človek s pomočjo maske izživi svoje skrite želje, postane druga oseba, začuti draž življenja, sram izgine. Lahko smo to, kar smo v mislih želeli biti, samokontrola popušča svoje vajeti. Za masko smo varni pred zunanjim svetom, nihče ne ve za nas in sveta se lahko dotikamo na neki nov, privlačen način, ki se mu je težko upreti. Ko snamemo maske, karneval izgubi svoj čar in obdaja nas življenje, ki smo ga vajeni. Nudi nam varnost, saj vemo, kaj družba od nas pričakuje. Varnost je dolgočasna. Veliko ljudi jo izbere in tako so prikrajšani za karneval življenja. Prikrajšani so za lepoto in mistiko. Stvar je tvegana, a osvobaja. Mnogi živijo za svojo masko in v sebi pestujejo želje, sanje, fantazije. Za masko so varni in družbeno všečni. Morda je prav karneval čas, da snamemo to dolgočasnost s svojih obrazov in si nadenejo drugačnost. Že misel na to je vznemirljiva ...

VALENTIN. Skozi naša življenja se sprehodijo različni ljudje. Nekateri ostajajo, drugi ne. Nekateri se nas bežno dotaknejo, drugi nas pretresejo do kosti in nam spremenijo življenje. Ljubimo Valentine. Kdo je Valentin? Obstajajo ljudje, ki jih življenje preprosto ljubi. Svet, v katerem živijo, jih ne more spremeniti, saj ostajajo zvesti sebi. Svet imajo kot na dlani in spre-

menijo vse, česar se dotaknejo. Zase menijo, da niso nič posebnega, da so vsakdanji in preprosti. V tem je njihov čar, drugačnost. Svet se jih dotika do bolečine, a nikoli ne izgubijo vere v ljudi. So kot plamen sveče, ki za vse gori z enakim žarom. V srcu so otroci, ki verjamejo v srečne konce in v večno ljubezen do konca dni. Verjamejo v pisane metulje in se z otroško radostjo veselijo pomladi. Poznajo imena rož, dreves in ptic. Lepoto znajo najti v stvareh in dobroto poiskati v ljudeh. Tudi ko jih razočarate, vas objamejo in vam povedo, da vas imajo radi. Nikoli ne obupajo nad vami, čeprav obstaja kup razlogov za predajo vere v vaše zaupanje. Osreči jih dajanje in veliko prejemajo, saj jih življenje ljubi, a od njega nič ne pričakujejo. Krivica jih rani. Njihovo srce je vedno otroško čisto in polno ljubkega optimizma. Starost jim ne more do živega, ker komponenta časa ni v domeni njihovega srca. Podarjajo vam čokoladne poljubčke in medvedje objeme. Ne bojijo se skrivnosti življenja in so odprti za svet in vse, kar ponuja. So rama, na katero se vedno lahko naslonite, in rokav za »smrkanje«. So smeh za žalostne in sočutje za trdosrčne. Vse so lahko, samo poiskati jih morate v množici in zloščiti do sijaja. Potem jih nanizajte na vrstico svojega življenja in trdno privežite okoli svojega srca, da vam bodo krasili življenje. Vsak je za nekoga Valentin. Poiščite koščke lepote v ljudeh, ki vas obdajajo, in jim povejte, da jih imate radi. To so vaši Valentini.x

Fašenk 2009

FOTO: SRDAN MOHORIČ





SLOVARČEK: VIDOR – AMERIŠKI FILMSKI REŽISER (KING, 1894-1982, DVOBOJ NA SONCU), MEIOZA – REDUKCIJSKA DELITEV, EBURON – PRIPADNIK STAREGA KELTSKEGA PLEMENA, SKOKO – HRVAŠKA ŠPORTNA STRELKA (MIRELA), IVINS – AMERIŠKI ROCK BASKITARIST IN PEVEC (MICHAEL, 1963), ČIČA – JUŽNOAMERIŠKA ALKOHOLNA PIJAČA IN KORUZE IN PALMOVIH PLODOV.

		SESTAVIL: JANKO ŠEĞULA 2009		AMERIŠKI FILMSKI IGRALEC (CUBA, 1968)	IGRALNIŠKO MESTO V NEVADI (ZDA)	AZIJSKA DRŽAVA (GLAVNO MESTO BAKU)	POPULARNA POPEVKA, USPEŠNICA	HAZARDNA IGRA S KARTAMI (Z VSOTO 21)	REDUKCIJSKA DELITEV					
		DIABETIČNI KRUH BREZ KVASA												
		PASJE MESO												
ALUMINIJ	AMERIŠKI FILMSKI REŽISER (KING, 1894-1982)						OKRASEK NA VRHU KAPE				POZNAVALEC HRVAŠKEGA JEZIKA IN LITERATURE	GREZILO, SVINČNICA	OSEBNI ZAIMEK	
	UČINKOVITOST	KDOR IMA SIVE LASE					NAHRBNI JERMEK							
JUDOVSKA VERSKA LOČINA IZ 2.STOL.PR. N.S.					BOŠTJAN HLADNIK			ČESNO JABOLKO						
USLUŽBENEČ FINANČNE UPRAVE					RUSKI VLADARSKI NASLOV			AMERIŠKI PISATELJ COPLAND						
EVA PO FRANCOŠKO				ZABOJ IZ LESENIH LETEV				ANICA ČERNEJ		GLASKA				
				SPLAVILO						HRVAŠKI OTOK				
VOLNENA ODEJA (NAR.)				ZNAK SRAMU								SLOVENSKA PISATELJICA (PEROCI)	POJAV NA VODI	
TOMAŽ LAVRIČ			BRANKO DJURIC		ŽARKO TATIČ			ŽETVA						
			FIN PESEK, MIVKA		OBČUTEK, ČUSTVO			AMERIŠKI ROCK PEVEC (MICHAEL, 1963)						
PREBIVALCI NASOVČ PRI KOMENDI										ROČNO REZILNO ORODJE				
OSJE GNEZDO														
				AMERIŠKA FILMSKA DRUŽBA										
ZBOR SEDMIM PEVCEV							DIŠEČ IZLOČEK CIBETOVKE						HRVAŠKA ŠPORTNA STRELKA (MIRELA)	FRANCOŠKI DIRKAČ (OLIVIER, 1968)
							VODJA ARGO-NAVTOV							
TEHNECIJ			RIMSKA 4		SLOVENSKI PEVEC (PETER)							SVETOVNO PRVENSTVO		
					PEVEC PRI STARIH KELTIH							JUŽNO-AMERIŠKA PIJAČA		
							LOTERIJSKI LISTIC							
							STARO-JUDOVSKI KRALJ							
				ZELENICA V PUŠCAVI						SOZVEZDJE, RIMSČICE				
				HRVAŠKI NOGO-METAŠ (ROBERT, 1969)						INDIJ				
			SLOVENSKI KOŠARKAR (BAJRAMOVIČ, 1980)										HRAM, SVETIŠČE, TEMPELJ	

Zdravljica.

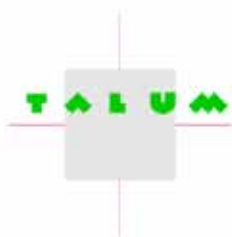
Spet terte so rodile,
 Perjätli vince nam sladko,
 Ki nam oziolja žile,
 Serce razjasni in oko,
 Ki vtopi
 Vse s herbi,
 V potertih persih up budi.

Tronu nar pred veselo
 Zdravljico, bratje, čmò zapet?
 Bog naš nam deželo,
 Bog živi ves slovénski svet,
 Brate vse,
 Kar nas je
 Noo slovèce matere.

Edinost, skéca, správa
 nam naj naraj se vérejšo!
 Otrah, kar ima sláva,
 Vsi naj si vroke sérejšo!

Dr. Prešern

Varovanje podtalnice



Lahkota prihodnosti

TALUM v procesu proizvodnje in litja aluminija ter pri nekaterih drugih proizvodnih napravah uporablja vodo za hlajenje tehnoloških naprav, ki jo iz podtalnice črpa v lastnem črpališču. Z zavezanostjo TALUM-a k trajnostnemu razvoju in s tem zaščiti okolja ter vlaganjih v najsodobnejše tehnologije litja aluminija, je podjetje v letu 2001 zgradilo centralne sisteme zaprtih hladilnih tehnoloških voda. **S tem je TALUM od leta 2001 do danes zmanjšal količine načrpane podtalnice za več kot 6 krat**, in sicer s 5.000.000 m³ letno na vsega 800.000 m³ letno, trend zmanjševanja pa je načrtovan tudi za bodoče.

