

# Aluminij

Časopis družbe Talum d.d., Kidričevo, marec 2007, številka 3



Ulitki – nova realnost Taluma

# Iz vsebine



**4-5** Predstavitev Nadzornega sveta Taluma

**6** Poročilo z zadnje seje Sveta delavcev

**7-11** Iz proizvodnje ulitkov

**12** Končani remont žerjavov v elektrolizi C

**13-14** Elektrolize čisto natančno ni mogoče spoznati

**15** Predstavitev Društva livarjev Slovenije

**16-18** Intervju

**19** Zaposlovanje

**20-21** Reportaža

**22** Fotografija meseca

**23-24** Kolumni

**25** Upokojevanje

**26-27** Fotoreportaža

**28** Šport

**29-30** Zdravje

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 Ercegovič, urednik, Danica Hrnčič

in Lilijana Ditrih, članici, Darko Ferlinc, član,

Srdan Mohorič, član

Jezikovni pregled: Darja Gabrovšek Homšak

Oblikovanje: Darko Ferlinc

Prelom in priprava za tisk: Grafični studio OK, Maribor

Tisk: Bezjak tisk, Maribor



**IVO ERCEGOVIĆ**  
GLAVNI UREDNIK

## Treba je delati in imeti potrpljenje

»Pozornost smo tokrat posvetili dnevu žena oziroma ženskam Taluma, za katere je tudi letos naš sindikat organiziral lep kulturno-turistični program.«

Glavna tema tega meseca je prva obletnica proizvodnje v naši novi delovni enoti Ulitki. Pozornost smo tokrat posvetili tudi dnevu žena oziroma ženskam Taluma, za katere je tudi letos naš sindikat organiziral lep kulturno-turistični program, kar lahko vidite v fotoreportaži. Začnimo torej pri ženskah.

Na predvečer dneva žena je bil Prešernov trg v Ljubljani v znamenju 180 svečk in petih zahtev. Svečke je slovenski Amnesty International prižgal za tiste ženske, ki so pred 150 leti, 8. marca 1857, v New Yorku prvič v zgodovini organizirano protestirale zaradi nečloveških delovnih razmer in nizkih plač. Zahteve, ki so jih v Ljubljani podpisovali mimooidoči, so bile naslovljene na slovensko vlado, napisane za vse tiste ženske, ki se v naši družbi same ne morejo ali ne znajo upreti nasilju ali izkoriščanju. To omenjam, da ne bi pozabili. Tudi zato, ker je še danes v nekaterih primerih odnos do žensk nečloveški.

Simona Gnilšek, ki kot edina ženska dela v skupini za vzdrževanje avtomatskih naprav, nima tovrstnih problemov. V skupini skrbi za procesne računalnike, kar vključuje pripravo programov, pisanje navodil, posodobitev sistemov itd. Gre torej za najbolj zahtevno tehnično-proizvodno področje in delo na terenu, ki je večinoma v domeni moških. »Zato kot ženska nisem občutila podcenjevanja,« je povedala v intervjuju z Lilijano Ditrih. Na vprašanje, ali kdaj pri delu uporablja svojo žensko naravo, se spretno »zakrije s svojo delovno obleko«, tako da pravzaprav ne vemo, ali imajo zaradi tega njeni čari večjo moč ali ne. Vodja skupine Anton Verdenik nam je

zaupal, da je Simona duša skupine, ker mednje vedno prinese vedro vzdušje.

Marjana Haložan opravlja sicer pisarniška dela, a je bila v svoji 30-letni delovni dobi večinoma obkrožena z moškimi. O njej lahko preberete v reportaži, ki jo je zelo duhovito zastavil Darko Ferlinc. Izvedeli boste, da ima poleg rednega dela v DE Promet še zanimiv hobi, ki ga ni mogoče spoznati drugače, kot da ga poskusimo. Za peko gre, za peko peciva, pri čemer je Marjana mojstrica s certifikati kakovosti. Gremo po vrsti: srebrno priznanje za čajno pecivo, trikrat zapored zlato za krofe, vmes srebro za kvašene rogljičke in tri zlata priznanja za kokosove rogljičke, če nisem česa izpustil. Čestitamo!

Piko na i je tej temi postavila Tonka s svojo kolumno. Kraljica življenja. Ko sem jo prebral, sem ji telefoniral: »To je tvoj najboljši prispevek doslej.« Presodite sami. Razveseljivo je tudi, da dobivamo še eno sodelavko za tovrstne prispevke. To je Aleksandra Jelušič iz Alina.

Ulitki. Do pred kratkim samo sen, ideja posameznikov, sedaj že krepka realnost Taluma. Od rojstva prvega izdelka 13. marca 2006 je minilo leto dni. Obletnica torej. Pri prvi svečki ni bilo velikega slavlja, kajti ta proizvodnja ima svojo specifikko, ima težo, na katero se tudi mi kot opazovalci mukoma navajamo. Morda bi morali preživeti več časa z njimi, se živjeti v podrobnosti postopka. Tega stanja namreč ni mogoče primerjati z anodami, elektrolizo ali livarnami. Vendar jim gre. Vsa čast fantom, od vodje DE do zadnjega livarja. Pogumno utirajo

svojo pot. Tudi v neznano. Obrat se naglo razvija, raste in širi v smeri stare livarne, izkoriščen pa je vsak meter prostora.

Pri opisu enoletnega obratovanja so povabljeni pokazali svojo drugačnost. S težavo smo našli čas za predstavitev, a nam je uspelo. Ko sem iskal vodjo izmene Branka Kajzerja, sem ga našel pri pripravljanju nekega stroja. Delo je predal sodelavcu in me ves prepoten povabil v svojo »pisarno«. Tam sem lahko sedel le jaz, on pa je ta čas stal in razlagal svojo zgodbo. Z livarjem Petrom Markotičem pa sva se lahko pogovorila šele po končani izmeni.

Kaj je najbolj značilno? Bojan Žigman navdušeno pohvali vse, delavce, vodji, vzdrževalce. Poudari tudi, da je še bolj kot uspešna proizvodnja pomembno uspešno trženje. Za zelo širok spekter izdelkov gre. Vodjo DE Mirka Veseliča pa očitno ne bo zadovoljilo nič manj kot 10.000 ton ulitkov na leto. To ne bo tako kmalu. Tudi dva predstavnika delavcev sta v svojih komentarjih pohvalila vodenje in razvoj njihovega novega obrata. Pripadnost je očitna in raste, posebej pri starejših delavcih.

Pri tem pa ne smemo spregledati tudi kritičnih pripomb. Gre za pomanjkanje delovne sile, na kar je opozoril Dejan Lorber. To po njegovem hromi razvoj in uspešnost. Poleg tega ni bil najbolj posrečeno izpeljan prehod (najboljših) delavcev iz elektrolize B na tako zahtevna dela. Izgubili so namreč napredovanja, ki so jih tam s svojim delom že dosegli. Nihče se namreč ne sprijazni s tem, da se plača – ne po njegovi krivdi – zmanjša.

Milan Firbas nam je opisal obzidavo nove peči za pretaljevanje. Za njegovo skupino sta zagon in delovanje peči, potem ko je pretaljeni aluminij začel prihajati v livni sistem, najboljši dokaz kakovostnega dela. Avstrijsko podjetje, ki je dalo tehnologijo, je zelo zadovoljno s potekom celotnega procesa. Naši delavci v livarni tudi. Vodstvo elektrolize C, ki ima zelo stroge kriterije za vzdrževalce, je priznalo, da je bil remont žerjavov uspešno opravljen. Menda prvič. Takšni pač smo v Talumu. Zahtevni, v kar nas sili proces, katerega del smo postali. Za uspeh je pač treba delati in imeti potrpljenje.

# Predstavitev Nadzornega sveta Taluma

**DANICA HRNČIČ**

FOTO: IVO ERCEGOVIĆ

*Nadzorni svet Taluma ima pet članov; trije so predstavniki kapitala, to so mag. Vitoslav Türk, dr. Darinka Fakin in Stanko Simonič, dva pa predstavnika zaposlenih, to pa sta Marko Drobnič in Ivan Ogrinc. Konstitutivna seja Nadzornega sveta je bila 20. novembra 2006, na njej so izvoljeni člani izvolili Vitoslava Türka za predsednika in Stanka Simoniča za namestnika predsednika. Člane Nadzornega sveta sicer poznamo, vendar smo se v uredniškem odboru Alumini-ja odločili, da jih vseeno predstavimo bralcem. Zaposlili smo jih, da sami napišejo nekaj vrstic o sebi. Vsi so se vljudno odzvali, vendar nam bo zaradi zaposlenosti mag. Türk svoj zapis poslal pozneje.*

## **Stanko Simonič, namestnik predsednika NS**

Rojen sem bil 31. marca 1963 na Ptuju. Z družino, ženo in štirimi sinovi, živim v Pobrežju v občini Videm. Po končani osnovni šoli sem uspešno končal Gimnazijo Ptuj. Po odsluženem vojaškem roku v JLA sem eno leto obiskoval Visoko tehnično šolo, smer elektrotehnika. V tem času sem igral nogomet, najprej pri mladini NK Drava, nato pa kot član NK Videm, sodeloval sem v dramski skupini kulturnega društva France Prešern, veliko sem planinaril (na Triglavu sem bil že enajstkrat), dejavno sem sodeloval v mladinski organizaciji in za učenje je ostalo bolj malo časa.

Zaposlil sem se leta 1984 na Davčni upravi Občine Ptuj, kjer sem si nabral prvo leto svojih delovnih izkušenj. Leta 1985 sem menjal službo, zaposlil sem se v Novi kreditni banki Maribor, d. d., kjer sem zaposlen še sedaj.

Banka mi je omogočila študij ob delu in tako sem leta 2002 diplomiral na Ekonomski fakulteti v Ljubljani, smer podjetništvo, in si pridobil naziv diplomirani ekonomist. Leta 2003 sem končal politično akademijo dr. Jožeta Pučnika, v začetku leta 2006 pa sem opravil program usposabljanja za člana nadzornih svetov ali upravnih odborov družb in si pridobil potrdilo za omenjeno usposobljenost.

V Novi KBM, d. d., sem višji referent II na področju naložb. Poleg tega sem podpredsednik Nadzornega sveta Taluma, d. d., svetnik Občinskega sveta občine Videm, predsednik občinskega odbora za okolje in prostor, predsednik občinske komisije za mandatna vprašanja, volitve in imenovanja, član Sveta KS Pobrežje, član ŽPS Sv. Vida, član DPS Ptuj in Zavrč, član IO Medobčinske nogometne zveze, tajnik ŠD Videm, predsednik NO ŠD Pobrežje, predsednik OO SDS Videm, član TD Korant iz Pobrežja, član PGD Videm in član Planinskega društva Haloze.

## **Dr. Darinka Fakin**

Kot članica vašega Nadzornega sveta se vam na pobudo uredništva časopisa Aluminiij na kratko predstavljam. Sem Darinka Fakin, rojena Pislak. Po končani osnovni šoli v Majšperku in gimnaziji na Ptuju sem šolanje nadaljevala na Fakulteti za strojništvo v

Mariboru in se nato zaposlila v podjetju TVI Majšperk. Vseskozi sem se tudi dodatno izobraževala na različnih področjih, ob delu kot mlada raziskovalka končala magistrski študij tekstilne kemije in kasneje še specialistični izobraževalni program »Razvojno prestrukturiranje« na CIS<sup>EF</sup> Ljubljana. Po skoraj 16 letih dela v gospodarstvu sem leta 2000 menjala zaposlitev. Od takrat sem zaposlena na Fakulteti za strojništvo v Mariboru, kjer sem leta 2004 doktorirala in bila izvoljena v docentko na oddelku za tekstilne materiale in oblikovanje. Ob svojem izobraževalnem poslanstvu vodim Laboratorij za barvanje, barvno metriko in ekologijo plemenitenja ter Center za barvanje in barve. Vseskozi delujem na raziskovalnem področju, sem avtorica ali soavtorica več izvirnih znanstvenih člankov, raziskovalnih nalog, elaboratov, študij, strokovnih člankov in soavtorica učbenika ter navodil za vaje naših študentov.

Dejavna sem tudi na področju lokalne samouprave, kjer sodelujem že vse od ustanovitve naše občine, to je leta 1994. Na lokalnih volitvah leta 2006 sem bila ponovno izvoljena za županjo občine Majšperk. To funkcijo tako opravljam drugi mandat, delo pa zahteva veliko vključevanja na različnih področjih. Zelo pomembne so investicije, ki pomenijo ustvarjanje boljših razmer za življenje in gospodarski razvoj v našem okolju. Delo županje opravljam nepoklicno.

Leta 2006 sem na povabilo večinskega lastnika postala članica Nadzornega sveta družbe Talum, d. d., Kidričevo, za kar sem se dodatno izobraževala na



Stanko Simonič, namestnik predsednika NS



Dr. Darinka Fakin

EPF v Mariboru. Delo v NS zame predstavlja veliko odgovornost, saj gre za podjetje, ki ima v našem okolju pomembno mesto tako s stališča delovnih mest kot s stališča razvoja te družbe. Podjetje trenutno posluje odlično, veliko investira tudi v nove tehnologije, izboljšave delovnega okolja in, kar je še bolj pomembno, v okoljske projekte. Seveda pa sem kot članica NS dolžna gledati na poslovanje družbe tudi dolgoročno, in to v interesu lastnika in v interesu nadaljnjega razvoja te družbe. Vsem zaposlenim želim veliko poslovnih uspehov.

### Marko Drobnič

V Talumu sem že kar nekaj časa, zato verjamem, da me večina zaposlenih pozna in moja podrobna predstavitev ni potrebna. Zato pa na tem mestu navajam nekaj podatkov, ki so morda komu ostali nenamerno skriti.

Rojen sem bil jeseni 1974. Listopad ni zaznamoval samo mojega rojstva, ampak tudi nekatere druge mejnike v mojem življenju, znamenje, v katerem sem rojen, pa naj bi kazalo na to, da sem preveč neodločen. Ni ravno tako, a dejstvo je, da odločitve rad pretehtam.

Večino otroštva in mladosti sem preživel kot Brežan (Breg pri Hajdini), trenutno pa živim v stanovanju na Ptujju z Metko, ki me pri mojih odločitvah in načinu življenja popolnoma podpira, in Ajdo, ki mi s svojo otroško in razposajeno nagajivostjo popestri tiste redke proste trenutke, ki jih imam.

Po končani osnovni šoli na Bregu sem se vpisal na gimnazijo na Ptujju in nato

šolanje nadaljeval na Fakulteti za kemijo in kemijsko tehnologijo v Ljubljani, kjer sem diplomiral aprila 1998. Za diplomsko delo, ki sem ga opravil na Katedri za organsko kemijo, sem prejel Krkino nagrado. Po končanem šolanju sem kar hitro pobegnil nazaj na Ptuj – ljubljanska megla me namreč ni najbolj privlačila, mrežice med prsti pa mi takrat še ni uspelo dobiti.

Po opravljeni taborniško-vojaški obveznosti sem se januarja 1999 zaposlil v našem podjetju, ki je moja prva in doslej edina zaposlitev. V tem času sem se izobrazil za projektnega vodjo pri slovenskem Združenju za projektni management, sem pa tudi notranji presojevalec vseh sistemov v podjetju. V času zaposlitve v Talumu sem sodeloval pri uresničevanju večine zastavljenih projektov: Modernizacija proizvodnje primarnega aluminija, Obnova upravne zgradbe in Pretaljevanje odpadnega aluminija. Vesel sem, da sem lahko s svojim znanjem in delovno vnemo doprinesel nekaj k razvoju in s tem tudi k prepoznavnosti podjetja. Še posebej pa sem bil počaščen lani, ko me je Svet delavcev izvolil za člana Nadzornega sveta Taluma. Ta naloga pa nama z lvekom nalaga kar velike odgovornosti v smislu obstoja in razvoja podjetja ter s tem tudi vseh zaposlenih.

V podjetju se poskušam dejavno vključevati v realizacijo razvojnih in za podjetje pomembnih projektov. Načelo, ki se ga pri svojem delu držim, je povezano z dvigom pomembnosti dela v skupini in dodeljevanja odgovornosti vsakemu posamezniku, ki v skupini

na kakršenkoli način doprinese k realizaciji zastavljenih ciljev. S svojim delom želim dejavno sodelovati pri nadaljnjem razvoju podjetja in tako vplivati na prihodnje odločitve pri naših skupnih usmeritvah podjetja.

Na koncu pa naj zapišem še nekaj, kar vedno bolj pogrešam, še posebej pri mladih: ponosen sem, da sem lahko tukaj.

### Ivan Ogrinc

Ime mi je Ivan Ogrinc. Z ženo Ivanko in z dvema sinovoma, 17-letnim Matjažem in 16-letnim Nejcem, živimo v naši družinski hiši v Skorbi. Z nami živita tudi moja starša.

Rojen sem bil 1. decembra 1964 in od takrat se nikakor ne morem ločiti od Skorbe (priznam, da to niti ni moja želja).

Osnovno šolo sem končal na Hajdini in se vpisal v Srednjo tehnično šolo, smer strojni tehnik, ki sem jo leta 1983 končal in se takoj zaposlil v takratnem TGA kot pripravnik. Vmes sem odslužil vojaški rok, od februarja 1985 pa sem neprekinjeno v Talumu. Med tem časom sem svoje znanje poglobljal in diplomiral na Ekonomski fakulteti v Ljubljani, smer management; po poklicu sem diplomirani ekonomist.

Trenutno sem planer – koordinator v Strojni delavnici DE Vzdrževanje, opravljal pa sem tudi druga dela in naloge: vodja vzdrževanja dvigal in transportnih naprav, vodja Strojne delavnice, terotehnolog III, tehnolog III, sodeloval sem pri MPPAI I in MPPAI II, opravil marsikatero dodatno

izobraževanje, pa tudi pomagal pri izvedbi nekaterih od njih.

Sem notranji presojevalec za tri sisteme kakovosti. Kot član Sveta delavcev sodelujem v tem organu od vsega začetka (od leta 1993); med tem časom sem en mandat opravljal funkcijo predsednika, dva mandata pa funkcijo podpredsednika. Najbolj sem ponosen na to, da me je lansko leto Svet delavcev skupaj z Markom imenoval za člana Nadzornega sveta Taluma.

V prostem času sem športnik po duši: tenis, nogomet, kolesarjenje, pohodništvo ... Kar preveč, da bi čemu dal prednost, dejstvo pa je, da pri vsem neizmerno uživam in sem rad v dobri družbi. Zelo rad se tudi ukvarjam z domačimi opravili, pri čemer pa mi moja fanta kar ne pusti za vratom. Je pa še nekaj – druženje s sodelavci v prostem času je tisto, kar nas dela uspešnejše in »kištica« lahko to trditev več kot potrdi.

Pripravljen sem se spopasti s kakršnikoli izzivi, ne branim in ne bojim se nobenega, še tako zahtevnega dela. Koliko sem pri tem uspešen, pa bodo morali povedati drugi. Dejstvo je le eno: v veliko čast mi je delati v okolju, ki mu pripadam – v Talumu!



Marko Drobnič



Ivan Ogrinc

# Seja Nadzornega sveta Taluma

Nadzorni svet družbe Talum, d. d., se je 5. marca 2007 sestal na 3. redni seji in obravnaval ter sprejel Letno poročilo in Konsolidirano letno poročilo družbe Talum za leto 2006. Uprava družbe je Nadzorni svet seznanila s Programom ustavljanja proizvodnje aluminija v elektrolizi B z ekološko sanacijo in s predlogom Reorganizacije in reševanja presežnih delavcev zaradi ustavitve proizvodnje v elektrolizi B. Nadzorni svet je oba predlagana dokumenta sprejel.



Zvonko Brglez, predsednik sveta

## Poročilo z zadnje seje Sveta delavcev

**DRAGICA LESKOVAR**

FOTO: SRDAN MOHORIČ

V torek, 6. februarja, smo se ob 9. uri dopoldne sestali skupaj člani Sveta delavcev in člani Konference sindikatov SKEI. Na dnevnem redu so bile štiri točke in seveda potrditev zapisnika prejšnje seje.

Najprej nam je vodja Službe za plan in analize predstavila Plan poslovanja Taluma za leto 2007. Plan so nato podrobneje, vsak za svoje področje, razložili še člani Uprave. Članica Uprave Brigita Ačimovič je posebej opozorila na to, da prihaja obdobje, ko bomo odvisni od lastnega dela in lastnega znanja. Povedala je tudi, da bomo še letos imeli presežne delavce. Za letos je namreč planirano zapiranje elektrolize B, kar posledično prinaša določeno število presežnih delavcev. Vseeno pa se še vedno pojavljajo potrebe po novih sodelavcih v drugih delovnih okoljih, kar pomeni, da bomo nekaj delavcev tudi zaposlili. Reševanje problema presežnih delavcev bo potekalo na enak način kot doslej (nudenje drugega dela, upokojitev, prehod na samostojno dejavnost ...). Najprej bomo pomagali tistim presežnim delavcem, ki se bodo lahko s predhodnim dokupom zavarovalne dobe upokojili ali pa uveljavljali pravice na Zavodu za zaposlovanje vse do izpolnitve pogojev za upokojitev.

Trenutno je takšnih delavcev pet.

Po predstavitvah plana poslovanja za letošnje leto je bilo postavljeno vprašanje, kakšna bo politika plač naprej. Povedano je bilo, da vlagamo v investicije, v plače pa nič. Predlagano je bilo, naj bi bil stimulativen del plače izplačan sproti, mesečno. Članica Uprave je pojasnila, da imajo različna podjetja različne načine izplačevanja variabilnega dela plače. V Talumu so rezultati odvisni od dela v

daljšem obdobju, zato je tudi način izplačila variabilnega dela vezan na ta obdobja.

Član Uprave Bojan Žigman je povedal, da je za obrabljene stroje in naprave treba planirati nove investicije ter s tem obnavljati proizvodnjo in iskati nove programe. Še posebej je poudaril, da je za razvoj in nadaljnji obstoj Taluma glede na tehnološki razvoj potrebno nenehno vlaganje v nove investicije.

Člani Sveta delavcev in člani Konference sindikata nismo imeli bistvenih pripomb na predstavljeni dokument. V drugi točki dnevnega reda smo se seznanili s planiranimi spremembami v organizaciji proizvodnje, to je z zaprtjem elektrolize B v letošnjem letu. Seznanili smo se tudi z organizacijskimi spremembami v DE Energetika, DE Elektrolize in DE Vzdrževanje.

Pri četrti točki dnevnega reda nam je vodja Službe varstva pri delu podrobno predstavil Poročilo o varstvu pri delu za leto 2006. Opozoril je na nered in povzročanje materialne škode v povsem obnovljenih sanitarnih prostorih, na lomljenje dozirniov za mila, na kajenje in odmetavanje cigaretnih ogorkov. Člani Sveta delavcev pa so opozorili, da so tuši za vodo pokvarjeni, ker voda neprestano teče, prav tako tla niso počiščena, vsi tuji delavci imajo dostop do tušev, ker kartice še niso aktivirane, in podobno. Dogovorjeno je bilo, da bodo te nepravilnosti čim prej uredili.

Na koncu je bila podana še pripomba glede parkiranja tovornjakov zjutraj ob cesti do vhoda v tovarno. Delavci menijo, da je zaradi tega zmanjšana varnost prihoda na delo. O tem problemu bo pismeno obveščen Bojan Žigman.



# Vsem, prav vsem priznanje za dosežene uspehe

**BOJAN ŽIGMAN**

FOTO: IVO ERCEGOVIĆ

Obiskovalec Taluma bi ob ogledu proizvodnje ulitkov nehote dobil vtis, da se končujejo zadnja dela na tem projektu, pa to ne drži.

Raziskave na področju izdelave ulitkov smo začeli že kmalu po ustavitvi proizvodnje platišč. Izkoristiti smo želeli obstoječo opremo, predvsem pa znanje na tem področju in tako uresničiti strategijo razvoja na področju zahtevnejših proizvodov iz aluminija. S podpisom sporazuma o sodelovanju s podjetjem Scheeff iz Nemčije decembra 2005 smo si zagotovili prva naročila. Istočasno smo sklenili najemno pogodbo za dva rabljena livna stroja. Pred letom dni je stekla proizvodnja prvih ulitkov. Danes jih izdelujemo po postopkih nizkotlačnega in nagibnega gravitacijskega litja v obsegu 1.500 ton na leto. Te dni uvajamo izdelavo peščenih jeder za izdelavo votlih ulitkov. Manjkajo nam še naprave za površinsko in termično obdelavo ulitkov. Ti projekti so že v fazi izvajanja, kar pomeni, da bomo jeseni že opremljeni za tovrstno obdelavo. Imamo že tudi naročilo za mehansko obdelavo ulitkov. Po dopolnitvi strojev za mehansko obdelavo bomo še letos zaokrožili celoten proces izdelave ulitkov.

Vzporedno z razvojem tehnologij teče projekt razvoja izdelka. Končnega kupca namreč ne zanima, kako bomo izdelek naredili oziroma kaj vse potrebujemo za njegovo izdelavo, ampak ga predvsem zanima funkcija, zaradi katere je izdelek sploh izdelan. V tem primeru so oblika, značilnost izdelka,

**»Zavedamo se, da je obvladovanje razvoja izdelka eden izmed osnovnih pogojev za pridobitev poslov pri končnih kupcih.«**



njegove lastnosti in tehnologija izdelave v domeni obeh, torej kupca in proizvajalca. Uskladiti je torej treba potrebe oziroma želje z možnostmi, pri tem pa upoštevati stroške, ki jih kupec prizna pri izdelavi takšnega izdelka. Zavedamo se, da je obvladovanje razvoja izdelka eden izmed osnovnih pogojev za pridobitev poslov pri končnih kupcih.

Ni dvoma, da hitra rast proizvodnje pogojuje tudi hitro prilagajanje organizacije, tako formalne kot tudi neformalne.

Ena od najpomembnejših nalog v letošnjem letu bo vzpostavitev trženjskih poti in umestitev na trgu. Z izpolnitvijo opreme so namreč izpolnjeni pogoji za samostojno nastopanje na trgu. Trženje ulitkov se v marsičem razlikuje od trženja tradicionalnih proizvodov primarne industrije aluminija. Opravka imamo s širokim spektrom izdelkov in velikim številom kupcev iz različnih panog. Odzivni časi morajo biti zelo kratki kljub praviloma zelo veliki kompleksnosti povpraševanja. Dobavljeni izdelki gredo mnogokrat neposredno na proizvodne linije uporabnika. Vsemu temu bo torej treba prilagoditi tudi našo organiziranost v DE Ulitki, da bomo kos konkurenci.

Pri izboru izdelkov ciljamo na večje ulitke srednjih in velikih serij. Uveljaviti želimo naše prednosti: razpoložljivost in oskrba z osnovno surovino – livarskimi zlitinami, celovitost tehnoloških postopkov, infrastrukturne

opremljenosti in ne nazadnje tudi znanja in izkušenj. Želimo se specializirati v izdelavi posameznih vrst ali družin podobnih ulitkov.

Pri vsem tem se zavedamo, da je zaradi velikosti in teže izdelkov delo v livarni naporno. Tudi stroški dela so v primerjavi z nekaterimi manj razvitimi članicami EU višji. Zaradi tega načrtujemo avtomatiziranje ali vsaj mehaniziranje posameznih faz procesa, kjer je to mogoče.

Projekt je torej v polnem zagonu. Pred nami so še tri leta intenzivnega razvoja na vseh področjih, od povečevanja proizvodnje do osvajanja novih tehnologij in znanj. Vsak razvoj spremlja tudi kopica neposrednega usposabljanja in nabiranja izkušenj, ki jih je mogoče pridobiti le z delom. Pri vsem tem so ti procesi praviloma dolgi in jih ni mogoče obiti.

Projekt teče s tako veliko dinamiko in tako uspešno zaradi ljudi, ki so vpleteni v projekt. Vsem, prav vsem, od vodij do neposrednih izvajalcev del, je treba izreči priznanje za uspehe, dosežene v preteklem letu. Pri tem mislim tudi na vzdrževalce, ki so pomembno prispevali k izvedbi projekta in zagonu naprav.

Zavzetost, predanost in entuziazem so odlike, ki so skupne tem ljudem, zato nadaljnji koraki pri projektu v nobenem primeru niso vprašljivi.

Tujci nam upravičeno zavidajo!

# Projekt livarstva v Talumu gre naprej

**IVO ERCEGOVIĆ**

FOTO: SRDAN MOHORIČ

Lani v tem času smo prvič poročali o ulitkih. Začeli smo s poetičnim naslovom *Rojstvo novega izdelka v Talumu*. To se je zgodilo v ponedeljek, 13. marca, natanko ob 15.02. Vodja novoustanovljenega obrata DE Ulitki Mirko Veselič je pri predstavitvi tega dogodka poudaril, da gre za stalno podporo vodstva in za skupno delo, pri katerem je močno vključeno vzdrževanje. Član uprave za proizvodnjo in razvoj Bojan Žigman in vodja razvoja Brane Kožuh sta sodelovala pri vseh podrobnostih v proizvodnji, posebej pa pri dogovarjanju o dolgoročnem poslovanju s podjetjem Scheeff iz Nemčije. Za kadrovsko službo in službo za organizacijo je bilo ustanavljanje nove enote velik zalogaj in za urejanje tega področja ju čakajo še pomembne odločitve.

Dva meseca pozneje smo v Aluminiju zapisali, da je kakovost prvih ulitkov prinesla nova naročila. Ob tem je Veselič poudaril: »Z razvojnimi in poslovnimi rezultati v vseh fazah projekta želimo kupcem dokazati, da smo sposobni izpolnjevati zahteve tudi za razvojnega dobavitelja. Na osnovi prototipov in serij izdelkov za potrebe novih generacij aluminijskih ulitkov želimo osvojiti najzahtevnejše tehnologije ter to znanje in izkušnje uporabiti pri uveljavljanju na tržišču. Na ta način bomo povečali tržni delež in dodano vrednost naših izdelkov.«

Potek proizvodnje še zdaleč ni bil tako poetičen, kajti nenehen boj za kakovost, količino, za ljudi, stroje in prostore je zahteval izjemne napore vseh udeležencev, zlasti pri neposrednem vodenju in delu. Potrebna so bila prilagajanja, posebej za delavce iz elektrolize B, ki so se soočali z novimi zahtevami in drugačnim ritmom dela. V začetku je bil delovni prostor stisnjen na področje Intre. Danes je drugače. Iz dneva v dan vse raste, širi se v obnovljene prostore stare livarne, in



Mirko Veselič

če tam niste bili že več ko mesec dni, vas čaka presenečenje. Tam so novi stroji, prijetnejši in svetli prostori, novi ljudje in še marsikaj.

Po enoletnem obratovanju se postavlja še mnogo vprašanj, zato prepustimo besedo Bojanu Žigmanu, vodji DE Veseliču in njegovim sodelavcem. Besedo smo dali tudi izmenskemu mojstru Branku Kajzerju, ki je prišel iz Intre, in delavcu Petru Markotiču, za katerega je vodja elektrolize B zatrdil, da gre za najboljšega elektrolizerja. Oba sta, kot mnogi drugi, tudi pri no-

vih delih deležna pohval svojih nadrejenih, zato so dobrodošla njuna opozorila iz vidika neposrednega dela.

## Mirko Veselič

Projekt proizvodnje ulitkov pomeni uresničevanje Talumove razvojne strategije na področju nadaljnje predelave aluminija. V Talumu smo izkoristili priložnost in vlagamo v razvoj tehnologij in proizvodov, s katerimi bomo na trgu dosegli višjo dodano vrednost proizvedenega aluminija.

V DE Ulitki je bilo minulo leto obdobje

je stalnega vlaganja in razvoja v tehnološko opremo, ljudi in v trge oziroma kupce. Cilj projekta je obvladovanje celotnega livarskega procesa, od izdelave peščenih jeder do ulivanja surovcev, površinske, toplotne in mehanske obdelave ter končne montaže. Plan za letošnje leto je proizvodnja 1.500 ton, kar bomo realizirali s 65 zaposlenimi v proizvodnji.

Trenutno poteka litje petih različnih serijskih ulitkov na kokilnem litju in treh različnih ulitkov na nizkotlačnem litju.

Glede na trenutne dejavnosti pa se ponuja priložnost, da bo do konca leta 2008 proizvodnja ulitkov dosegla 3.500 ton letno. Dolgoročni cilj je doseči prek 10.000 ton proizvodnje ulitkov letno. Projekt bo pomembno prispeval k odpiranju novih delovnih mest, saj bo do konca leta 2008 v proizvodnji ulitkov potrebnih 120 zaposlenih.

## Časovni pregled dejavnosti za leti 2006 in 2007

Realizacija investicij v obdobju od maja 2006 do marca 2007:

- sanacija Livarne I – I. del;
- povečanje kapacitet za litje na segmentu kokilnega nagibnega litja (možnost litja dodatnih 150.000 ulitkov na leto);
- izgradnja skladišča jeder;
- vzpostavitev proizvodnje jeder po postopku coldbox s pripadajočo opremo (silosi, čistilec amina ...), kar pomeni, da bomo v prihodnje za večino ulitkov z jedrom ta jedra izdelovali sami v Talumu.

## Plan investicij do decembra 2007

Trenutno smo usmerjeni v dejavnosti za povečanje obsega proizvodnje z rekonstrukcijo obstoječih objektov in nabavo potrebne tehnologije in opreme:







Dejan Lorber



Milan Kumer



Branko Kajzer



Petar Markotić

april 2007:

- avtomatizacija finalizacije ulitkov z robotsko celico;
- posodobitev kompresorske postaje s sistemom za sušenje in akumulacijo zraka;
- vzpostavitev avtomatizacije za izbijanje jeder;

junij 2007:

- posodobitev 5 NTLS z linijo za finalizacijo; namen tega je izdelava večjih ohišij;

julij 2007:

- vzpostavitev površinske obdelave – oprema za zunanje peskanje ulitkov;
- sanacija Livarne I – II. del;

avgust 2007:

- povečanje kapacitet za litje na segmentu kokilnega nagibnega litja;

september 2007:

- vzpostavitev termične obdelave ulitkov T6;

december 2007:

- povečanje kapacitet izdelave jeder po postopku coldbox;
- vzpostavitev CNC-obdelave ulitkov s pripadajočo opremo.

### Razvojna strategija proizvodnje ulitkov:

1. zastavljene cilje proizvodnje ulitkov dosegamo in bomo dosegali:

- z nenehnim usposabljanjem in razvojem kadrov;
- s pomočjo stalne optimizacije procesov ter hkratnega večanja proizvodnih kapacitet;
- z uvajanjem novih tehnologij in znanj, ker verjamemo, da edino tako lahko zagotovimo trajen obstoj in razvoj;
- z izkoriščanjem sinergijskih učinkov vseh dejavnosti družbe bomo zagotovili pozitivne učinke celotnega sistema;

2. postati želimo razvojni dobavitelj, tako da:

- bomo vplivali na razvoj izdelka in razvoj procesa že v najzgodnejši fazi razvoja sklopov pri kupcih;

- bomo povečali dodano vrednost izdelku z integracijo razvoja in proizvodnje ulitka; v Talumu trenutno poteka razvoj novega izdelka (spremembe na osnovni konstrukciji ulitka, simulacija litja, konstrukcija kokile za nizkotlačno litje ter razvoj procesa za ulitek Räderkasten (večje ohišje avtomobilskega motorja za tovarnjake, teža je 18 kg) z vsemi proizvodnimi operacijami;

3. v letu 2007 želimo vzpostaviti sisteme vodenja in s tem potrebne dejavnosti za:

- kakovost ter tako našim odjemalcem zagotavljati stalno kakovost proizvodov;
- varnost in zdravje pri delu ter ravnanje z okoljem in tako našim zaposlenim zagotoviti varno delo;

4. znotraj proizvodnje ulitkov želimo:

- krepiti produktivnost in učinkovitost;
- redno spremljati doseganje zastavljenih ciljev na področju kako-

vosti, varovanja okolja ter varnosti in zdravja vseh zaposlenih;

5. na področju trga želimo izkoristiti nove priložnosti, ki se ponujajo na hitro rastočem trgu ulitkov:

- pridobiti nove kupce;
- pridobiti nove izdelke za tehnologije, ki jih obvladujemo.

Februarja smo imeli tudi zunanjo presojo. Vodil jo je naš končni kupec ulitkov, podjetje Bosch Junkers. Z videnim in presojanim v Talumu in proizvodnji ulitkov so bili zadovoljni. Čakamo na validacijo in na sprostitev proizvodnje na novi lokaciji in na novih proizvodnih napravah z novimi kokilami. Dotlej na teh napravah poteka proizvodnja drugega proizvodnega programa.

Pa še enkrat odgovor na vprašanje v Aluminiju izpred enega leta: ali se mi je odvalil kamen od srca z začetkom proizvodnje ulitkov? Še ne, čaka do takrat, ko bo v Talumu proizvodnja prek 10.000 ton ulitkov na leto. V uredništvu projekta livarstva v Talumu ne dvomim!

### Dejan Lorber

V DE Ulitki smo v preteklem letu realizirali veliko projektov, kar nekaj pa jih še teče. Največja sta zagotovo obnova Livarne I in vzpostavitev proizvodnje peščenih jeder po postopku coldbox. Slednji se z investicijskega vidika končuje, saj smo v sredo, 14. marca 2007, »ustrelili« prvo jedro.

Projekt pa ne vključuje le stroja za izdelavo jeder, ampak tudi silose za pesek, zračni transport peska, mešalnik, odvek plinov in čistilno napravo. S tem zaključujemo projekt, vreden 750.000 evrov. Drži pa tudi to, da se je sedaj začel najpomembnejši del. To je vsekakor osvojitve tehnologije. Žal pa imamo v zadnjem času veliko težav zaradi pomanjkanja kadrov, kar negativno vpliva na naš razvoj in uspešnost.

### Miran Kumer

Moje delo kot vodje obrata je zelo razgibano, saj je poleg vodenja proizvodnje in pričakovane realizacije treba vključevati še vsa spremljajoča dela, potrebna za realizacijo trenutnih investicijskih projektov. S koordinacijo opravil sem vključen na aktivnih investicijskih nalogah, ki potekajo v proizvodnji ulitkov.

Kot enega zadnjih imam v mislih projekt Robotska celica za finalizacijo ulitkov. Robotska celica bo predvidoma začela obratovati 10. aprila letos. S to investicijo bomo dosegli boljše razmere za delo za zaposlene, prav tako pa večjo produktivnost v proizvodnji. S premično robotsko celico bomo finalizirali (odrez napajalnikov in čiščenje srha) tri serijske ulitke.

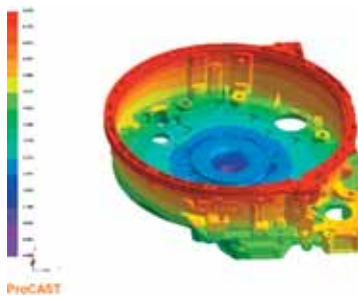
Zaradi povečanja obsega potrjenih količin se temu primerno večja tudi število zaposlenih v proizvodnji. Trenutno nas je 50.

V okviru vodenja proizvodnje je moje najpomembnejše vodilo zagotoviti potrjeno količino izdelkov z zahtevanimi lastnostmi in sledenje terminom, ki smo jih potrdili pri kupcu.

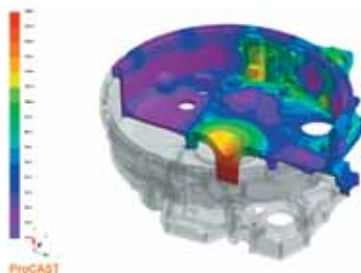
Ob koncu lahko povem, da se uspešna rast in hiter razvoj proizvodnega pro-



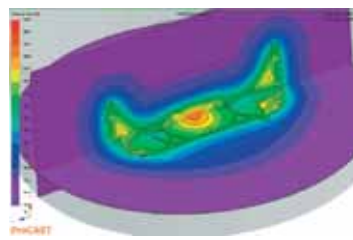
3D-model za ulitek (CATIA)



Simulacija časa polnjenja ulitka pri litju



Simulacija časa strjevanja ulitka po litju



Pričakovana termična obremenitev kokile

grama lahko uresničila – ob podpori vodstva – le kot plod strokovno usposobljenih in motiviranih ljudi, ki sledijo zahtevam trga, stroke in okolja.

#### **Branko Kajzer** (vodja izmene)

Prve izkušnje pri litju sem nabiral pri Intri. Ko je propadla, sem se zaposlil pri zasebniku, ki je izvajal remontna dela na pečeh. V novi obrat ulitkov sem prišel že na začetku in sem sodeloval pri litju prvega izdelka. Na začetku sem delal kot vsi drugi in šele jeseni lani, ko je delo steklo, so bile oblikovane skupine po izmenah.

Litje z jedri je bilo tudi za nas iz Intre novo, skupen je le tekoči aluminij. Kar se samega dela tiče, je treba povedati, da je pri tem litju skoraj enkrat več fizičnega napora, kot na nizekotlačnem stroju. Zaradi tega vodstvo planira, da bodo po vsakem dvehurnem intenzivnem delu organizirani vmesni počitki, ko bomo imeli dovolj ljudi. Program odmorov bi bil razviden na posebnih tablah. To je nujno, sedanja napetost ni dobra ne za delavce ne za nas. Z ljudmi je težko delati, ko ne zmorejo, vemo pa, da se trudijo. Po drugi strani se zavedamo, da je danes tako pač povsod in da hočejo s čim manj denarja čim več potegniti iz človeka. V primerjavi s prejšnjimi časi se je obrnilo. To ni stvar Taluma, to je način sistema, v katerem živimo, in tujega partnerja. Nemci zahtevajo od nas količino in jih ne zanimajo naši problemi. Zavedamo se, da smo podjetje v razvoju in da nimamo dovolj ljudi za normalno delo. Tisti, ki to razumemo in verjamemo, da bo boljše, nimamo težav, nekateri od nas pa se vendarle srečujejo z njimi.

Po enoletnem obratovanju osebno vidim tukaj večjo socialno varnost. Imamo redne stimulacije, brezplačne toplice, urejeno malico in drugo. Pri zasebniku ni bilo nič od tega. Všeč mi je tudi, da se investira, da rastemo skupaj s podjetjem in se šolamo sproti. Razvijamo se skoraj prehitro. Vsega se nismo še niti naučili, pa je že novo.

#### **Petar Markotić** (livar)

V elektrolizi B sem začel že leta 1983 pri pomožnih delih. Nikoli se nisem bal nobenega dela. Z izobraževanjem na internih tečajih in z vestnim delom sem napredoval do skupinovodje pri skupini peči. S tega mesta sem lani prišel na ulitke. Od začetka sem delal kot livar pri litju z jedri, ki se šteje za najtežje delo. Tudi tukaj se ničesar nisem bal. Vsi, ki smo prišli iz elektrolize, smo začeli nepripravljeni, a smo

se hitro naučili livarstva. Zapišite, da delavci iz 2. izmene elektrolize B držijo ulitke pokonci! To vam lahko vsak potrdi.

Vse je bilo lepo in prav, dokler nisem zvedel, da zame in za druge veljajo pogoji za začetnike, kar se plače tiče. Začel sem torej kot navaden delavec, kot da sem prvi dan prišel v službo v Talum. Najbolj me moti, da sem izgubil svoje težko pridobljeno napredovanje. Meni vsak evro veliko pomeni.

Ni mi tudi jasno, od kod izvira tako nizka ocenitev in zakaj smo izenačeni z livarji, ki niso fizično obremenjeni kot mi. Na nogah smo več kot sedem ur, vse delamo ročno. Delamo s tekočim aluminijem, ulivamo, izbijamo jedra in jih čistimo. Tako vsak dan obrnemo okrog 810 kilogramov taline. Premalo nas je, zato tudi naš vodja izmene Aleš Predikaka in njegov pomočnik Viktor Gajser delata vse, posebej med malico ali ko je kdo odsoten. V pisarno gres-

ta samo, ko zvonijo telefoni. Moram ju pohvaliti, ker sta ves čas z nami, in slišim, da tudi drugi mojstri delajo tako.

Po enoletnem delu bi rad pohvalil vse delavce, mojstre in naše vodilne v ulitkih in Talumu. Vsi se trudijo in obrat se dobro razvija. V takšnem okolju nam ni težko delati. Zapišite: ni nas strah dela, zmoremo tudi več; toda da smo pri plačah prišli na slabše, in to težko prenašamo.



# Napetost se je stopnjevala do tališča

**IVO ERCEGOVIĆ**  
FOTO: IVO ERCEGOVIĆ



**IVO ERCEGOVIĆ**  
FOTO: IVO ERCEGOVIĆ

*Nadaljujemo zgodbo o pretaljevanju, ki počasi dosega svoj vrhunec, upoštevajoč najnovjšo opremo, ki je na razpolago. To dokazuje zagon doslej največje peči, ki smo jo predstavili v prejšnji številki, in potek dogajanj po zagonu, ki jih še naprej pozorno spremljamo. Najbolj občutljiva faza, ko je peč dobila prvi vroči tekoči aluminij iz elektrolize in začela pretaljevati odpadnega, je za nami. Zato dovolimo tudi, da nam še drugi udeleženci, to so vodja projekta obzidave Milan Firbas, pomočnik vodje DE Boštjan Sagadin in vodja obrata livarne zlitin Franc Lendero, odgovorijo na nekaj vprašanj, ki se nanašajo na zagon in obratovanje.*

Aluminij, številka 3, marec 2007

## Milan Firbas

Uspešno smo zagnali našo največjo peč za pretaljevanje aluminija in drugo takšno v Evropi. Zmogljivost peči je 9 ton na uro oziroma 150 ton pretaljenega aluminija na dan. Končno je popustila napetost, ki se je zadnjih 21 dni pred zagonom stopnjevala do vrelišča ali, bolj rečeno, do tališča. Teh 21 dni je namreč potekalo sušenje in gretje obzidave do obratovalne temperature 750 °C. Sušenje in gretje sta zadnji fazi pri obzidavi peči in hkrati tudi najbolj zahtevni. Sledil je le še vroči zagon, ko smo nalili prvih 25 ton tekočega aluminija.

Ponosen sem, da mi je bil zaupan celoten del projekta obzidave peči, od projektiranja, izbora dobaviteljev in izvajalcev, nadzora ter sušenja in gretja. Pri tem sta mi bila v veliko pomoč vedno optimistična vodja projekta Marko Drobnič in Marjan Krošl. Posebno spodbudo nam je dajal Danilo Toplek, ki je večkrat prišel pogledat dogajanje na peči. Njegove besede

»Le počasi« so vedno prišle v pravem trenutku.

V naši tovarni sem doslej vodil obnove obzidave, pa tudi sušenje in gretje različnih peči. Izkušnje imam, nekatere tudi ne tako dobre. Zgodilo se je že, da je obzidava eksplodirala ali je tekoči aluminij pricuriljal čez kakšno luknjo. Podobna neprijetnost se je zgodila na peči v Amagu v Avstriji, ki so jo sušili in greti v istem obdobju kot mi. Zelo sem zadovoljen, da je pri nas potekalo vse gladko. Ker smo sušenje in gretje opravili sami, smo privarčevali lepo vsoto evrov. Razmere v času gradnje so bile težke. Težave so nam povzročale dokaj nizke nočne temperature in hkrati izvajanje preostalih montažnih del. Sreča, da je bila zima mila.

Projektiranje obzidave in dobavo materiala smo zaupali podjetju Gouda Vuurvast z Nizozemske. Gouda je skupaj z nami nadzirala tudi vgradnjo. Obzidavo peči je izvajalo podjetje Baco iz Ljubljane. Vgrajenih je bilo 465

ton ognjeodpornega in izolacijskega materiala. Za delo pri obzidavi je bilo porabljenih približno 9.000 ur.

Kako naprej z obzidavo na peči? Obzidava je potrošni material pri vsaki proizvodnji in se računa v kilogramih na enoto proizvoda. Poraba oziroma življenjska doba je odvisna od konstrukcijske zasnove, kakovosti materialov in vgradnje, načina obratovanja in razmer pri tem, sestave zlitin, uporabe čistil itd. Za peč T4 predvidevam, da glede na našeto ne bi smelo biti večjih težav.

Upam, da bomo v prihodnje še gradili takšne in drugačne peči. Čeprav za vse sodelujoče pomenijo novi projekti še dodatno delo, pa vse napore poplača zadovoljstvo ob nastajanju nečesa novega in s tem lahkotnejše prihodnosti.

## Boštjan Sagadin

Pozitivno sem presenečen nad pečjo pri zagonu in delovanju. Pričakovali smo več težav. Sistem sicer še ni v polnem teku, vendar vse poteka zelo dobro. Nekaj ton odpada, ki smo ga želeli pretopiti na dan, nam je uspelo pretopiti v nekaj urah. Proizvajalec opreme, avstrijski Hertwik, ki ga štejem za najbolj renomirano podjetje, se je tudi v tem primeru zelo izkazal. Zelo so dostopni in upoštevajo tudi naše strokovne predloge. Prvi pridobljeni aluminij smo prelili prek loncev, pozneje smo ga uspešno prelili neposredno po kanalih v livne peči S2 in S3. Iz pretopljenega aluminija bomo namreč proizvajali primarnim podobne in sekundarne zlitine v obliki hlebčkov.

## Franc Lendero

Zagon je potekal brezhibno, tako da se je obzidava dobro zasintrala. Pri zagonu smo uporabili tekoči aluminij iz elektrolize. Tehnično so vse vodili predstavniki Hertwika in tako bo do prevzema s strani Taluma. V ta namen se sprti izobražujemo, kajti ta peč je v primerjavi z drugimi bolj računalniško podprta. Obvladati moramo avtomatsko in ročno krmiljenje, ki se uporabi v primeru izpada prvega. Peč T4 se razlikuje od drugih tudi po tem, da odpadni aluminij nalagamo od zgoraj. Prazni se lahko neposredno v livne peči ali prek elektromagnetne črpalke. Praznjenje v lonce je izhod v sili.

# Končani remont žerjavov v elektrolizi C

**IVO ERCEGOVIĆ**  
FOTO: SRDAN MOHORIČ



Boris Blažek

*Opazili ste lahko, da nas je zadnji dve leti vodja skupine Vzdrževanje elektroliz Boris Blažek redno obveščal o poteku remonta žerjavov v elektrolizi C. Zakaj je to tako pomembno? Zato, ker so žerjavi za posluževanje elektroliznih peči del samega procesa in skoraj tako pomembni kot električna energija ali glinica. Zato jih elektrolizerji strokovno imenujejo pečni manipulatorji ali PTM.*

V elektrolizi C, ki danes, po dokončanju druge faze, šteje 160 peči, imamo pet žerjavov. Trije obratujejo od leta 1987, ko se je začela priprava za gretje peči in nato leta 1988 tudi zagon. Zadnja dva sta stara pet let in njuna generalna obnova še ni aktualna. Žerjavi iz prve generacije so bili po osemnajstih letih obratovanja potrebni generalne obnove, ki naj bi zajemala demontažo vseh sklopov, antikorozijsko zaščito in nato ponovno montažo novih ali obnovljenih sestavnih delov. Tako se je leta 2005 začela obnova prvega žerjava, lani v zadnjem tednu marca smo začeli obnavljati drugega, januarja letos pa se je končala obnova zadnjega PTM-3. Povprečno je obnova trajala štiri mesece. Med obnovo je proizvodnja kljub povečani obremenitvi žerjavov potekala nemoteno, saj so se posluževalci in vzdrževalci dobro zavedali nastale situacije. Po dokončanju tega obsežnega dela

smo zaposlili vodjo obnove Borisa Blažka in vodjo elektrolize C Stanka Vajdo, da na kratko pojasnita osnovne značilnosti postopka iz vidika vzdrževanja in uporabe žerjavov.

## Boris Blažek

Nekje sem slišal rek, da ima vsak dogodek svoj začetek in konec, da se dogodki razlikujejo le v času trajanja. To lahko sedaj povzamem tudi za uspešno izvedene generalne remonte pečnih žerjavov PTM-1, 2 in 3. To lahko štejem za enega večjih projektov v DE Vzdrževanje oziroma v Talumu v zadnjih letih.

Priprave na generalno obnovo teh žerjavov smo v Vzdrževanju elektroliz začeli že leta 2003, saj so bili najbolj obremenjeni, dotrajani in potrebni nujne obnove sklopi, predvsem pa električna oprema. Proizvodnja aluminija v zahtevnih razmerah v elektrolizi C brez stalno usposobljenih vsaj štirih žerjavov ni mogoča. Zato nas je skrbelo, kako zagotavljati dnevno normalno obratovanje preostalih žerjavov, medtem ko bo rezervni v remontu najmanj tri do štiri mesece. Uspelo nam je. Z rednim spremljanjem stanja smo preprečili večje okvare delujočih žerjavov, pri čem so se izkazali tudi elektrolizerji. Poudariti moramo, da smo priprave, koordinacijo in nadzor, strojna dela



obnove sklopov in obnovo pnevmatskih instalacij izvedli v Vzdrževanju elektroliz, večino drugih del pa so izvedle servisne enote DE Vzdrževanje (vzdrževanje dvigal, hidravlike in pnevmatike, vozil, avtomatskih naprav, kompresorjev in reduktorjev so prevzele strojna delavnica, elektro vzdrževanje in druge službe vzdrževanja). V projektu so sodelovale tudi druge enote iz Taluma, še posebej DE Elektrolize. Obnovo električnih napeljav smo zaupali podjetju Senčar s Ptuja, pleskanje podjetju Pleskar s Ptuja, pomoč pri strojnih delih pa podjetju Montavar iz Maribora. Vsa dela so bila izvedena kakovostno in varno.

Naj del teh aktivnosti prikažem tudi s številkami:

- v remontih je sodelovalo 36 vzdrževalcev in približno 24 delavcev zunanjih izvajalcev;

- od strokovno zelo zahtevnih in dragih sklopov smo sami izdelali hidravlične agregate in s tem prihranili skoraj 170.000 evrov;
- na račun lastnega znanja, izkušenj in dobre organizacije smo prihranili 12,6 odstotka predračunske vrednosti projekta;
- izvedli smo več predelav oziroma izboljšav za boljše delovanje in posluževanje žerjavov;
- med remontu se ni zgodila nobena nezgoda pri delu, beležimo le en izredni dogodek!

Zato se zahvaljujem vsem sodelujočim za uspešno izvedena dela in sodelovanje v tem projektu. Namenoma ne omenjam posameznikov, ker vem, da ste se vsi, ki ste bili kakorkoli vključeni v ta dela, maksimalno angažirali in prispevali svoj delež v

skupni in končni uspeh. Še en dokaz več, da marsikaj zmoremo, če to res želimo!

### Stanko Vajda

Pri zadnjem remontu – tako kot pri vseh dosedanjih – smo vzdrževalcem predlagali nekaj izboljšav. Zaradi potreb po različnih količinah glinice in zdrobljene kopeli za zasipavanje anod sta bila predelana silosa za omenjeni material, tako da je možno polnjenje obeh hkrati. Podaljšan je bil nosilec in s tem spust cevi za zasipavanje elektroliznih celic, namen česar je zmanjšanje porabe materiala in prašenja pri delu. Zaradi nasedanja 25-tonskega kavlja na pajek za dvigovanje anodnih desk sta bili podaljšani roki za obešanje. Za pomik mačka žerjavov v smeri vzhod-zahod je bil zamenjan pogon z dvohitrostne regu-

lacije na frekvenčno. Za varnejše delo je bilo na kabini žerjava PTM-3 poskusno nameščeno lepljeno steklo z zaščito pred fluorom namesto dose-danega pleksi stekla. Ker se je predlagana rešitev že v tem kratkem času izkazala kot zelo učinkovita, smo že predlagali zamenjavo na vseh preostalih žerjavih.

Remont žerjavov je zahtevna naloga, na katero smo zelo pozorni. Do sedaj so se kljub generalni obnovi na nekaterih sklopih pojavljale napake (tehtnica, klimatska naprava, kabli, kompresor itd.), vendar jih odpravljamo ali pa so celo že preteklost. Poudariti moram, da smo v elektrolizi z generalnim remontom zelo zadovoljni in tudi v prihodnje pričakujemo ažurnost pri ohranjanju dobrega delovanja žerjavov.

## ELEKTROLIZA B

# Elektrolize čisto natančno ni mogoče spoznati

**IVO ERCEGOVIĆ**

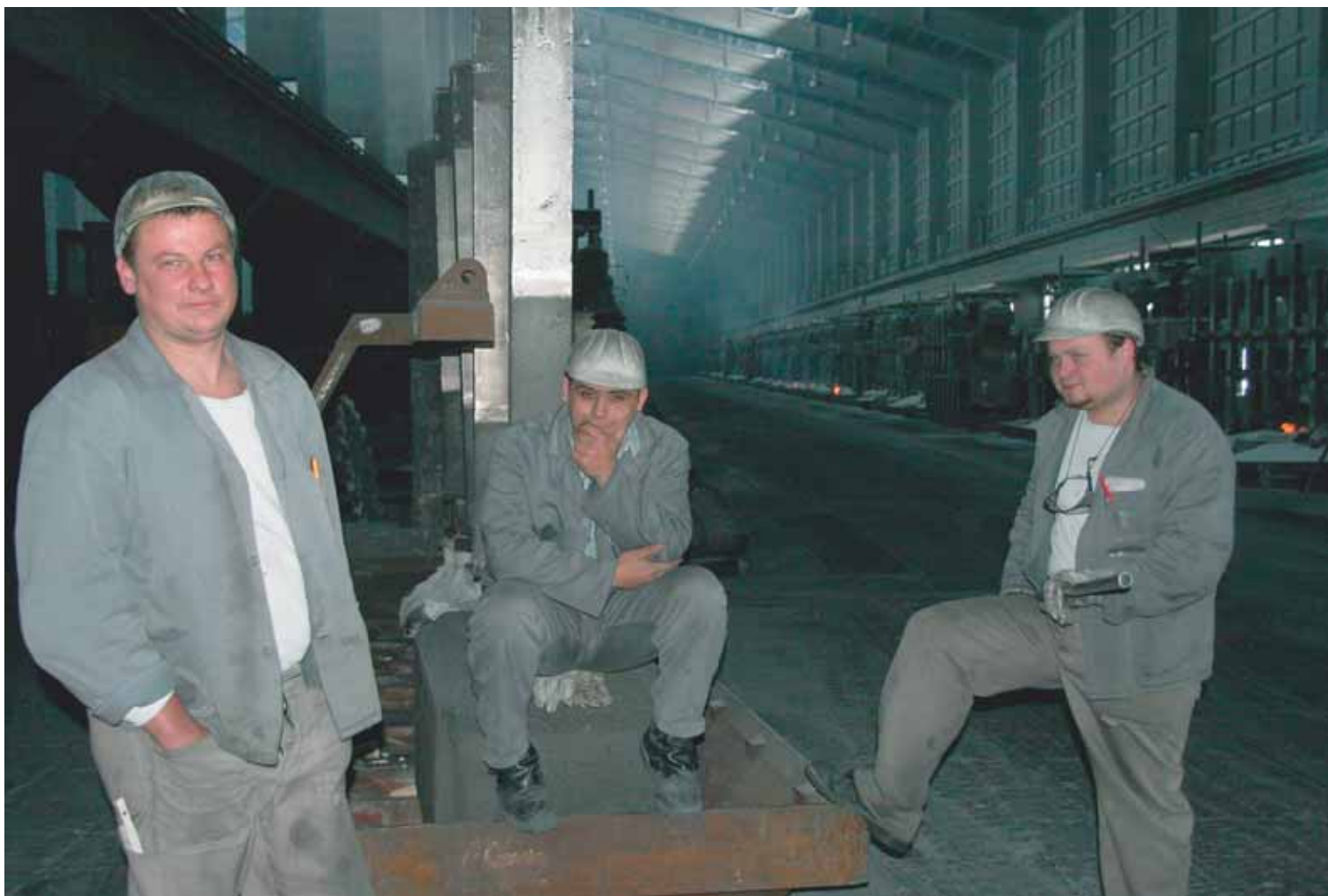
FOTO: SRDAN MOHORIČ



*Tokrat bomo pot elektrolize B spremljali v obdobju, ki ga je zaznamoval Branko Juršek. Njega bi že ta stavek ujezil in rekel bi, da je elektroliza zaznamovala njega, da je bil le del tega procesa. To sicer drži, pa ne samo zanj, vendar ga kljub temu postavljam pred elektrolizo, ker takšno skromnost, že kar zatajevanje svojega deleža, kot ga kaže Branko, redko srečamo. Ko sem ga iskal v elektrolizi, sta z Vladom Predikako opravljala »vizito« peči. Gre za že zgodovinski obred, ki se izvaja praviloma vsak dan skupaj z vodjo obrata, podobno kot zdravniku*

*obiščejo svoje bolnike. V elektrolizi B je vedno več peči, ki so za vedno ugasnile, trenutno jih obratuje le 158 od 184. Zato so deli elektrolize mrtvi, slika pa je iz dneva v dan bolj žalostna. Bolj pomembno je, da so tehnološki parametri delujočih peči še vedno odlični, kajti poraba energije pod 17.800 kwh na tono proizvedene-ga aluminija in tokovni izkoristek več kot 88 odstotkov je v teh razmerah neverjeten rezultat.*

Branko se je prvič srečal s tovarno v dijaških letih, ko je tukaj opravljal praktično delo, ki je bilo v vsakem let-



niku srednje šole obvezno. V redno delovno razmerje je bil sprejet 15. novembra 1988. Svojo kariero je začel kot pripravnik v obratu Elektroenergetika. Takoj po končanem pripravništvu je bil premeščen v Laboratorij za meritve. »Moje delo ni potekalo v laboratoriju, pač pa v elektrolizah A in B, kjer sem opravljal elektro-metalurške meritve na elektroliznih celicah. Leta 1992 sem začel delati kot tehnolog in kasneje kot vodja izmene v elektrolizi B,« je razložil svoj prvi stik z elektrolizo. Lani je uspešno dokončal izredni visokošolski študij in zasedel odgovorno delovno mesto tehnologa II.

Na vprašanje, v katerem obdobju se je najbolj približal elektrolizi, je povedal: »V redno delo v elektrolizi me je med obratovanjem poskusnih peči s predpečeno anodo (801–812) pripeljal Zlatko Čuš. Takrat še nisem niti slutil, da se bodo najine poti za vedno prekrizale. Zaradi svoje radovedne in trmaste narave običajno ne odneham, dokler ne pridem stvarem do dna. Zato sem se želel elektrolizi kot procesu čim bolj približati takoj na začetku

dela. Ne počutim se namreč dobro, če tistega, s čimer se ukvarjam, ne razumem. Kljub vsemu je bilo moje takratno znanje premajhno za globlje razumevanje mehanizma procesa elektrolize. Podrobneje sem se začel seznanjati z delovanjem elektrolize med študijem, ko sem začel gledati na stvari iz drugega zornega kota in z drugačnimi očmi. Še bolj sem se približal procesu, ko sem pisal zaključno nalogo, saj sem na osnovi matematičnih modelov procesa in računalniških simulacij opazoval dogajanje »znotraj elektrolizne celice«. Vse, kar sem se do sedaj naučil, je seveda še daleč od dobrega poznavanja procesa, saj je zelo kompleksen. Naj poudarim, da se elektrolize čisto natančno na žalost ni mogoče naučiti. Spoznavajo jo z leti ter si tako nabiraš izkušnje. Čeprav je za zunanjega opazovalca proces videti preprost, ne moreš postati dober elektrolizer čez noč.« Vpliv svojega dela na tehnološke parametre procesa je Branko povezal tudi s sodelavci: »Posameznik v elektrolizi ne pomeni nič ali zelo malo. Sam lahko pomagam izboljšati tehnološke

rezultate s čim boljšim razumevanjem problemov, ki nastajajo pri našem delu. S svojim znanjem in izkušnjami poskušam skupaj s svojimi sodelavci pripeljati proces k čim hitrejši normalizaciji delovanja in ga v tej točki obdržati čim daljši čas. To nam uspeva zelo dobro, kar potrjujejo tudi odlični rezultati, ki jih dosegamo.« Zelo pomembno je naslednje razmišljanje: »Če bi se moral še enkrat odločiti o delu v elektrolizi ali kje drugje, bi bil pred veliko dilemo. Elektrolizo namreč doživljam kot živ organizem, kjer se dogaja vedno nekaj novega. Primeri, čeprav na videz zelo podobni, se med seboj bistveno razlikujejo, tako da nikoli ne veš takoj, ali si se odločil pravilno. Ker se rezultati pokažejo čez nekaj časa, je treba pri delu uporabiti veliko mero previdnosti in izkušenj. Zato mi v elektrolizi ni nikoli dolgčas. Ker sem tehnik po duši, sam zase pa mislim, da sem prilagodljiv, bi sprejel tudi kakšno drugo delo. Seveda bi moralo biti zanimivo in kreativno. Zelo rad raziskujem razne probleme, najbolj pa me veseli, če lahko na koncu pokažem konkretne

rezultate svojega dela. V nobenem primeru ne bi sprejel dela, za katero bi že vnaprej vedel, da ga ne bom zmožen opravljati. Takšen sem. Realist. Ne živim v oblakih.« Na vprašanje, kako doživlja Talum kot celoto, pove: »Talum vidim kot veliko družino ljudi raznih profilov. Dosti posameznikov v njej ima močan potencial, ki ga dostikrat ne znamo popolnoma izkoristiti. Še večji potencial se pokaže v majhnih skupinah. Če jih le malo vzpodbudimo, dobimo ideje in seveda tudi njihove rešitve, ki jih prej nismo videli. Dejstvo je, da več ljudi več ve, in to je treba čim bolj izkoristiti. Ljudje so naše bogastvo. Treba jih je le povezati in motivirati. Seveda vedno ni vse idealno, tako da pri delu dostikrat pogrešam resnost, odgovornost in kreativnost.« Kaj pa po dokončni ustavitvi? »Ko bomo zaprli našo »staro damo«, kot ji tudi sam v zadnjem času velikokrat rečem, bom verjetno kar nadaljeval začeto delo. Torej bom ostal v naši delovni enoti. Vsaj upam in želim si tako. Kaj bo prinesel čas, bomo pa videli.«

# Predstavitev Društva livarjev Slovenije

**DANICA HRNČIČ**  
FOTO: DARKO FERLINC

*Na pobudo in željo predsednice Društva livarjev Slovenije mag. Mirjam Jan Blažič smo 21. februarja v Talumu gostili člane Izvršnega odbora in člane Skupščine omenjenega društva. Goste so sprejeli Vodja DE Gnetne zlitine Miran Purg, Vodja DE Livarske zlitine Marjan Krošl in Vodja DE Ulitki Mirko Veselič, ki so jim predstavili Talum in jih popeljali po naših proizvodnih obratih. Naj dodamo, da je bil na skupščini društva za nadomestnega člana Nadzornega odbora društva imenovan Mirko Veselič. Predsednica mag. Blažičeva se je zahvalila za prisrčen sprejem. Zaposlili smo jo, da za naš časopis podrobneje predstavi delovanje društva, na kar se je prijazno odzvala.*

## Mirjam Jan Blažič

Društvo livarjev Slovenije je 21. februarja 2007 sklicalo 5. sejo Izvršnega odbora in redno sejo Občnega zbora društva v Talumu v Kidričevem. Ta tovarna je bila izbrana, ker je tudi Talum, d. d., oz. njegov livarski del član društva. Organi društva so obravnavali in sprejeli poročilo o delu in finančno poročilo v zadnjih dveh letih ter načrt dela društva za naslednje dveletno obdobje. V organizaciji društva sta predvidena najmanj dva izobraževalna seminarja vsako leto, v letu 2007 organiziranje Dneva livarstva na Celjskem sejmu (19. aprila 2007), sodelovanje na livarski razstavi GIFA v Düsseldorfu ter organizacija 47. in 48. mednarodnega livarskega posvetovanja Portorož 2007 in 2008. Društvo livarjev Slovenije danes združuje skupno 45 največjih livarskih podjetij in dobaviteljev za livarsko in-

dustrijo, kar pomeni blizu 200 članov livarske stroke. Društvo livarjev Slovenije je eno od največjih tehničnih društev v Sloveniji z več kot 50-letno tradicijo. Ob 50. obletnici obstoja je društvo prejelo državno priznanje za zasluge pri strokovnem in gospodarskem razvoju livarske industrije v Sloveniji.

Glavni namen društva je združevati vse strokovnjake v Sloveniji, ki se ukvarjajo z livarstvom in so zainteresirani za razvoj livarske stroke. Društvo proučuje in posreduje pridobitve sodobnega livarstva, predstavlja Slovenijo v podobnih organizacijah v tujini, že 52 let izdaja Livarski vestnik, strokovno glasilo s področja livarstva v Sloveniji, ter vsako leto organizira mednarodno livarsko posvetovanje v Portorožu, ki bo letos že 47. po vrsti. Slovensko livarstvo doživlja v zadnjih letih nadpovprečno rast v primerjavi z drugimi panogami. Tudi obeti za prihodnost so zelo spodbudni, saj ocenjujemo, da se bo obdobje dobre konjunktore še nadaljevalo. Livarska podjetja dodobra izkoriščajo in izbirajo tržne niše in nove, tudi oddaljene trge ter perspektivne programe, ki omogočajo preskok v višje cenovne razrede.

Precejšnja vlaganja v posodobitev proizvodnje krepijo konkurenčno moč slovenskih livarn. Opazna je tudi večja skrb za vlaganja v tehnologije, ki so bolj prijazne do okolja in ki omogočajo izboljšanje delovnih razmer za zaposlene. Slovenski livarji so močno izvozno usmerjeni. Delež izvoza se giblje med 70 in 90 odstotki. Perspektive slovenskega in tudi evropskega livarstva so torej zelo dobre.

Livarstvo je in bo srednjeročno še naprej v razcvetu. Navkljub porastu livarskih zmogljivosti v državah v razvoju je še vedno predviden dovolj hiter porast potreb po odličnih, ki v Evropi ne bo dovoljeval nastanka presežnih livarskih zmogljivosti. Med vsemi panogami porabnicami odlitkov še naprej vodi avtomobilska industrija, slovensko livarstvo pa po obsegu z 89 kg proizvedenih odlitkov na prebivalca ostaja še naprej v vrhu največjih na svetu (podatek je za leto 2005). Po uradni statistiki je bilo v Sloveniji leta 2005 skupno 65 livarn, ki so proizvedle okoli 179.600 ton ulitkov in pri tem ustvarile 315 mio evrov prihodkov. V Sloveniji je po naši oceni še najmanj 15 manjših livarskih obratov, ki zaradi različnega statističnega zasledovanja niso evidentirani pod skupino livarskih podjetij. Livarska podjetja se razvrščajo glede na velikost, kjer je največ manjših podjetij (80 odstotkov), sledijo podjetja srednje velikosti (15,62 odstotka), najmanj podjetij pa je v skupini velikih podjetij

(4,62 odstotka). Največ prihodkov ustvarijo največja podjetja (46 odstotkov), potem srednja (40 odstotkov) in najmanj mala podjetja (14 odstotkov). Leta 2005 je bilo v livarskih podjetjih zaposlenih okoli 4.300 delavcev, od tega v velikih podjetjih 1.772, v srednjih 1.800 in v malih 657 delavcev.

Postavljene naloge dosega društvo z naslednjimi oblikami dela:

- s posredovanjem domače in tuje literature svojim članom,
- s strokovnimi predavanji, ekskurzijami in tečaji ter z diskusijskimi sestanki,
- z izmenjavo izkušenj med svojimi člani,
- s strokovnimi delovnimi komisijami, ki naj bodo članom tega društva v strokovno pomoč,
- s sodelovanjem v mednarodnih strokovnih komisijah,
- s predlaganjem predpisov za livarske izdelke, surovine in opremo ter posamezna livarska sredstva.



mag. Mirjam Jan Blažič med predavanjem

## Obisk iz Avstrije

**IVO ERCEGOVIĆ**

Ponovno so nas obiskali študentje univerze iz Leobna, z oddelka za metalurgijo (katedra za neželezne kovine). Tokrat sta jih pripeljala dr. Jürgen Antrekowisch in asistentka Christine Wenzl. Študentje so bili navdušeni nad sprejemom in obiskom proizvodnih obratov. Dr. Antrekowisch želi vzpo-

staviti trajne stike z nami, saj predstavljamo moderno primarno proizvodno aluminija in predelavo, česar v bližini Leobna ni. Seveda jim bomo z veseljem prisluhnili, saj se resno in poglobljeno zanimajo za proces in spoštujejo to, kar jim nudimo.



## INTERVJU

Pogovarjali smo se s Simono Gnilšek

Poskušam  
biti  
**dosledna,  
natančna,  
včasih  
želim malo  
pospravljati**

---

**LILIJANA DITRIH**  
FOTO: SRDAN MOHORIC

*Simona Gnilšek je bila Talumova štipendistka. Je edina inženirka elektrotehnike v podjetju in edina ženska v skupini za vzdrževanja avtomatskih naprav ter ena redkih, ki opravlja strokovno delo v delovnih enotah in ne v službah. Vse to in zanimivo delo, ki ga opravlja, so bili razlogi, da smo jo zaprosili za intervju.*



*Ko ste bili majhni, ste se igrali s punčkami? Ali ste bili že takrat nadarjeni za tehnične stvari?*

V času mojega otroštva televizorji in računalniki še niso bili tako pomemben »član« družine kot danes. Zato smo otroci dosti časa preživljali na prostem, tudi pozimi. Kolikor se spominjam, sem imela samo eno punčko, več je bilo plišastih igračk, predvsem medvedkov in zajcev. Moja najljubša igračka je bil medved Piki Jakob, imenovan po medvedku v zgodbi pisatelja Kajetana Koviča. Od drugih igračk mi je ostala kar lepa zbirka modelov avtomobilov in lego kock, s katerimi se je pozneje igrala moja sedem let mlajša sestra Maja, danes pa jih je še nekaj med igračami mojih otrok. Kolikor se spominjam, sem bila radoveden otrok. Včasih sem tudi pogledala, kaj delata oče in dedek, ki sta dostikrat popravljala radijske aparate, elektromotorje in druge tehnične stvari. A bolj kot v tem sem uživala v igri z otroki.

*Od kod navdušenje za tehniko?*

Za elektrotehniko sem se odločila šele po treh tednih obiskovanja gimnazije. Tisto leto je bila ustanovljena srednja elektrotehniška šola na Ptuj, ki je imela še precej prostih mest. Po razredih so se vrstile predstavitve programa nove šole. To se mi je zdelo zanimivo, vendar nisem želela biti edina med fanti. Za moje pomisleke je izvedela takratna ravnateljica SŠC. Povabila me je na pogovor in mi povedala, da ima enake pomisleke še nekaj deklet. Tako smo se, po skoraj mesecu dni, znašle na omenjeni šoli štiri punce. Po uspešno končani srednji šoli sem se nato vpisala na Fakulteto za elektrotehniko v Mariboru.

**»Če so mišljeni ženski čari, ne, ker sem vedno v zaščitni obleki, zaščitnih čevljih in večinoma z zaščitno čelado na glavi.«**

*V času študija ste bili večkrat na praksi, leta 1994 pa ste se zaposlili v DE Vzdrževanje v OE Vzdrževanje avtomatskih naprav. Se je bilo na začetku kariere treba še posebej dokazovati glede na to, da ste ženska v moškem poslu?*

V skupini za vzdrževanje avtomatskih naprav so me lepo sprejeli in mi pomagali prebroditi začetniške težave. Čeprav delo v skupini pokriva različna področja, so sodelavci vedno pripravljeni pomagati drug drugemu pri reševanju problemov. Zato kot ženska nisem občutila podcenjevanja.

*Kakšne so prednosti ali slabosti, če ste edina ženska v moškem kolektivu?*

Že v času mojega šolanja so bili fantje v večini. Zato se zaradi spola nisem obremenjevala. Običajno pa je, da so nasprotni spoli bolj tolerantni drug z drugim.

*Ali kdaj pri delu uporabite svojo žensko naravo?*

Če so mišljeni ženski čari, ne, ker sem vedno v zaščitni obleki, zaščitnih čevljih in večinoma z zaščitno čelado na glavi.

*Bi lahko našteali nekaj osebnostnih lastnosti, ki vas opredeljujejo pri delu?*

Poskušam biti dosledna, natančna, včasih želim malo pospravljati. Da pa se sodelavci ne bi počutili kot doma, odneham in jim dovolim nekaj »ustvarjalnega nereda«.

*Kako bi nekomu, ki ne pozna vašega dela, opisali, kaj pomeni biti vzdrževalec procesnih računalnikov?*

Vzdrževalci procesnih računalnikov skrbimo za računalnike in krmilniške sisteme PLC (Programmable Logic Controllers) v vseh Talumovih delih procesa. Z besedo računalniki so zajeti osebni računalniki in grafični terminali za nadzor in vodenje procesov. Razvijamo nove programe za prej omenjene dele procesa. Naše delo je tudi odpravljanje okvar elektronskih delov, risanje načrtov, pisanje navodil za delo, sodelovanje pri posodobitvah obstoječih sistemov ...

*Se še spomnite, kateri je bil vaš prvi projekt kot vzdrževalke procesnih računalnikov?*

Prvi projekt je bil program za spremljanje tehnoloških podatkov v DE Elektrolize, imenovan Tehnis (Tehnološki informacijski sistem). Program sva razvijala s sodelavcem Bogdanom Potočnikom. Ta program se uporablja še danes, treba pa ga je dopolnjevati in posodabljati, zlasti zaradi zahtev standarda kakovosti.

*Vaše delo je zahtevno, saj z njim lahko v veliki meri vplivate na delovanje sistemov v elektrolizah, livarnah, energetiki. Kako se soočate s stresi, ki so prisotni pri tako zahtevnem delu?*

Vsako delo je stresno. Bolj stresno pa je, ko se zavedaš, da je od delovanja nekega sistema odvisen potek proizvodnega procesa.

**»Da pa se sodelavci ne bi počutili kot doma, odneham in jim dovolim nekaj »ustvarjalnega nereda«.«**

*Nam lahko opišete delo pri vašem zadnjem dokončanem samostojnem projektu v DE Energetika?*

Gre za projekt nadzornega sistema distribucije električne energije na celotnem področju Taluma. To ni samostojen projekt in še ni dokončan. Pri tem projektu smo vključeni delavci iz DE Energetika, DE Vzdrževanje in zunanji izvajalci. Projekt je zelo obsežen in se bo v naslednjih fazah še



nadaljeval. Že zdaj pa omogoča pregled pretokov električne energije v vseh delih 10 kV omrežja, zajem podatkov, kronologijo dogodkov in alarmov. Vse to se prikazuje na procesnih zaslonih, ki omogočajo tudi daljinski vklop in izklop posameznih elektroenergetskih naprav.

*Kaj se skriva pod opisom »razvoj programske opreme za nadzorne sisteme«?*

Pod tem opisom se skriva povezava množice tipal in merilnih naprav v procesu in njihova navezava na krmilnike (PLC). S krmilniki komunicirajo računalniki, na katerih je programska oprema, znana pod imenom Scada (Supervisory Control and Data Acquisition).

Tako je zgrajen nekakšen vmesni člen med človekom (uporabnikom) in strojem (procesom), ki se uporablja za nadzor procesa, alarmiranje in shranjevanje podatkov.

*Vaše delo zahteva nenehno učenje, usposabljanje. Bili ste tudi na usposabljanju pri ABB v Švici. Kako vam uspeva najti ravnovesje med delom in domom?*

Dom ni bil nikoli ovira za usposabljanje. Delo na vseh področjih, zlasti tehnike, zahteva dodatna znanja in usposabljanja, brez tega ne moreš uspešno opravljati svojih nalog. Se pa pozna, če ženske nekaj časa ni. Saj se ve, ko mačke ni doma, miši plešejo.

*Ste kdaj obžalovali odločitev za tehniški poklic?*

Včasih že, ko sredi družinskih dejavnosti zavoni telefon in je treba nazaj v službo.

*Mož družboslovec, žena tehničarka. Kako deluje kemija med vama?*

Dokaz, da se nasprotja privlačijo in dopolnjujejo.

*Ko govorite o svojih dveh otrocih, se iz precej tihe, zadržane osebe spremenite in postanete zelo dinamični, z žarom v očeh. Imate dovolj časa zanju?*

Sama se nimam za tiho in zadržano osebo, kar verjetno lahko potrdijo ljudje, ki me poznajo. Glede otrok se mi zdi, da časa zanju nimam dovolj. Dan se kar prehitro konča, da bi se več pogovarjala s svojo najstnico Danajo in prvošolčkom Urbanom, ki pogosto išče partnerja za svoje igre. Na srečo nas vseh so še babice in dedki, ki nas mnogokrat nadomestijo.

*Kako preživljate prosti čas? si kdaj utrgate čas samo zase?*

Prosti čas preživljam z družino. Sem pa ena tistih, ki si časa zase ne znam vzeti dovolj.

Sklenila sem, da bo letos malo drugače. Pogrešam več druženja s prijatelji in šport, da bi zmanjšala vpliv »delovanja EMSO«.

*Marca sta dan žena in materinski dan. Kako vidite njun pomen danes?*

Praznika dojemam bolj simbolično. Razmere, v katerih živimo, so bistveno

»Lepo pa se mi zdi, če mi kdo nakloni pozornost s cvetom, bonbonom, ročno izdelano čestitko ali me povabi na izlet, kot to stori Konferenca sindikatov Kidričevo vsako leto. «

drugače kot na začetku 20. stoletja ali pa v deželah, kjer se ženske še danes borijo za osnovne pravice.

Zame sta to povsem običajna dneva. Lepo pa se mi zdi, če mi kdo nakloni pozornost s cvetom, bonbonom, ročno izdelano čestitko ali me povabi na izlet, kot to stori Konferenca sindikatov Kidričevo vsako leto.

»Vsako delo je stresno. Bolj stresno pa je, ko se zaveš, da je od delovanja nekega sistema odvisen potek proizvodnega procesa.«



# vrelci idej

MAG. JOŽEF SLAVIC

Podjetje se sooča s čedalje večjimi zahtevami lastnikov ter zahtevnejšim nabavnim in prodajnim trgom. Zaposleni so vedno bolj izobraženi in usposobljeni ter postajajo čedalje večje premoženje in potencialna korist podjetja. Pojavlja se vprašanje, kako čedalje večji potencial zaposlenih koristneje uporabiti za izzive v prihodnosti. Eden od načinov koriščenja potenciala zaposlenih so tudi vrelci idej.

Namen vrelcev idej je zaposlenim omogočiti aktivno sodelovanje pri večanju učinkovitosti in uspešnosti podjetja. Vrelci idej so redna srečanja zaposlenih, ki so pripravljene aktivno sodelovati pri skupnem iskanju novih idej, predlogov in rešitev ter njihovem udejanjanju.

## Delo vrelcev idej v letu 2006

Lani je v Talumu delovalo šest vrelcev idej v naslednjih delovnih enotah: Anode, Gnetne zlitine, Livarske zlitine, Rondelice, Izparilniki in Kontrola kakovosti. V njih je sodelovalo 48 članov, imeli so 34 sestankov, ugotovili so 166 problemov, predlagali 133 rešitev in jih uspešno udejanjili 89.

Stroški vrelcev idej so lansko leto znašali 11.745,60 evra. Stroški nastajajo zaradi izjemnega napredovanja vodij vrelcev idej (7 odstotkov od AO DM) in članov vrelcev idej (3,5 odstotka od AO DM).

## Koristi in pozitivne posledice

Koristi in pozitivne posledice dela v vrelcih idej in udejanjenih rešitev se odražajo v:

- prehodu na razmišljajoče delavce: vodje DE, v katerih delujejo vrelci idej, opažajo, da člani vrelcev idej spreminjajo svoj odnos do dela in

razumevanje svojih nalog; poleg tega, da opravljajo svoje naloge, razmišljajo tudi o tem, kako bi se dalo delo bolje, enostavneje, ceneje, skratka učinkoviteje opraviti;

- izboljšanju skupinskega dela: mnogi med člani vrelcev idej niso bili navajeni delati v skupinah, ampak predvsem opravljati naloge; to je zanje nekaj novega, pozitivne spremembe (učinkovitejša komunikacija in razumevanje dela in nalog ter učinkovitejše delo) se odražajo tudi pri njihovem vsakdanjem delu;
- vzpodbujanju in povečevanju kreativnega in k izboljšavam usmerjenega razmišljanja;
- neposrednih informacijah od izvajalcev procesa: izvajalci imajo ogromno informacij o delu in priložnostih, kako ga izboljšati; žal je te informacije pogosto težko dobiti; med nadrejenim in podrejenim je težko vzpostaviti odnose, ki bi to omogočali, bistveno lažje je to doseči na druge načine, npr. z vrelci idej;
- nenehnih izboljšavah: poleg tega, da so nenehne izboljšave neposredno koristne, zaradi neprestanih novosti, pa čeprav majhnih, ustvarjajo pozitivno vzdušje;
- izmenjavi izkušenj in dobre prakse: člani vrelcev idej prihajajo iz različnih okolij, kjer se ukvarjajo z različnimi problemi; med seboj si izmenjujejo informacije in rešitve problemov iz preteklosti;
- izboljšanju delovnih razmer;
- občutku, da jih nadrejeni upoštevajo: nadrejeni si praviloma vzamejo čas za predloge in rešitve vrelcev idej; to pri njihovih članih ustvarja pozitiven občutek;
- rešitvah manjših problemov na preprost in poceni način;
- pluralnosti različnih idej, ki vodijo do bolj kakovostnih rešitev: v vrelcih idej se srečujejo delavci z različnimi znanji, izkušnjami in stališči; ob soočanju različnih mnenj problem kakovostneje obdelajo in najdejo bolj kakovostne rešitve;
- zmanjšanju števila zastojev;
- izboljšanju produktivnosti, varnosti pri delu, logistike, kakovosti, komunikacij - člani vrelcev idej se bolj zavedajo pomena informacij in komuniciranja ter tudi več in točneje komunicirajo itd.

## Razvoj sistema in ideje vrelcev idej

Za večji razvoj in koristnost vrelcev idej ter aktivnejše sodelovanje zapo-

slenih pri večanju učinkovitosti in uspešnosti podjetja planiramo:

- predstavitve v Aluminiju,
- oblikovanje skupine za razvoj vrelcev idej,
- izobraževanje, delavnice in izmenjavo izkušenj za vodje vrelcev idej, v prihodnosti pa tudi za člane,
- izdelavo priročnika za vrelce idej,
- propagiranje kreativnosti, inovativnosti, nenehnih izboljšav in podjetnosti - to naj postanejo vrednote,
- izdelavo internetne strani za prikaz dela, dosežkov, izmenjavo mnenj, predlaganje, informiranje ipd.,
- izbor najboljših (rešitev oziroma vrelcev idej),
- natančnejša navodila glede zbiranja podatkov in poročanja o delu in rezultatih vrelcev idej,
- ustanavljanje novih vrelcev idej; letos so začeli delati v DE Elektrolize, DE Vzdrževanje in DE Promet, o ustanovitvi vrelcev idej pa razmišljajo tudi v nekaterih drugih delovnih enotah in službah.

Za aktivnejše sodelovanje zaposlenih pri večanju učinkovitosti in uspešnosti podjetja bomo izdelali in predpisali »sistem koristnih predlogov«:

- postopek,
- zbiranje koristnih predlogov,
- udejanjanje (implementacijo),
- poročanje,
- izbor najboljših oz. najkoristnejših.

*Več idej vodi do kakovostnejših odločitev. Zato vas vabim, da mi morebitne predloge, razmišljanja in mnenja o razvoju vrelcev idej pošljete po elektronski pošti.*

# Drugi zaposlitveni sejem na Ptujju

MATEJ GOLOB  
FOTO: SRDAN MOHORIC

Zavod RS za zaposlovanje, Območna služba Ptuj je 8. marca 2007 organizirala že drugi zaposlitveni sejem. Sejem je namenjen tako delodajalcem, ki želijo v kratkem času spoznati čimveč bodočih sodelavcev in z njimi opraviti kratek pogovor, kakor tudi iskalcem zaposlitve, ki jim je omogočen neposreden stik z delodajalcem. Ker je bil sejem tokrat prav na dan žena, je posebna pozornost pripadla ravno brezposelnim ženskam, ki predstavljajo tudi največji delež brezposelne populacije.

Sejma so se tudi tokrat udeležili sodelavci naše Kadrovske službe, ki so potrebe po kadrih predstavljali tudi za podjetje Silkem. Zaposlitveni sejem je priložnost, da se okolici predstavimo, zato smo vrteli kratek predstavitveni film o Talumu.

Želja ptujske Območne službe Zavoda RS za zaposlovanje je, da bi zaposlitveni sejem na Ptujju postal tradicionalen, česar pa glede na veliko zanimanje delodajalcev in brezposelnih verjetno ne bo težko uresničiti.



Nada Šneberger in Matej Golob na sejmju

# Če bi bilo tako preprosto, bi bili vsi prvaki

**DARKO FERLINC**

FOTO: SRDAN MOHORIČ

*Preden začnemo današnjo reportažo, naj spomnim, koga v tej rubriki ponavadi gostimo in komu je namenjena. V reportažah torej predstavljamo tiste ljudi, ki so zaposleni v Talumu ali katerem od njegovih hčerinskih podjetij in se v prostem času ukvarjajo s čim zanimivim, na drugi strani pa ljudi, ki v tovarni niso zaposleni, so pa z njo tesno povezani. To smo storili tudi tokrat. Povabili smo gospo Marjano Haložan. Iz dveh razlogov. Prvi je, da je Marjana odlična kuharica in je za svoje kuharske mojstrovine prejela že veliko nagrad. Ker pa je v marcu tudi praznik žensk, 8. marec, smo sklenili, da bomo marčno številko časopisa posvetili predvsem njim.*

**Marjana in Talum:** Marjana se je zaposlila v takratni TGA 1. septembra leta 1981 v TOZD-u Promet, ki je bil razdeljen na Cestni in Železniški promet ter Transport. Sprejeta je bila na delovno mesto administratorke. Opravljala je administrativna dela za Železniški promet in Transport. Pred tem je bila pet let zaposlena v TAM-u, tako da je lani dopolnila 30 let delovne dobe. Leta 1983 se je TOZD preselil iz »sanitarne« v »kurilnico«. Ker je bilo novo delovno mesto oddaljeno od glavne vratarnice več kot 1 km, se je do njega vozila s kolesom. Čeprav je bilo daleč, je bilo tam zelo lepo. Takrat je še vozila parna lokomotiva in to je bilo zanjo nekaj najlepšega. Leta 1999 se je delovna enota spet preselila v prostore, v katerih je še danes. Ker je bilo v oddelku vedno manj zaposlenih, je opravljala administrativna dela še za Cestni promet. Sedaj že dobro leto dela tudi tajniška dela, ker je tajnica na porodniškem dopustu. »Včasih je naporno, ker moram ostati ves dan, posebej takrat, ko je obračun ur. Vendar bo tudi to minilo,« pravi.

Tema današnje reportaže je torej priprava hrane ali na kratko kuhanje. Bolj učeno bi temu rekli kulinarika. Pa gremo. »Kuhat« torej. Suhoparna razlaga te besede je delati hrano (bolj) užitno z delovanjem toplote. In ko se besedi zares posvetiš, osupneš, ko vidiš, kaj vse se da kuhati. V redu: kosila in večerje, pa goveje juhe, hrenovke, špagete ... To poznamo vsi. Ampak potem pride na vrsto kuhanje marmelade, pa kuhanje žganja ... Ja, celo apno kuhamo in les. No ja, včasih so ga. In tu se kuhanje še zlepa ne neha. Včasih človek pomisli, kako nekdo kar naprej nekaj kuha proti njemu. Potem pa kuhamo še mulo, pa jezo in zamero. Ko zbolimo za gripo,

nas kuha vročina. Iz nabitosti polne dvorane, kjer smo gledali košarkarsko tekmo in je crknila klima, pridemo čisto skuhani. In rdeči kot kuhani raki. Če pa h komu hodimo prepogosto na obiske, smo tam kuhani in pečeni. Ja, tako je to s kuhanjem.

Kjer je kuhanje, so tudi kuharski mojstri. In mojstrice. Toda ali je kuharski mojster tudi tisti, ki zna dobro kuhati mulo ali jezo? A-a, ne, ne bo šlo. Kuharski mojstri ali mojstrice so tisti, ki znajo odlično pripravljati hrano. In za to dobivajo tudi nagrade. To zadnje ni ravno nujno. Moja stara mama je bila mojstrica, pa ni dobivala nagrad. Marjana Haložan pa jih je. Ko sem se začel pogovarjati z Marjano, sem pravzaprav rahlo kislega obraza spoznal, da ne gre ravno za kuhanje,

»Moram priznati, da tako dobrih nisem jedel še nikoli.«



ampak za peko. Marjana je namreč specialistka za peko peciva. Seveda se lahko poigramo tudi s to besedo, saj ne pečemo le peciva. Speče nas kopri-va ali poper, vest nas peče, pa oči pečejo, ko režemo čebulo. Uf, rana peče. In sonce peče.

Marjana je za pogovor izbrala dnevne prostore delavcev v DE Promet. Ko sva z Mohoričem vstopila, sva bila nemalo presenečena. Ena od miz je bila pogrnjena s prtom, na njej pa so bila razvrščena vsa Marjanina priznanja. Tudi znaki za kakovost. Na drugi mizi pa polna skleda rogljičkov. Mmmm. Ona pa je bila urejena. Kaj urejena, lepa je bila v tistem svojem temnem kostimu in svetlo modri bluzi! Pa frizuro je imela tudi za pet. Vse na njej je bilo »tip-top«. In zdelo se je, da celo reč jemlje zelo resno.

Čeprav mi ni bilo najbolj jasno, kako bo vse skupaj potekalo, je pogovor stekel zelo sproščeno. Pred mene je položila kup člankov in zapisov o svojih uspehih. Ponosna nanje je začela pripovedovati.

Če bi vam, Marjana, rekli, da kuhati ali peči pomeni delati hrano užitno, bi bilo to za vas najbrž precej premalo. Vam kuhanje pomeni veliko več?

»Predvsem veselje. Če kuhaš z veseljem, je hrana dobra. Z jezo se ne da kuhati. Ja, kuham zelo rada.«

Kljub temu da ste mojstrica za pripravo peciva, najbrž niste nikoli hodili v kuharsko šolo. Vsaj poklicno ne. Ali pač?

»Ne. Nikoli se nisem učila kuhati drugje kot pri tašči, ki je bila kuharica. Ona je prva začela razstavljeni na prireditvi Dobrote slovenskih kmetij na

več časa. Imam moža, dve hčeri in že dva vnuka. Zdaj pečem zanje.« Kaj je tisto, za kar bi lahko rekli, da je v teh krajih domače pecivo?

»Orehova potica, pa mogoče sadni kruh. Moja tašča je pekla pletenico. Z njo je sodelovala na razstavah. Narejena je iz bele moke in kvašenega testa. Seveda je prepletena in pečena v krušni peči. Za navaden štedilnik je prevelika. Na koncu pa je še okrašena.« Zakaj so moški uspešnejši kuharji od žensk? Na različnih televizijskih programih vidimo le njih.

»Ne vem.«

Kaj pa naša malica?

»Malica zaradi prevoza rahlo izgubi kakovost. Drugače se mi pa zdi čisto v redu.«

Ste bili na izletu v počastitev dneva žena?

Zdaj pa najiminitnejše: recept za pripravo kokosovih rogljičkov. Torej:

- 30 dag mehke moke

- 1 margarina ali 1 maslo (Marjana da vsakega pol)

- 10 dag kokosove moke

- 1 vaniljev sladkor

(ne vem, najbrž dodaj tudi kaj vode)

Vse skupaj zmešaš in pustiš pol ure počivati. Z roko oblikuješ rogljičke in jih pečeš v pečici 10 do 15 minut. Marjana ne gleda na uro, ampak po barvi ugotovi, kdaj so rogljički pečeni. Vse to je lepo in prav, toda nisem prepričan, da bi po tem receptu znal speči tako dobre rogljičke. Če bi bilo vse skupaj tako preprosto, bi bili vsi prvaki.



»Ne. Nikoli se nisem učila kuhati drugje kot pri tašči, ki je bila kuharica.«

Ptuju. Mene pa je za to nagovorila pospeševalka Terezija Meško. Takrat sem že bila članica društva podeželskih žena v Majšperku. To je bilo leta 1992.«

In Marjana je že kar prvič dobila srebrno priznanje za čajno pecivo. Nato pa trikrat zapored zlati odličje za pripravo krofov. Vmes srebro za kvašene rogljičke in tri zlata priznanja za kokosove rogljičke. Po treh zlatih priznanjih dobiš Znak kakovosti. To pa ni majhna stvar, saj lahko na osnovi tega pecivo tudi prodajaš. Razstave Dobrote slovenskih kmetij so vseslovenske in vsako leto se predstavi katera od pokrajin. Konkurenca je torej vedno velika.

Pa ste kdaj pomislili na to, da bi pecivo tudi prodajali?

»Ne. Za to je potrebna kuhinja, kar pa ni enostavno (pri naši zakonodaji bi to kar verjel). Zdaj pa nimam niti

»Ne, na izletu nisem bila, ker je bil tisti dan v Kidričevem obrtniški ples, pa smo že imeli vstopnice. Drugače bi pa z veseljem šla, čeprav potrošim svoj prosti čas.«

Skoraj bi pozabil napisati, da je med pogovorom Marjana prinesla na mizo prejšnji večer pečene kokosove rogljičke. Do takrat tako nisem vedel, kako se jim reče, čeprav sem jih jedel že velikokrat. Pa vedno so se mi zdeli malo neugledni v primerjavi z vsemi tistimi poticami, krofi in celo »nakranclanami« tortami. Poskusil sem prvega. In seveda takoj razumel, zakaj so dobili zlato priznanje. Mmm! Moram priznati, da tako dobrih nisem jedel še nikoli. Ne bom se trudil z opisovanjem okusa in vsega drugega. Rogljički so »prva liga«. In moram reči, da sem bil prav ponosen, da jem rogljičke z zlato medaljo. Ha! Saj sem si jih tudi privoščil!



# Najboljše fotografije tega meseca



Katarina. Foto: Aleksandra Jelušič.



Most. Foto: Aleksandra Jelušič.



Puhov most. Foto: Zdravko Štumberger.



Vietnam 1. Foto: Brigita Majal.



Vietnam 2. Foto: Brigita Majal.

# Kraljica življenja

ANTONIJA KRAJNC  
FOTO IVO: ERCEGOVIĆ

»V svetu, ki že dolgo daje prednost agresivnemu in pogosto neolikanemu načinu vedenja in tako omogoča napredovanje uspešnim in prodornim, je lepo videti tiste, ki znajo biti dame v pravem pomenu besede.«

Vsaka ženska nosi v sebi princeso ali kraljico, treba jo je samo prebuditi in ji prepustiti vodenje. Prebujena kraljica je svobodna in samozadostna, ne vsiljuje svojih stališč, rada ima naravo, vsa živa bitja, življenje in sebe. Kraljica se zaveda dragocenosti časa in sledi intuiciji, njeni cilji so visoki, usklajeni z veseljem in ustvarjanjem. Zaveda se, da bo prej ko slej prišel njen čas. Maloštevilne prijateljke cenijo kot sebe.

Vsaka ženska je kraljica, le odločiti se mora, da bo kraljevsko živela. Kraljica natančno ve, kaj bi rada, še bolj pa ve, česa ne bi rada. Ne dela stvari, ki jih počenja večina drugih, v vsakem trenutku lahko pripravi potovalni kovček in se odpravi na kakšen grški otok, Maldive ali Karibe. Svoboda ji je položena v zibelko. Sama odloča o kakovosti življenja in prav zaradi tega je neznansko privlačna in neulovljiva. Ne primerja se z drugimi, zaveda se, da je enkratna, lepoto izžareva od znotraj navzven. V vsakem trenutku zna poskrbeti zase, njena mati že zdavnaj ne počenja več tega zanjo. Zna biti sebi mama, tega se je naučila kot majhna deklica, ko je na svojih rokah k srcu stiskala najljubšo punčko iz cunj.

Dovolj zgodaj je zapustila peskovnik, ne pričakuje, da bi drugi skrbeli zanjo, ker bi se znalo zgoditi, da bi zelo dolgo čakala ali da bi za to skrb plačala previsoko ceno in duševno in telesno stradala. Sama si prinese topel čaj v posteljo in se zbudi z nasmehom. Sanje ji prinašajo odgovore na vprašanja, ki si jih postavlja podnevi. Strah premaguje z zavedanjem.

Sledi intuiciji in je nepredvidljiva. Pripravljena je preživeti daljša obdobja negotovosti in slediti notranjemu izročilu. Nihče drug, razen nje same, ne more bolje vedeti, kaj je za njo dobro. Živi brez iluzij, globoko v svojem filmu in ne dela tistega, kar od nje pričakujejo drugi. Spoštuje se in sproža spremembe. Njen čas je dragocen in samo njen.

Kraljica je povsod sprejeta kot kraljica, tudi v najbolj elitnih krogih. To doseže z lastnim zavedanjem in ji ni mar, če je vsi ne obravnavajo tako. Mladim kraljicam se pogosto zgodi, da želijo preveč ugajati kralju in ljudem v okolju. Na tej poti se izgubijo, izčrpajo, pozabijo na smisel življenja. Prava kraljica ne dovoli, da drugi zagospodarijo nad njenim življenjem, lastno kraljestvo skrbno varuje in ne glede na njego-



vo velikost je v njem glavna ona! Tudi majhno kraljestvo je lahko oaza ljubezni, harmonije in sožitja s sabo in drugimi.

Včasih počne tudi neumnosti: predčasno odloži slušalko, če ji telefonski pogovor ne ustreza; ne odgovarja na neumna vprašanja; ne troši energije za sodelovanje pri ponavljajočih se pogovorih, čeprav obvladuje zakonitosti pravega ženskega klepeta; ne jemlje daril, ki jih ne mara; ne udeležuje se dolgočasnih družinskih srečanj, če ji ta ne ustrezajo; pravočasno zapusti neskončna poslovna kosila, ko se razpoloženje prevesi v nespodobno tratenje časa in zapravljanje življenja. Svoj čas podarja ljudem, s katerimi se duhovno in duševno ujema. Spoštuje druge kraljice, ščiti in vzpodbuja mlade princese. Pogosto pusti življenju, da jo nosi, tako kot reka nosi sebe, in uživa v svoji moči in samozadostnosti. Njeno vodilo je: *manj je več!*

Kraljica izbira oblačila po svoji meri, zaveda se pomembnosti hrane kot zdravila za dušo in telo, ne gleda nepomembnih oddaj ali filmov. Pogosto je tiho, ne postavlja odvečnih vprašanj in je rajši sama, kot da trati čas z dolgočasnimi ljudmi. Tišina je polna vsega, v njej je skrita življenjska moč in zaradi tega: *kraljica zna biti tiho!* Kraljica gre dlje, kot drugi od nje pričakujejo, zlahka prepozna manipulacije ljudi in se jim spretno izogne. Zna odsluviti misli, ki slabijo življenjsko energijo.

V vsakem trenutku je zmožna zbrati vse svoje moči in narediti korak naprej. Vedenje je seme, dejanja sprožijo rast in razcvet. Kraljica zna počakati na pravi trenutek. Vzame si čas za premislek in potem se odloči od znotraj navzven. Pripravljena je iti skozi lastne strahove in negotovost.

Prava kraljica lahko vzame nepripravljenemu, naivnemu moškemu vso njegovo moč v enem samem trenutku, uri ali noči. Sama se ne pusti ujeti in je podobna globoki vodi. Kraljica ne čaka, da bi ji ljubljeni kralj ali ljubo podjetje podarilo tisto, kar si želi. Sama vstopa v polje nešteti možnosti in je v življenju doma, do drugih je velikodušna, ne dvomi v svoje moči in sposobnosti.

Res je, da večini žensk niso potrebni nasveti, kako se organizirati in vesti v javnosti, doma, v službi ali na elegantnih in elitnih srečanjih. Pri tem je brezhibna frizura toliko pomembna kot gledanje najnovejše epizode mehiške »žajfnice«. V svetu, ki že dolgo daje prednost agresivnemu in pogosto neolikanemu načinu vedenja in tako omogoča napredovanje uspešnim in prodornim, je lepo videti tiste, ki znajo biti dame v pravem pomenu besede. Prelepa igralka Audrey Hepburn je dajala naslednje nasvete za negovanje ženske lepote:

- za lepoto ustnic: govorite prijazno;
- za prelepe oči: poiščite in najdite tisto najlepše v ljudeh;
- za bleščeče lase: dovolite otrokom, da enkrat dnevno s prsti počesajo vaše lase;
- za vitko postavbo: delite svojo hrano z lačnimi;
- za dobro držo: hodite z znanjem v sebi in ne boste nikoli sami;
- ljudje bolj kot stvari potrebujejo obnovo, poživljanje, potrjevanje, presojo; nikoli ne zavržite nobenega;
- lepota ženske se stopnjuje z leti.

Kraljice vedno čakajo, da se ženske poenotijo z njimi. Veliko moških si želi kraljico ob sebi, ker ta prinaša radost in nenehne spremembe. Prava kraljica zablesti ob pravem kralju.

# Kako je del Ptuja preživel jutranji mrk in kako je prehitra pomlad odstrla naša sprenevedanja

ALEKSANDRA JELUŠIČ  
FOTO: ALEKSANDRA JELUŠIČ



Odstriranje

Včeraj sem skrivaj opazovala ljudi, kako lezejo iz svojih toplih brlogov in se pretvarjajo, da se je zima dobrohotno umaknila toploti, ki je vela iz vsake pore stvarstva ... Povsod so se odpirali zlagani cvetovi in vonjave so silile nekam globoko v našo zavest, kot bi opozarjale nase in na svojo minljivost. Nekje v ozadju se je vsiljeval glas, ki je napovedoval obilno sneženje, pa sem se samo ironično nasmehnila slani šali. Pustila sem, da mi pretoplo sonce zleze pod veke in odžene vsiljivca iz radijskih valov, ki so udarjali v moje valovanje. Nasmihal se je prelep nedeljski dan in nisem se pustila motiti. V ponedeljkovo jutro me je prebudila veja, na kateri je vreščala osamljena taščica. Ne vem, kaj je želela, a vedela sem, da se dan ne bo končal tako melodično, kot se je začelo jutro ...

Še na poti v službo sem glasno opozarjala na zmotno napovedano vreme in na koncu dneva, ko so se moje noge zarile globoko pod odejo snežnega »nebodigatreba«, mi je ostal slab zadah po izrečenem ... Noč se je prevesila v jutro in odsotnost vreščanja na veji je napovedala spremembo vremenskih razmer. A kje je bilo tisto znano zopno zvonjenje, ki je potrdilo, da se jutro ni zmotilo v uri in da vsak dan ne more biti praznik? Prislunem oglušujoči tišini zidov in pogrešam svetlobo urnih števil, ki mi ponavadi hodijo po živcih ... Zavem se, da gre tokrat zares in da je ura obupala nad mano. Napol v snu preklinjam in napnem zadnje atome moči, da se postavim pokonci. Oklenem se stikala za luč, pritisnem enkrat, dvakrat,

trikrat in še enkrat za vsak primer. Dan se pa kar noče narediti ...

Nekako se mi uspe pretipati do najbližjega okna in oceniti nastalo škodo. Ulična svetilka nemo molči v belem jutru in od sebe ne daje znakov življenja. Povsod samo sence, skrite v nedolžni belini nenadne zime. Ali morda ni elektrike? Kam sem pospravila tiste romantične sveče? Kako ukrotiti lase v ogledalu, ki ne daje odseva? Au, preklemano, kdo je pustil stojalo za perilo sredi kopalnice? Ali so kje ostanki paste? Zakaj si že včeraj nisem pripravila primerne oprave? Ali je na nogavicah zanka? Bi se našminkala? Ah, raje ne! Kako banalna vprašanja postanejo življenjskega pomena! Zmrazi me ob tako krhki misli, ki me silovito popade. Odženem misel in pohitim drugačnemu jutru v naročje. Avto me ponovno vrne v civilizacijo. Šarmanten glas mi iz elektronske škatle vošči dobro jutro in me potrpežljivo ogovarja z modrimi nasveti in nepomembnimi pomembnostmi, za kar sem mu to jutro še posebej hvaležna. Moja najljubša pesem ... Kako prikladno ... Nato pa me šarmantni glas ponovno ogovori z mislijo, da nam je tokrat narava res zagodla. Zdrznem se in še enkrat slišano ponovim svojim ušesom. Kdo jo je komu zagodel??? No, in tu, dragi bralec, se začnejo naša odstriranja. Ljudje, ali se res tako dobro sprenevedamo? Ali lahko, prosim, ponovite? Mar ni človek tisti, ki jo je pravzaprav zagodel naravi? Ali ni človek bolezen, ki se zažira v to čudovito kozmično podobo in se pretvarja, da lahko preslepi naravne zakonitosti, ki so tako umetelno prepletene v materiji sveta, ki nas ob-

daja? Naokoli hodimo, kot bi bili samoumevni in kot bi bilo vse, kar nas obdaja, tu prav zaradi nas. Poveličujemo našo majhnost in si prisvajamo, kar nam ne pripada. Živimo neka namišljena življenja in igramo namišljene vloge, ki jim pripisujemo večji in manjši pomen. Ukvarjamo se z banalnimi problemi, ki smo si jih izmislili, in drug drugemu nehotе grenimo bedna življenja. In medtem ko se mi ukvarjamo z našimi »velepomembnimi« vprašanji, se okoli nas odvija prava bitka. To je bitka za preživetje. Bitka za obstoj drobnih nevidnih bitij, ki so mozaik v verigi našega obstoja. Vsak dan izgine nepredstavljivo število živalskih in rastlinskih vrst, ki si jih človek še ni potrudil odkriti. Vse do dne, ko ne bo ostalo nič, razen teh pomembnih osebkov, ki se dan za dnem sprenevedajo in neutrudno hlastajo po nečem, kar je pravzaprav naše in ne tvoje ali moje ... Dobro jutro sodelavca, ki hiti delu naproti, me prebudi iz razmišljanja in na usta si narišem nasmeh, s katerim prepričujem bolj sama sebe kot njega, da je jutro res dobro.

Dan je naporen in veliko je banalnih obveznosti, ki mi jemljejo čas. Na koncu dne jutranje misli zvodenijo kot snežinke, ki so tako neutrudno naletavale cel dan. Zavem se, da sem tudi jaz samo človek in da se mojih misli ne da slišati, morda tudi ne razumeti. Naj te ne užali moj namig, in ko boš naslednjič prosil boga za darove narave, se spomni, da so prošnje namenjene tebi ...



# Upokojevanje v letu 2007

JOŽICA TUMPEJ

Zaradi postopnega »zviševanja«  
pogojev za upokojevanje se na začetku vsakega novega leta pogosto sliši, da se spet spreminja pokojninska zakonodaja. Zato bi še posebej opozorili, da zaenkrat na področju upokojevanja ni nič novega. Za ženske postopno uveljavljanje reforme izhaja iz leta 2002 in bo trajalo do leta 2013 (pokojninska doba) ter 2014 (minimalna starost), ko bosta pogoja za upokojitev 38 let pokojninske dobe in 58 let starosti.

V začetku lanskega leta je bilo tudi zato že kar nekaj napisano o tem, kako, kdo in kdaj v pokoj. Zaradi postopnega uveljavljanja reforme pokojninskega sistema in s tem Zakona o pokojninskem in invalidskem zavarovanju, ki ureja upokojevanje, se pogoji za upokojevanje iz leta v leto spreminjajo, zato vam v tej številki predstavljamo, kateri so tisti pogoji, ki jih morate izpolnjevati, da bi se letos lahko upokojili.

Do starostne pokojnine ste upravičeni, ko izpolnite dva pogoja:

- zadostno število let delovne oziroma pokojninske dobe in
  - z zakonom predpisano starost.
- Izpolnjena morata biti oba pogoja hkrati.

Za pridobitev starostne pokojnine sta po zakonu predpisani minimalna in polna starost. Pogoji se po spolu razlikujejo.

Postopno uveljavljanje Zakona je še posebej poudarjeno pri **ženskah**.

Leta 2007 se **ženska** lahko upokoji po minimalnih pogojih, kot je predstavljeno v tabeli 1.

Tabela 1: Upokojevanje v letu 2007 – ženske

Minimalna starost	Pokojninska doba
55 let in 8 mesecev	36 let in 6 mesecev
60 let in 8 mesecev	najmanj 20 let
62 let in 8 mesecev	najmanj 15 let

**Moški** pa se lahko v letu 2007 upokoji po minimalnih pogojih, kot je predstavljeno v tabeli 2.

Višina starostne pokojnine je odvisna od višine pokojninske osnove in dopolnjene pokojninske dobe.

Tabela 2: Upokojevanje v letu 2007 – moški

Minimalna starost	Pokojninska doba
58 let	40 let
63 let	najmanj 20 let
65 let	najmanj 15 let

Starostna pokojnina se odmeri od pokojninske osnove. V letu 2007 se pokojninska osnova izračuna s pomočjo povprečnih mesečnih plač in zavarovalnih osnov, od katerih so bili plačani prispevki iz katerihkoli najugodnejših zaporednih šestnajstih (17) let zavarovanja od vključno leta 1970 dalje.

**Polna starost** za pridobitev starostne pokojnine se prav tako po letih postopno zvišuje in razlikuje glede na spol:

- **za moške** se polna starost zvišuje za 6 mesecev in za leto 2007 velja 62 let,
- **za ženske** pa se polna starost zvišuje za 4 mesece na leto in za leto 2007 velja 55 let in 8 mesecev.

Polna starost pa se lahko tudi zniža, in sicer v naslednjih primerih:

### Znižanje starosti zaradi starševstva

Velja za vsakega rojenega ali posvojenega otroka, ki je slovenski državljan in je posameznik zanj skrbel in ga vzgajal vsaj pet let (starševstvo).

Polna starost se lahko zniža za:

1 otroka	4 mesece
2 otroka	10 mesecev
3 otroke	18 mesecev
za vsakega naslednjega	dodatno še 10 mesecev

Kateri od staršev bo znižanje starostne meje izkoristil, se starša praviloma dogovorita sporazumno. Če sporazuma ni, pa je do znižanja upravičen tisti od staršev, ki je uveljavil pravico do starševskega dopusta (sem spada: porodniški dopust, čas prejemanja nadomestila za čas porodniškega dopusta, dopust za nego in varstvo otroka in daljši dopust za nego in varstvo otroka). Če nobeden od staršev ni bil na starševskem dopustu ali sta uveljavila pravico do starševskega dopusta v enakem delu, je do znižanja starostne meje upravičena ženska.

### Znižanje starosti zaradi dela na delovnem mestu, na katerem se šteje zavarovalna doba s povečanjem (benefikacija)

Delavcem, ki so delali na delovnih mestih, na katerih se jim je štela zava-

rovalna doba s povečanjem in so imeli do 31. 12. 2000 25 let pokojninske dobe (delovna doba in zavarovalna doba s povečanjem skupaj), se jim starost zniža za toliko mesecev, kot so jih pridobili na račun štetja zavarovalne dobe s povečanjem.

Pri delavcih, ki do 31. 12. 2000 še niso imeli skupaj 25 let pokojninske dobe, pa je zakonsko določena spodnja meja starosti, do katere se jim lahko zniža starost za pridobitev pravice do pokojnine. Za vsakega posameznika je potreben preračun.

### Znižanje starosti zaradi osebnih okoliščin, pogojenih z zdravstvenim stanjem zavarovanca

To znižanje je omogočeno:

- zaposlenemu delavcu, ki ima telesno okvaro najmanj 70 %,
- vojaškim invalidom od I. do VI. stopnje,
- civilnim invalidom vojne od I. do VI. skupine,
- slepim,
- gluhim,
- obolelim za distrofijo in za sorodnimi mišičnimi ali nevro-mišičnimi boleznimi in paraplegijo,
- obolelim za cerebralno in otroško paralizo,
- obolelim za multiplo sklerozo ter za ekstrapiramidnimi obolenji.

### Pri teh se starost zniža za eno leto za vsaka štiri leta, prebita v zavarovanju.

### Znižanje starosti zaradi vključitve v obvezno zavarovanje pred dopolnitvijo 18. leta starosti

To znižanje lahko uveljavljajo samo ženske. Polna starost se v letu 2007 lahko zniža za **6 mesecev – za vsako leto dela pred 18. letom starosti**.

V praksi to pomeni, da je znižanje starostne meje bolj izrazito pri zaposlenih, ki so starejši in imajo krajšo pokojninsko dobo.

Analize reforme pokojninskega in invalidskega zavarovanja, ki se je začela leta 2000, so pokazale tudi prve

rezultate, vezane na višino pokojnine. V letu pred reformo je povprečna pokojnina predstavljala 68,55 odstotka osnove za pokojnino, leta 2005 pa samo še 62,7 odstotka. Povprečna starostna pokojnina je leta 1999 znašala 75,8 odstotka povprečne plače, leta 2005 pa samo 69,1 odstotka. Po napovedih strokovnjakov se bo še zniževala.

## Praznovanje dneva žena

MILENA PODGORŠEK

Dne 10. marca 2007 sta nam Uprava in sindikat Taluma omogočila praznovanje dneva žena.

Odločile smo se za pot proti Savinjski dolini do Radmirja, kjer nam je agencija Sonček organizirala ogled bogate zbirke mašnih plaščev. Videle smo tudi Gornji Grad, cerkev sv. Mohorja in Fortunata, ki je kulturni spomenik, ter pot nadaljevale proti Volčjemu Potoku. Arboretum v tem času sicer ni v svojem najlepšem razcvetu, je pa kaj videti in tudi kupiti. Nato nas je pot vodila do Mengša, kjer smo si v Špas Teatru ogledale predstavo »5Moških.com«. Predstava je nadvse zanimiva, polna smeja in resnic o skrivnostih moškega sveta, njihovem ljubezenskem življenju, problemih vsakdanjika, ki označujejo odnose med moškim in žensko. Predstava, iz katere se lahko tudi moški veliko naučijo.

Preživele smo zelo lep dan, tudi s pomočjo agencije Sonček ter njihovih odličnih vodičev, ki so s svojim humorjem veliko prispevali k našemu dobremu počutju.

Hvala za ta lepi dan Upravi in sindikatu Taluma ter agenciji Sonček.



# 8. marec

FOTO: BRIGITA LUKMAN, ALEKSANDRA JELUŠIČ, MOJCA KRAMBERGER





# Aktivnosti pred začetkom kolesarske sezone

SLAVKO KRAJNC  
FOTO: SLAVKO KRAJNC



S športom si privzgjamo delovne navade, odgovornost, samospoštovanje, red, disciplino, občutek za skupinsko delo, spoštovanje do sebe in drugih, pomaga nam premagovati individualne slabosti. Vse to so vrednote, na katere v današnjem pretirano materialnem in prehitrem življenjskem ritmu vse bolj pozabljamo, šport pa jih še vedno goji. Zato je športna dejavnost v mladosti dobra šola za poznejše zrelo življenje. Po statistiki je med najbolj razširjenimi športnimi dejavnostmi tek na prvem mestu, kolesarstvo pa takoj za njim.

Čeprav je še zima, nam sonce in temperature že omogočajo dejavnosti v naravi.

Če smo pozimi trenirali v fitnesu in plavali v bazenu, nato pa se sprostil v savni, ki blagodejno vpliva na obremenjene mišice, nam po vsem tem ne bo težko treningov nadaljevati v naravi. Pri tem je treba oceniti svoje sposobnosti in voljo. Preden pa zapustimo notranje prostore, moramo

pokazatelj obremenitve, ki jo morajo premagati naše mišice, saj na višino našega utripa razen obremenitve vplivajo še drugi dejavniki, kot so trenutno počutje, temperatura, naša spočitost, regeneriranost.

Med intenzivno vadbo se tudi znojimo. Znojenje je obrambni mehanizem telesa, s katerim preprečuje pregrevanje in z njim uravnava stalno telesno temperaturo 37 °C. Tako telo izgublja tudi tekočino in soli, kar povzroči dehidracijo, ki zmanjšuje zmogljivost telesa in lahko v najslabšem primeru pripelje do porušenega obtoka v telesu in vročinskega udara. Dehidracija je eden izmed poglavitnih dejavnikov in edini vzrok za utrujenost, ki se razvije med telesnimi in športnimi dejavnostmi, ne

smo jim spomladi še posebej izpostavljeni.

Športniki so v želji po boljšem dosežku pripravljani storiti marsikaj. Toda najti rezerve v opremi in taktiki ali načinu ni vedno najlažje. Slišal sem za kolesarja, ki je svoj okvir precej na gosto navrtal z luknjicami. Zelo se je sicer zmanjšala teža kolesa, ki pa na cesti ni vzdržalo obremenitve in se je sesulo.

Ko se pripravljamo na različne obremenitve in začetek kolesarske sezone, se nam včasih zgodi, da se nam preprosto ne ljubi iti na vadbo. Včasih si tega niti ne želimo priznati. Tedaj iščemo različne, bolj ali manj tehtne razloge ali, bolje rečeno, izgovore, s katerimi prepričujemo druge in zlasti

spremeniti tudi del prehranjevalnih navad, kajti po bolj izčrpavajočih treningih je potrebna tudi bolj kakovostna hrana, obogatena z ogljikovimi hidrati, uživati pa jo moramo večkrat na dan (približno 4–6 obrokov). Ta hrana mora vsebovati dovolj kalorij, ki jih je treba nadomestiti po treningu, uživati dovolj tekočine (vode), beljakovin, ogljikovih hidratov ter tudi maščob.

Vadba mora biti dovolj intenzivna, da porabimo zadostno količino kalorij. Intenzivnost najlažje določimo s pomočjo srčnega utripa. Danes so nam po sprejemljivih cenah na voljo merilniki srčnega utripa (ure, ki merijo srčni utrip). Za izračun srčnega utripa imamo več formul, po katerih dobimo približno enako vrednost srčnega utripa. Za moške je izračun: **maksimalni srčni utrip = 220 – leta**. Če boste začeli preveč intenzivno, boste verjetno kmalu omagali, zato si za zgornjo mejo postavite vrednost približno 85 odstotkov najvišjega srčnega utripa. Pogosto se dogaja, da je naš utrip slab

glede na to, ali potekajo v vročini ali ne. Med vadbo ni priporočljivo uživati samo vode, saj ta lahko nevarno razredči kri. Na tržišču je kar nekaj hidrationskih oziroma dehidrationskih napitkov. Naporni in dolgotrajni treningi porabljajo ogromne zaloge energije, ki jih je nekako treba nadomestiti. Napitki naj bi zagotovili najhitrejšo absorpcijo tekočine ter posledično najhitrejšo obnovo energije. Tudi izgubo tekočine zaradi znojenja je treba nadomestiti z različnimi napitki, da telo ne dehidrira. Najbolj primerni napitki so izotoniki z različnimi količinami vitaminov in različnimi okusi.

Res pa je tudi, da preveč zaužite vode lahko povzroči težave, kot so pomanjkanje natrija, magnezija itd., kar lahko privede do različnih težav. Zato je treba telesu dodati tudi različne vitamine in minerale, ki so v različnih oblikah (najpogosteje tablete) in imajo različne okuse, ter s tem zaužiti primerno količino tekočine in hrane. To vpliva na skladno delovanje celotnega telesa in s tem preprečimo infekcije, ki

sami sebe, zakaj nečesa ne bomo storili. Najbolj pogosti so izgovori: pozabil sem, da bi danes moral teči, izgubil sem čevlje, dres imam še v pranju, na televiziji je dober film, ker kolega ne gre, tudi jaz danes ne bom šel ... S tem seveda ni nič narobe, saj je popolnoma normalno, da se človeku kdaj pa kdaj kakšne stvari ne ljubi početi. Kolesarstvo naj nam bo v užitek, zato se nikaner ne silimo, kadar nam ne prija. Je pa res, da je vse odvisno od naše volje in časa, ki smo si ga izbrali. Zato si je že na začetku treba izbrati najbolj primeren čas, ko nismo obremenjeni in ko nam bo vsak dan omogočeno vaditi in se pripravljati na različne podvige.

»Vse, kar dosežeš brez truda in dela, nima prave vrednosti.«

(Addison)

# Pravica do povračila potnih stroškov za zdravstvene storitve

**VERA ŠPENDL**

Po zloženki Zavoda za zdravstveno zavarovanje Slovenije

Zavarovana oseba ima pravico do povračila potnih stroškov, kadar mora zaradi diagnostike, zdravljenja ali rehabilitacije zaradi bolezni oziroma poškodbe pri delu potovati k izvajalcu v drug kraj. To pravico ima za potovanje do najbližjega izvajalca, ki je usposobljen za storitve, zaradi katerih je oseba napotena. Če zavarovana oseba ne izbere najbližjega izvajalca, ki je usposobljen za storitve, zaradi katerih je napotena, je upravičena do povračila potnih stroškov le do najbližjega izvajalca. Če zavarovana oseba potuje k izvajalcu, ki opravlja izključno dejavnost na področju psihiatrije, rehabilitacije, onkologije in ortopedije, se ji priznajo potni stroški do teh izvajalcev, čeprav niso najbližji. To pravico ima tudi zavarovana oseba, če jo Zavod za zdravstveno zavarovanje Slovenije napoti ali pokliče v drug kraj zaradi postopkov uveljavljanja pravic iz obveznega zdravstvenega zavarovanja.

Zavarovana oseba ima pravico do povračila stroškov prehrane, če je zaradi uveljavljanja zdravstvenih storitev odsotna od doma več kot 12 ur. Če mora oseba zaradi napotitve bivati v drugem kraju, ima tudi pravico do povračila stroškov za prenočevanje v višini cene hotela s tremi zvezdicami. Pravico do povračila potnih stroškov ima tudi spremljevalec zavarovane osebe, če izbrani osebni zdravnik oceni, da ga zavarovana oseba potrebuje zaradi njenega zdravstvenega stanja.

Za otroke do dopolnjenega 15. leta starosti ter starejše težje ali težko duševno in telesno prizadete otroke in mladostnike se šteje, da potrebujejo spremljevalca. Povračilo stroškov prehrane in bivanja v drugem kraju pripada tudi osebi, ki je določena zavarovani osebi za spremstvo.

## Višina povračila

Zavarovana oseba je upravičena do povračila stroškov za prevoze z javnim prevoznim sredstvom ob predložitvi vozovnice za najkrajšo razdaljo do najbližjega zdravnika oziroma zdravstvenega zavoda, zmanjšanih za 3 odstotke minimalne plače, veljavne v istem mesecu, kar trenutno znaša 15,35 evra. Če zavarovana oseba ne predloži vozovnice, se obračuna povračilo za prevoz z osebnim avtomobilom. V tem primeru je zavarovana oseba upravičena do povračila prevoznih stroškov v vrednosti 10 odstotkov cene litra bencina evro super na kilometer v posameznem koledarskem mesecu, zmanjšanih za 3 odstotke minimalne plače, veljavne v istem mesecu.

Osebi, ki je določena za spremljevalca, pripada povračilo potnih stroškov v dejanski višini cene prevoza z javnim prevoznim sredstvom ob predložitvi vozovnice na razdalji od bivališča zavarovane osebe do izvajalca v drugem kraju. Če zavarovana oseba in spremljevalec potujeta k izvajalcu z osebnim avtomobilom, se obračun

opravi tako, kot če bi se zavarovana oseba peljala sama. Spremljevalec je upravičen do povračila potnih stroškov tudi, ko je zavarovana oseba napotena na zdravljenje v tujino. Če je spremljevalec zdravnik ali drug zdravstveni delavec, plačilo potnih stroškov bremeni materialne stroške zdravstvenega zavoda, v katerem dela spremljevalec.

Povračilo stroškov prehrane za zavarovano osebo, ki je odsotna z doma več kot 12 ur, znaša 60 odstotkov dnevnice, ki se izplačuje delavcem državne uprave. Povračilo stroškov za prenočevanje pa se opravi v višini cene hotela s tremi zvezdicami. Če zavarovana oseba ne predloži računa, ji Zavod povrne stroške prenočevanja v višini ene dnevnice za posamezno prenočevanje. Pri obračunu se upošteva višina dnevnice na dan, ko je bilo opravljeno potovanje. Otroci do dopolnjenega 7. leta starosti imajo pravico do povračila stroškov prehrane in bivanja v drugem kraju v višini polovice navedenih zneskov.

## Uveljavljanje pravice do povračila potnih stroškov

Zavarovana oseba uveljavlja povračilo potnih stroškov pri katerikoli območni enoti oziroma izpostavi Zavoda. Utemeljenost zahteve izkaže s predpisano listino *Potrdilo o upravičenosti do potnih stroškov – spremstva*, ki jo izda osebni zdravnik. Na listini mora biti naveden dan oziroma čas, ko je bila zavarovana oseba na pregledu oziroma preiskavi v drugem kraju, kar potrdi izvajalec, ki jo je sprejel na pregled ali zdravljenje.

## Primer obračuna potnih stroškov

**mesečni odbitek oziroma lastni prispevek: 15,35 evra**  
**dnevnic za potovanje, ki traja več kot 12 ur: 11,81 evra**  
**kilometrini: 0,10 evra na kilometer**

## Primer

Od doma do zdravnika je razdalja 100 kilometrov. Višina povrnjenih potnih stroškov se izračuna po formuli:  $(100 \text{ km} \times 2 \text{ (obe smeri)} \times 0,10 \text{ evra (10 odstotkov cene litra bencina evro super)}) - 15,35 \text{ evra (lastni prispevek)} = 4,65 \text{ evra}$   
 Pri osebnem avtu je izračun enak ne glede na to, ali je odobren tudi spremljevalec. Pri naslednji vožnji v

istem mesecu se odbitek (lastni prispevek) ne odšteje.

Pri javnem prevozu se od stroška vozovnice odšteje za zavarovanca, ki potuje, lastni prispevek, spremljevalec pa dobi strošek vozovnice povrnjen v celoti.

## Zahvala



*Ugasnila je luč življenja,  
se prižgala luč spomina,  
ko ostaja v srcu tiha,  
skrita bolečina.*

Ob boleči izgubi dragega očeta in dedka

## JANEZA SRŠENA

Kungota pri Ptuj 51, Kidričevo

se iskreno zahvaljujemo vsem, ki ste ga v tako velikem številu pospremili na njegovi zadnji poti, darovali cvetje in sveče ter nam izrekli ustno in pisno sožalje.

Zahvala tudi pevcem, govornikom, duhovniku za opravljen obred in svete maše. Posebna zahvala sindikatu Taluma za darovano cvetje in godbeniku za odigrano Tišino.

Njegovi najdražji:  
otroci z družinami

# Polavtomatski zunanji defibrilator

ANDREJA ČAČIĆ MARGAN  
FOTO: SRDAN MOHORIČ

V podjetju Vargas-Al so nabavili polavtomatski zunanji defibrilator. To je bil tudi razlog, da so se vsi zaposleni udeležili predavanja o temeljnih postopkih oživljanja in uporabi polavtomatskega defibrilatorja. Polavtomatski zunanji defibrilator je procesorsko vodena elektronska naprava, sestav-

ljena iz energetskega dela, ki je običajno litijeva baterija in zadošča za 150 defibrilacij, ter elektronskega dela za avtomatsko analizo srčnega ritma, zvočna navodila uporabnikom, generiranje šoka ustrezne energije in beleženje osnovnih podatkov o dogodku v elektronskem spominu.

Z javno nameščenimi defibrilatorji želimo skrajšati čas do defibrilacije, kar izboljša preživetje in zmanjša trajne možganske okvare, ki so posledica srčnega zastoja. Več kot polovica srčno-žilnih smrti nastopi nenadoma (v eni uri po začetku akutnih simptomov). Neposredni vzrok zastoja je največkrat fibrilacija prekatov, ki jo zdravimo s postopkom defibrilacije. Raziskave kažejo, da lahko z defibrilacijo v 3–5 minutah po srčnem zastoju dosežemo dolgoročno preživetje 50–75 odstotkov bolnikov. Učinkovitost defibrilacije s časom hitro pada, saj je v prvi minuti uspešna pri 90 odstotkih bolnikov, po 9–11 minutah pa le še pri 10 odstotkih. Vsaka minuta zamude z defibrilacijo zmanjša verjetnost preživetja za 10–15 odstotkov.

Ocenjujejo, da v Sloveniji zaradi nenadne srčne smrti vsak dan umre 5–6 ljudi.

Izraz defibrilacija izhaja iz izraza fibrilacija, kar pomeni trepetanje oziroma migetanje. Motnja srčnega ritma, ki jo imenujemo migetanje prekatov (ventrikularna fibrilacija), pomeni, da prekata delujeta s frekvenco okoli 300 krčenj v minuti, kar onemogoča, da bi se lahko enakomerno in istočasno pokrčila mišična stena celotnega prekata (krčijo se le posamezni deli). Osnovna funkcija črpanja, iztisa krvi iz prekata v aorto in pljučno arterijo, zato ni mogoča. Srce se pravzaprav le »trese«; iz tega tudi izraz trepetanje ali migetanje oziroma s tujko fibrilacija.

Ponovno usklajeno delovanje srca je mogoče le, če migetanje prekinemo z električnim udarcem velike moči. Ta prekine celotno električno aktivnost srca in omogoči ponovno usklajeno delovanje. Prekinitev migetanja z električnim sunkom imenujemo defibrilacija.

Ob vklopu začne polavtomatski defibrilator dajati uporabniku zvočna navodila (v angleščini). Uporabnik mora nalepiti dve samolepilni elektrodi za enkratno uporabo na golo kožo prsnega koša bolnika. Prek teh elektrod se šok prenese na bolnika. Polavtomatski defibrilator samodejno zazna, da so elektrode prilepljene, in začne samodejno analizirati srčni ritem. V primeru prekatne aritmije, ki zahteva defibrilacijo, se samodejno napolni z ustrezno energijo in opozori uporabnika, naj varno sproži električni sunek (ne sme biti v stiku s bolnikom). Za sproženje šoka je treba pritisniti na ustrezno defibrilacijsko tipko (je oranžna in utripa!). Pri avtomatskih defibrilatorjih (automatic external defibrilator, AED) pa naprava preračuna ritem srca ter predvidi in samodejno sproži šok. Avtomatski zunanji defibrilator (AED) je sinonim za polavtomatski defibrilator. Kljub tej pomembni pridobitvi pa še vedno ostaja osnovno pravilo, da čim prej začnemo s temeljnimi postopki oživljanja, ki vključujejo masažo srca in umetno dihanje. Po smernicah Evropskega združenja za oživljanje iz leta 2005 so postopki oživljanja poenostavljeni. Glavni poudarek je na masaži srca. Razmerje med masažo srca in umetnim dihanjem se je zato spremenilo in je sedaj 30 : 2 (30-krat masiramo srce in 2-krat vpihujemo zrak v pljuča). Za navidezno mrtvega človeka se šteje vsaka nezavestna oseba, ki ne diha oziroma ne diha normalno. Zato pri nezavestnih osebah tudi ni več potrebno preverjanje (tipanje) utripa na vratu. Pri navidezno mrtvi osebi torej takoj začnemo masirati srce (30-krat) in potem dvakrat izvajamo umetno dihanje. Tudi če nismo pripravljeni nuditi umetnega dihanja, moramo vseeno masirati srce s frekvenco 100 pritiskov v minuti.

Zavedati se moramo, da kakorkoli pomagamo umirajočemu človeku, naredimo več, kot če ne naredimo nič. V upanju, da bo takšnih dogodkov čim manj, vam želim dobro zdravje. In ne pozabimo: preventiva je najboljšje zdravilo.







**Delam varno.** Uporabljam osebno varovalno opremo za zaščito oči in obraza.

