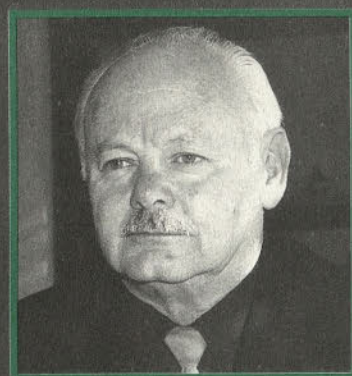


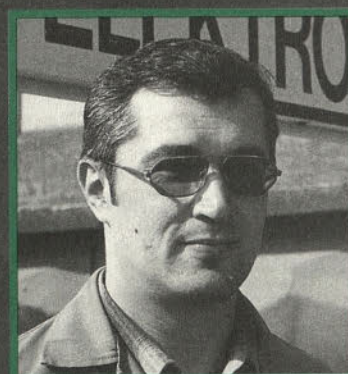
ŠTUDIJSKA IN LJUDSKA
KNJIŽNICA
Trg svobode 1
2250 PTUJ

Časopis družbe Talum, d.d., Kidričevo
april 1998 / številka 4 / leto XXXV

ALUMINIJI



Zaključena revizija računovodskih
izkazov za leto 1997



Vso energijo in znanje bom vložil v delo

Želimo si, da bi bili ob 1. maju - prazniku dela, ponosni na to, da smo delavci in da bi praznik preživel kar se da lepo.

Zaključena revizija računovodskih izkazov za leto 1997

V aprilu 1998 smo brez pridržka prejeli Poročilo revizorja o računovodskih izkazih za leto 1997. To pomeni, da zunanji pregledniki poslovanja Taluma d.o.o. za leto 1997 niso imeli nobenih pripomb na s strani vodstva družbe predložene računovodske izkaze. Nadzorni svet Taluma je Poročilo o poslovanju Taluma ocenil kot sprejemljivo za predložitev v spremembi skupščini Taluma, ki bo v maju 1998.



Kaj smo dosegli v Talumu v letu 1997

Po mnogih letih poslovanja z izgubo je Talum zaključil leto 1997 s pozitivnim poslovnim izidom iz poslovanja, ki se je zaradi naknadno priznanih obveznosti do Eles-a ob

končnem izračunu spremenil v izgubo. Ta izguba bo v skladu s sklepi Vlade RS pokrita s konverzijami terjatev Agencije za sanacijo bank in hranilnic, Eles-a in odpisom terjatve ISEP-a v letu 1998.

V letu 1997 so bila zaključena večja investicijska vlaganja

(peč za homogenizacijo drogov) in dela na investicijskem vzdrževanju (remont elektrolitskih peči), ter dosežen reprogram dolgov do tujine, kar je ugodno vplivalo na izboljšanje likvidnosti družbe.

Spremenjeni prodajni program (povečan obseg proizvodnje in prodaje legur) ter ugodna devizna in cenovna razmerja so ugodno vplivali na povečano dohodkovnost družbe in izboljšanje finančne situacije.

V letu 1997 smo uspeli doreči cenovna razmerja električne energije za leto 1998.

Plače in osebni prejemki so bili v letu 1997 izplačani v skladu s Kolektivno pogodbo.

Česa v Talumu nismo dosegli

Kljub vsem vloženim naporom posloводства nismo uspeli deblokirati žiro račun Taluma d.o.o., ampak le delno znižati višino blokade žiro računa. Deblokada žiro računa je eden od predpogojev za usklajeno rast plač zaposlencev Taluma s povprečno rastjo plač v Republiki Sloveniji.

Kaj moramo doseči v letu 1998

Pričakujemo realizacijo sklepov Vlade RS povezane z lastninjenjem Taluma in prehodno solastništvo Eles-a.

Sprejeta bo odločitev o strateškem partnerju Taluma d.d., za katerega je Uprava Taluma predložila kriterije za izbor. V letu 1998 mora biti ustanovljena družba pooblaščenka ter izdane delnice zaposlencem za premalo izplačane plače.

Do konca leta 1998 mora biti zaključena večina nalog na uvajanju programa BAAN in s tem zagotovljen povečani nadzor nad poslovanjem Taluma d.d.

V letu 1998 bodo sprejete pomembne odločitve o novih investicijskih projektih Taluma d.d. v naslednjem obdobju.

Zlatko Špoljar

V letu 1997 pozitivni poslovni izid

Leto 1997 se je za aluminij na svetovnem trgu končalo dokaj uspešno. V Talumu smo v preteklem letu proizvedli 74.365 ton elektroliznega aluminija, kar je za en odstotek manj kot smo načrtovali. Zaostanek ustvarjene proizvodnje za planirano je posledica manjše proizvodnje v elektrolizi B zaradi težav z anodami v prvem polletju lani, v drugem pa zaradi sočasnega vpliva odločitve o povečanju stanja kovine v elektrolizni celici, ki je bilo zaradi spleta okoliščin osiromašeno za približno 200 ton, delne zamuljenosti elektroliznih celic ter povečanega omejevanja toka predvsem v mesecu decembru. Tudi v elektrolizi C se je pojavilo nekaj manjših težav, ki so jih povzročali vodoravni lomi anod, kar se je negativno odrazilo na tokovnem izkoristku. Teh težav je vedno manj.

V delovni enoti Livarna smo proizvedli 10 odstotkov več kot pred letom dni, vendar še vedno približno toliko (9 %) zaostajamo za

planom. Lani smo namreč poleg litja lastnega aluminija načrtovali v naših livarnah predelavo dodatnih 12.000 ton kupljenega aluminija, kar pa zaradi vstopnih tržnih pregrad nismo uresničili. Glavnino Al asortimenta v livarnah predstavljajo gnetne litine v obliki drogov, sledijo livarske zlitine raznih kvalitet, nadpovprečno pa je glede na predhodno leto porasla proizvodnja ozkega traku za potrebe predelave v rondice in rondole.

Lahko se pohvalimo z največjo ustvarjeno proizvodnjo rondic in rondel (v skupni količini 6.254 ton) v Talumu doslej, saj smo plan presegli za 25 odstotkov, proizvodnjo iz predhodnega leta pa kar za 38 odstotkov. Dosežek je razveseljiv, saj je ob dejstvu, da gre za naročniško proizvodnjo, tudi tržno verificiran.

Proizvodnja izparilcev, ki znaša 797 ton je za 48 odstotkov večja od ustvarjene leto poprej, vendar zaostaja za planom za 20 odstotkov.

Celotni prihodek se je v letu 1997 oblikoval na približno enak način kot v letu 1996 s tem, da se je povečala udeležba izvoza v celotnem prihodu na več kot 73 odstotkov. Izvoz se je v primerjavi z letom 1996 povečal za 44 odstotkov kljub temu, da je tečaj DEM porasel le za 3,8 odstotkov v primerjavi z letom 1996. Zahvaljujoč visokemu tečaju USD in solidnim prodajnim cenam Al - proizvodov smo uspeli izničiti rast domače inflacije in s tem rast cen vhodnih resursov. Pretežni del prihodkov ustvarja družba z osnovno dejavnostjo (90%), medtem ko je manjši del dosežen iz naslova finančnih in izrednih prihodkov ter pozitivnega revalorizacijskega izida. Razmerje med variabilnimi in fiksnimi stroški se v primerjavi z letom 1996 ni bistveno spremenilo.

Usklajena rast prihodka in stroškov je vplivala na doseganje minimalnega pozitivnega poslovnega izida družbe za leto 1997 (403 mio SIT). Ta rezultat se še poveča zaradi pozitivnega revalorizacijskega učinka na 694 mio SIT in bi zaradi razlike med izrednimi prihodki in odhodki bil čisti dobiček dosežen v končni višini 658 mio SIT. Po uskladitvi medsebojnih terjatev in obveznosti z Elesom je morala družba med izredne dohodke knjižiti še naknadno priznane terjatve Elesu iz preteklih let v višini 6.458 mio SIT, zaradi česar

nastane izguba v višini 5,8 milijard SIT. Kljub blokadi žiro računa in s tem v zvezi izplačevanju plač po Zakonu o zamčenih plačah ugotavljamo, da smo sledili določilom kolektivne pogodbe ter dovoljeni rasti s predpisanim zaostankom. Kljub povečani produktivnosti povprečna plača v Talumu zaostaja za povprečno plačo v Republiki Sloveniji za 12 odstotkov bruto oziroma 9 odstotkov neto plače.

V Letu 1997 smo v skladu s kolektivno pogodbo izplačali regres za letni dopust, topli obrok, prevoz na delo, jubilejne nagrade in odpravnine.

Na kadrovskem področju se je strukturno prilaganje zahtevam dela nadaljevalo tudi v letu 1997. Odražalo se je tako pri omejenem sprejemu novih delavcev, saj smo zaposlovali le metalurge in štipendiste z visoko ali višjo izobrazbo, kakor tudi pri opredeljevanju presežnih delavcev in spodbujanju izobraževanja.

Število zaposlenih se je v preteklem letu zmanjšalo za 5,6 odstotkov in je ob koncu leta 1997 znašalo 1038 sodelavk in sodelavcev.

(Izvelek iz Poročila o poslovanju družbe Talum v letu 1997 je pripravila Služba za plan in analize)

Proizvodnja anod

Trend proizvodnje kvalitetnih anod se nadaljuje

Minilo je prvo tromesečje letošnjega leta, torej čas, ko je možno oceniti prve rezultate naših proizvodnih enot, primerjati jih z začrtanimi plani in predvideti trende za naprej. Anodarji so prvi v tehnološki liniji TALUM-a. Letos so proizvedli 8.744 pečenih B anod in 5.280 pečenih C anod. Zalili so 9.366 anodnih kompletov B in 4.363 C, ter 63 katod za remont elektroliznih peči B. Vse številke so več ali manj v okvirih predvidenih planov za prvo tromesečje. Občasno so proizvajali s pospešenim ciklusom pečenja tako, da je količinska proizvodnja anod popolnoma zadoštevajoča potrebam elektroliz.

Najslabša je tista anoda, ki je ni! To se pri nas še ni zgodilo in z ozirom na vpeljan sistem nabave surovin in zanesljivost proizvodnje, se tudi ne bo. Torej osnovno vprašanje je, kako proizvajati anode, da so uporabne v elektrolizi? Po več kot desetletni proizvodnji, kljub pogostim kadrovskim spremembam, so anodarji v okvirju dane tehnologije in stanja naprav, dobro obvladali proces. Skupaj z zagotavljanjem kvalitete so na osnovi obstoječe laboratorijske opreme izpopolnili fizikalno, kemično in programsko kontrolo kvalitete anod. Poleg tega so jim na razpolago še povratni podatki o obnašanju anod v elektrolizah. Pa vendar se še vedno dogaja, da nekatera odstopanja na anodah ne morejo strokovno pojasniti.

Najbolj značilna za letošnje obdobje je zelo dobra kvaliteta anod za elektrolizo C, in spreminjajoče lasnosti anod B. To je omogočilo doseganje optimalnih rezultatov v elektrolizi C. Z rezultati elektrolize B, na katere je poleg drugih težav, vplivala kvaliteta anod, ne moremo biti zadovoljni. Vsakakor gre za kratkotrajna odstopanja tako, da generalno gledano, trend proizvodnje kvalitetnih anod še traja.

Zgornje ugotovitve potrjujejo tudi fizikalne in kemične lasnosti anod, ki so vseskozi bile v mejah predvidenih specifikacij. Posebej to velja za vsebnost natrija, ki se je z izločanjem fine frakcije pečenega ostanka zelo izboljšala. Dodatne laboratorijske analize bodo še letos omogočile boljši pregled.

Vodja DE, Edvard Dobnik, je trenutno stanje komentiral takole: "Še vedno imamo prevelik škart pri proizvodnji



zelenih in pečenih anod, pri zalivanju pa nismo imeli večjih težav. Zelo pozitivno ocenjujem delovanje novih tehnic in vpliv izločanja finega prahu. Ostale načrtovane investicije bi se morale bolj pospešeno izvajati. Kar zadeva proizvodne rezultate elektroliz v odvisnosti od

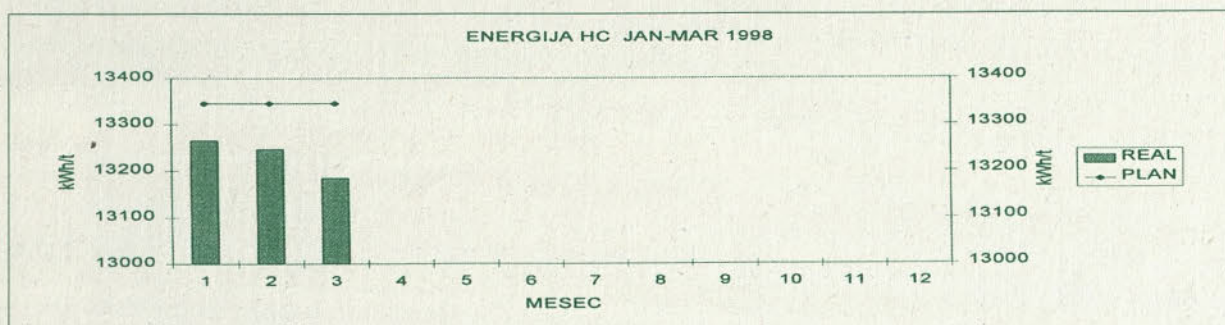
kvalitete anod je treba vedeti, da so problemi pri uporabi anod lahko povzročeni na treh področjih, in sicer pri vhodnih surovinah, proizvodnji anod in porabi v elektrolizi."

Ivo Ercegović

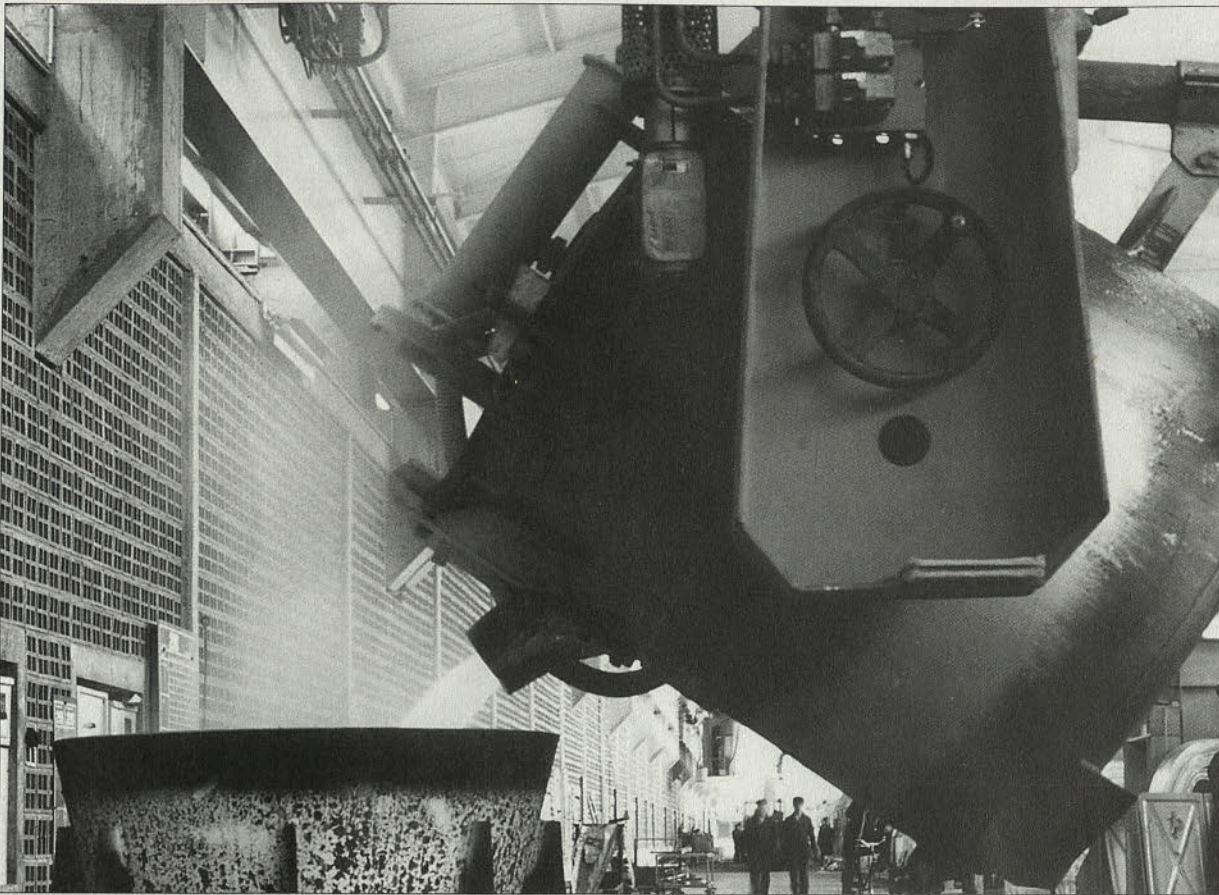
Iz Elektroliz

Elektroliza C spet med najboljšimi

Začetek letošnjega leta je elektrolizam prinesel različne rezultate. Elektroliza C se po dokončanju remonta bliža svojemu optimumu, elektroliza B pa je še vedno izpostavljena različnim vplivom, ki motijo stabilno obratovanje. Skupna proizvodnja v prvem tromesečju je znašala 18.423 ton, ali samo 87 ton pod planom.



Elektroliza C z doseženo porabo energije 13.232 kWh po toni proizvedenega aluminija in tokovnim izkoristkom 94,76% postopoma sledi najvišjemu rangu svetovnih proizvajalcev aluminija. Za ta pozitiven trend je najbolj prispevala dobra kvaliteta anod C. Težave v elektrolizi B se kažejo pri količini proizvedenega aluminija, kakor tudi pri doseganju tehnoloških parametrov in čistosti aluminija. Ne gre za prevelika



odstopanja, ki bi ogrožala obratovanje, vendar pa povzročajo nepredvidena dela in nekoliko večje stroške. "Razlogi za takšno stanje so poslabšana kvaliteta anod B v marcu, pogosto omejevanje električnega toka v Elektrolizi B in težave z usposobljenostjo pogodbene delovne sile, ki trenutno predstavlja 35 odstotkov vseh delavcev," je prepričan vodja DE, Zlatko Čuš, in meni, "da je glede na procese, ki so pred nami, razlika med elektrolizo C in B možno pričakovati tudi v naslednjem obdobju."

"Generalno gledano so letošnji rezultati bistveno boljši in stroški nižji kot v 1997. Poleg tega je potrebno omeniti, da v tem obdobju v elektrolizah nismo imeli nobene nesreče pri delu. V marcu smo zaključili s pripravljalnimi deli za zamenjavo računalniškega sistema za elektrolizo C. Gre za izjemno pomembno nalogo, ki nas bo stala okoli 2 milijona mark. Pogodba bo predvidoma podpisana v začetku maja," je Čuš optimistično zaključil svoj komentar.

Ivo Ercegović

Iz livarn

Pretapljanje tujega aluminija velik izziv za livarne

V prvem kvartalu letošnjega leta je v livarnah proizvedeno 22.512 ton aluminijevih izdelkov, kar je za okrog 1.000 ton več kot v preteklem letu in za 9 odstotkov manj od plana za letošnje tromesečje. Zaostajanje za planom proizvodnje je povzročil manjši obseg pretapljanja kupljenega aluminija, ker smo se prilagajali cenovnim razmeram evropskega trga. Proizvodnja je do sedaj potekala brez večjih težav ali izpadov.

"Značilno za letošnje leto je, da se prvič srečamo s kupljenim aluminijem v večjih količinah," pravi vodja DE Livarne, Zvone Banko. "Do konca leta smo planirali največjo proizvodnjo doslej, 99.000 ton, od tega bomo pretopili okoli 17.000 tujega aluminija." Zakaj ne sto tisoč?

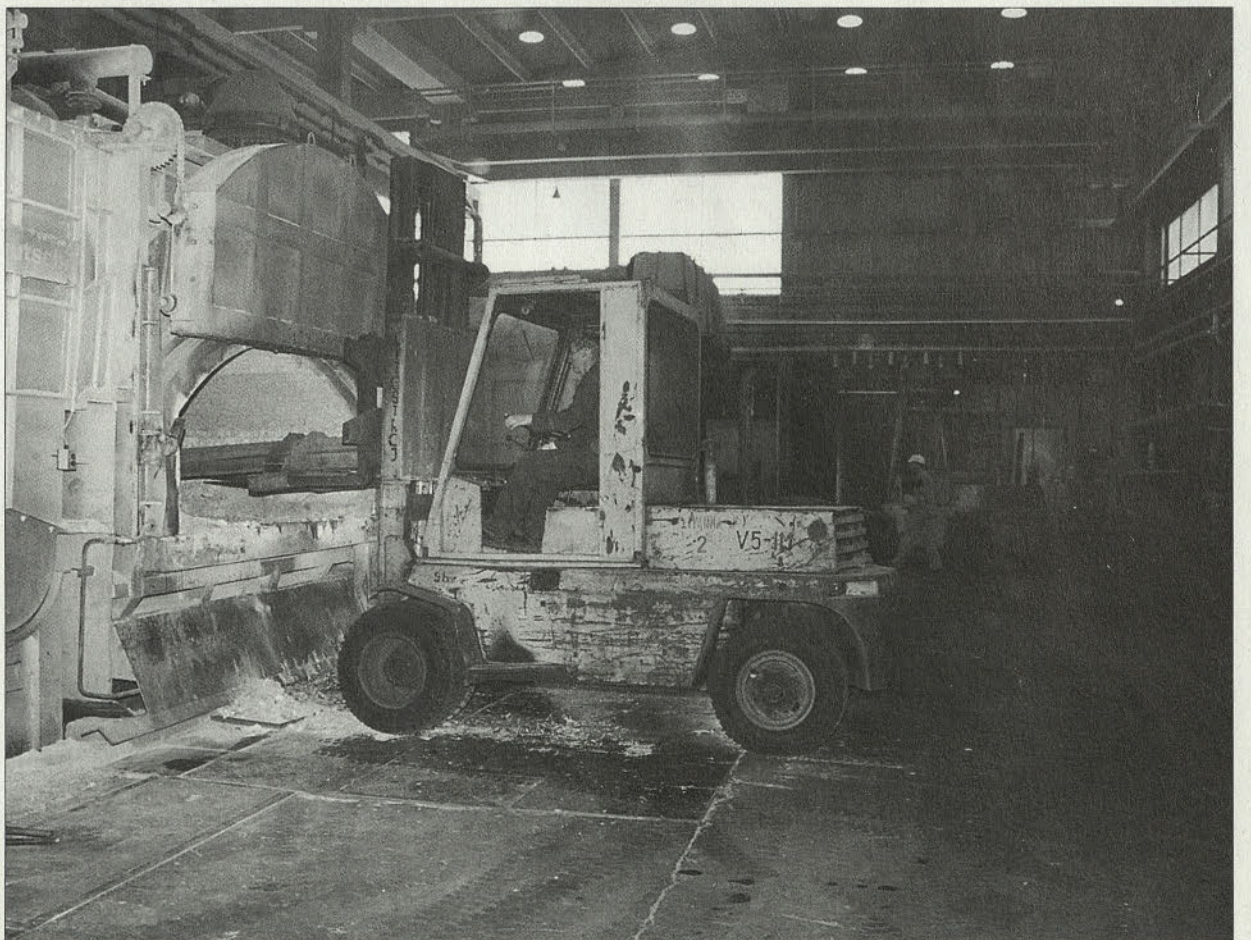
"Letos je to še prezgodaj predvidevati, pogoji poslovanja se pogosto spreminjajo. Upam, da bomo kmalu dosegli stotico."

V svojem komentarju rezultatov proizvodnje je Banko komajda omenil dosežke na področju kvalitete izdelkov, kljub temu, da je letošnji delež kakovostnega izmeta (ko proizvajamo samo zahtevne izdelke) le 1.3%, torej najboljši doslej in štirikrat manjši od desetletnega povprečja.

"To me ne preseneča. Rezultate pozorno spremljamo, trend upadanja izmeta, razen pri bramah se nadaljuje. Tudi reklamacij je relativno malo, z boljšo organizacijo in doslednostjo pri delu, še teh ne bi bilo treba."

Kaj se je še pomembnega dogajalo v tem času?

"V livarni 1 je bil uspešno izveden zagon avtomatskega zlagalnika. Do konca prvega polletja predvidevamo odpravo manjših napak, ki se pri delovanju še vedno pojavljajo. V pripravi pa je že tudi projekt za izvedbo celotne manipulacije zloženih vezov. Pri najbolj izpostavljenih izdelkih, proizvodnji drogov, smo uvedli dodatno čiščenje z vročo paro pred transportom. Ta aktivnost je preventivnega pomena, želimo zmanjšati število pripomb kupcev zaradi obrabe orodij pri iztiskovanju profilov. V ta namen je bilo pri kupcih drogov v Italiji izvedenih več obiskov in razgovorov,



doseženi so bili pozitivni rezultati.

Kaj se žlindre tiče, prodaja poteka normalno, v pripravi je izbira nove tehnologije za ohlajanje žlindre."

proizvodnjo in z dobrim sodelovanjem z Razvojem uvajajo tehnološke izboljšave.

Ivo Ercegović

Vse kaže, da v livarnah uspešno nadaljujejo kvalitetno

Pogovor s predsednikom sindikata skei Ivanom Potočnikom

Združimo moč in znanje za prijaznejšo prihodnost

Ne bomo govorili o Ivanu, ampak sindikatu, zato bodi dovolj podatek, da se je Ivan Potočnik zaposlil v Talumu kot kemijski tehnik leta 1979. Sindikat vodi od leta 1990.

Pogovor je nastal po 28. marcu, ko se je v Ljubljani udeležil protestnega shoda, ki so ga organizirali svobodni sindikati Slovenije. Skupaj so bili vsi sindikati, vse generacije. Zbralo se je okoli dvajset tisoč ljudi različnih starosti, od srednejšolcev do upokoencev in seveda delavcev, ki so pripadali različnim sindikatom, vsi zato, da bi javno pokazali svoje nestrinjanje s predlagano pokojninsko reformo.

Pravijo, da je bilo to največje delavsko zborovanje. Bil si zraven. Kakšni so bili tvoji občutki? Se ti je zdelo, da opravljate nekaj velikega?

Ivan: Pri odhodu iz Ptuja so se nas lotevali mešani občutki, saj smo namesto štirih predvidenih avtobusov napolnili le tri. Strah pred slabo udeležbo se je razblinil ob prihodu na parkirišče v Tivoliju, kjer je vladala nepopisna gneča. Opremljeni z zastavami, transparenti, PVC jopiči, piščalkami, ragljami in ostalim smo se odpravili pred parlament. Nepopisno veselje in neizmerna radost tistih, ki smo bili na vseh protestnih shodih, nas je prevevala ob pogledu na kolono, katero, kot so pisali kasneje novinarji, ni mogel zajeti nobeden objektiv, kajti kolona, ki je bila široka čez vso dvopasovnico, je bila tako dolga, da so bili tisti na čelu kolone že pred parlamentom, ko so zadnji šele odhajali iz Tivolija. Vsekakor je bilo to nekaj velikega.

Množice je spravila na cesto predvsem predlagana pokojninska reforma?

Ivan: Udeleženci smo vseskozi burno in glasno reagirali na besede govornikov, ki so zbranim, vsej slovenski in tudi tuji javnosti povedali, da se s predlagano pokojninsko reformo ne strinjamo. Smo proti podaljšanju starostne meje za upokojitev na 65 let, smo proti izenačevanju starostne meje za moške in ženske, smo proti drugemu stebru zavarovanja- kapitalskemu skladu oziroma želimo takšno reformo, v kateri bo šlo za nov dogovor med generacijami.

Veliko spodbudo našim prizadevanjem so pridali nekateri prisotni predstavniki

sindikatom drugih držav in prejeti telegrami sindikalnih central iz vse Evrope. Jasno smo povedali, če naših zahtev, ki smo jih podkrepili še z več kot deset tisoč zbranimi podpisi, ne bodo upoštevali, smo pripravljani za stopnjevanje pritiskov, tudi z izvedbo splošne stavke.

Ob koncu protestnega shoda smo udeleženci pred parlamentom pisostvovali še uprizorjenemu pokopu "bele knjige" in se za tem, prepričani o dobro opravljenem poslanstvu, vrnili domov.

Iz Taluma vas je bilo le devet. Dovolj?

Ivan: Veliko premalo. Nikakor ni moč razumeti, zakaj se zaposleni, kljub temu, da so bili javno pozvani, niso bili pripravljani udeležiti protestnega shoda. Ker je bila sobota, prost dan? Ker so imeli tisoč in eno obveznost?

Mar niso došli, da se pokojninska reforma tiče vseh nas in naših bodočih rodov? Bodo, če bodo morali delati do 65 leta starosti, preklinjali sindikaliste? Ali nas ne bodo preklinjali tudi naši otroci, ker jim bomo zasedli delovna mesta, ki bi sicer lahko bila prosta. Vse je mogoče zato, ker nekdo ni bil pripravljen žrtvovati enega dne in se javno zoperstaviti namenom dnevnih politikov? Časi so takšni, da vedno manj velja argument in vedno bolj pravilo "v masi je moč".

Vlada, parlament in delodajalci pritiskajo na nas in počnejo vse za lasten žep kljub moralni zavezi, da bodo delali za narodov blagor. V ustavo smo zapisali, da smo socialna in pravna država, pa nič od tega ne drži. Socialne pravice nam na vsakem koraku klestijo, plače so, odkar smo država, povprečno realno nazadovale za 40

do 50 odstotkov, pa še kar naprej vpijejo, da so previsoke. Da o pravni državi niti ne govorimo (počasnost sodišč, eno zakonsko določilo, pet pravnih razlag). Imamo cel kup ekonomistov na različnih položajih, ki ne premorejo enostavne logike: prebivalstvo mora imeti določen standard, da lahko kupuje in s tem, ko kupuje, imajo firme komu prodati izdelek, torej živijo firme, z njimi prodajalci, država pa svoje dobi skozi prometni davek.

Pri nas pa je ravno nasprotno; firme uničujejo, da jih bo mogoče poceni kupiti, na drugi strani pa se bohoti državna uprava, torej potrošnja brez ustvarjanja, da ne govorimo o novonastalih občinah, čeprav bi po evropskih merilih morale biti država in občina hkrati. Tu pa smo ljudje čudni. Na delovnem mestu bentimo nad slabo plačo, skoraj hkrati pa na referendumu glasujejo za novo občino, za katere delovanje se ve, da nam bodo segli direktno v žep ali denarnico. Zakaj takšna različna reakcija?

Verjameš v moč sindikata? Se člani zavedamo svoje vloge ali pa smo v sindikatu le zaradi sindikalnih prodaj, letovanj in podobnega? Kakšen je Talumov sindikat?

Ivan: Sindikat v družbi je takšen, kakršno ima članstvo in sindikalno vodstvo in ne takšen, kakršno je vodstvo ali celo sam predsednik sindikata.

Članstvo se večinoma ne zaveda svojih pravic, še manj pa dolžnosti. Večina bi dogajanje v sindikatu, bdenje nad spoštovanjem pravic in reševanje nastalih problemov najraje pustila, naj to počne nekdo drug, praviloma predsednik sindika-

ta, redkeje sindikalni zaupnik.

Obveza članstva ni le plačevati članarino, ampak tvorno in kreativno sooblikovati sindikalno politiko, aktivnosti za doseg ali ohranitev določenih pravic pri sklepanju kolektivnih pogodb, se uspešno zoperstavljati proti sprejemanju zakonov, s katerimi bi vladajoča struktura in delodajalci zmanjševali veljavne pravice iz delovnih razmerij, zdravstvenega in invalidsko pokojninskega področja.

Pogosto rečete sindikat ali celo predsednik sindikata je slab, ker imamo slabe plače. To enostavno ne more biti res! Hud je boj med čez noč nastajajočimi kapitalisti in sindikati, kjer zmagujejo močnejši. Na strani kapitala je moč denar, na strani sindikata pa masa ljudi, ki nastopi, ko niso dovolj argumenti in stroka.

V vseh dosedanjih izkušnjah je bila moč sindikata šibka, saj se člani niso odzivali, čeravno nas čedalje bolj izkoriščajo.

Še enkrat poudarjam: ne pustimo se jim, strnimo vrste, prenehajmo z medsebojnim obtoževanjem, združimo moč in znanje za prijaznejšo prihodnost.

Čeprav imamo slabe (beri nizke) plače, smo v sindikatu s strpnim dogovarjanjem uspeli zagovarjati veljavne pravice iz delovnega razmerja. Ostane le še upanje, da bo z novim lastnikom bolje.

Na koncu pa le še dejstvo:

Sindikat je zaposlenim prijatelj, čeprav po mnenju nekaterih slab, vendar edini prijatelj.

Pogovarjala se je Vera Pekar



Skupina za vzdrževanje viskonapetostnih naprav

Kako dobro delati

Odlično opravljeno delo skupine za vzdrževanje viskonapetostnih naprav, DE Vzdrževanje. Z znanjem in iznajdljivostjo smo popravili 2 mio DEM vreden regulirno-usmerniški transformator.

Od električne energije do aluminija

Za nemoteno proizvodnjo aluminija po elektroliznem postopku je velikega pomena obratovna varnost sistemov za dovod električne energije. Izmenično električno energijo iz omrežja elektroenergetskega sistema je potrebno s sklopom transformator-usmernik, ki ga imenujemo tudi usmerniška skupina, pretvoriti v enosmerno energijo, ki je potrebna za pridobivanje aluminija iz glinice.

Usmerniško skupino sestavljajo regulirni in usmerniški transformator ter usmernik. Transformator je naprava, s katero lahko spremenjamo višino napetosti, njegovi glavni (aktivni) deli so:

- primarno navitje, na katerega je priključena vhodna napetost (iz omrežja)
- sekundarno navitje, ki ima drugačno napetost od vhodne
- železno jedro, ki skrbi za oblikovanje magnetnih poti v transformatorju.

Omenjene dele je potrebno medsebojno izolirati, zato so potopljene v transformatorsko olje, ki hkrati hladi ves sistem.

Regulirni transformator omogoča poljubno nastavitve sekundarne napetosti pri konstantni primarni napetosti. Usmerniški transformator zagotavlja najprimernejšo vhodno napetost za usmernik, ki izmenično napetost pretvori v enosmerno.

Posledice preobremenjenosti usmerniških skupin v preteklosti

Do leta 1991 je v TALUM-u obratovala še elektroliza A, ki jo je napajalo 6 usmerniških skupin z zmogljivostjo 10kA in ena usmerniška skupina z zmogljivostjo 30kA. Enako je veljalo za elektrolizo B. V tem obdobju so bile vse omenjene skupine, zaradi težnje po vedno večji proizvodnji, polno obremenjene, večkrat pa tudi preobremenjene. Po zaustavitvi proizvodnje primarnega aluminija v elektrolizi A, se je obremenjenost usmerniških skupin razpolovila, saj so sedaj vse na voljo za elektrolizo B. Kljub temu pa štiri 10kA skupine, zaradi preobremenjenosti v preteklosti in starosti preko 30 let, ne delujejo več. Zanesljivost preostalih usmerniških skupin je vprašljiva.

Okvare se največkrat pojavljajo na transformatorjih, predvsem na stopenjskih stikalih in papirni izolaciji navitij.

Stopenjsko stikalo regulira velikost napetosti na sekundarni strani transformatorja, s tem pa tok elektroliznih celic. V primeru okvare zaščita izklopi transformator.

Pojavila se je okvara

28.1.1998 je prišlo do izpada 30kA usmerniške skupine oziroma dovoda IV. Aktiviral se je Bucholz zaščitni rele, ki signalizira nenadno sproščanje večje količine plinov v kotlu transformatorja. Na osnovi pozitivnega rezultata pri preizkusu prisotnosti acetilena v vzorcu plinov, odvzetih iz posode Bucholz releja, smo sklepali, da je okvara znotraj transformatorja. Acetilen nastaja zaradi uparjanja bakra ob prisotnosti transformatorskega olja, kar nakazuje na kratek stik v bakrenem navitju ali slabi stik na bakrenih preklopnih kontaktih stopenjskega stikala. V obeh primerih gre za okvaro znotraj transformatorja, ki je ni moč odpraviti na prostem.

Transport transformatorja v delavnico

Narava pričakovane okvare je zahtevala premik pokvarjenega transformatorja v transformatorsko delavnico, ki je oddaljena približno pol kilometra. Transformator tehta 118T, zato njegov transport ni enostaven. S tesnim sodelovanjem delovnih skupin za vzdrževanje viskonapetostnih naprav, strojno vzdrževanje žerjavov in cestnega prometa, smo podvig opravili v dveh dneh.

Odklop transformatorja in pomožnih pogonov je skupina za vzdrževanje viskonapetostnih naprav z naporim delom uspela opraviti v manj kot 12 urah in ga tako pripraviti za transport.

Premik transformatorja na železniške tise s pomočjo škripčevja sta profesionalno opravili delovni skupini za strojno vzdrževanje žerjavov in cestnega prometa.

Z 2,5T težkim traktorjem smo z mnogimi

težavami transformator po tirih odvekli do transformatorske delavnice.

Zakaj je prišlo do okvare

Po odprtju relativno lahko dostopnega dela stopenjskega stikala, smo ugotovili, da se je med močnostna kontakta ene faze zagostila odlomljena plastična loputa, ki skrbi za cirkulacijo oz. mešanje olja v kotlu stikala, kateri je ločen od kotla transformatorja. Ker en par kontaktov (ena faza) ni deloval, je prišlo do preobremenitve ostalih dveh faz in zaradi tega do prekomernega segrevanja olja. Vroče olje je pregrelo izolirni pogonski tulec stopenjskega stikala, ki se je zaradi tega deformiral.

Dvig aktivnega dela transformatorja

Ker smo odkrili preobremenjenost v primarnem delu stopenjskega stikala, smo morali preveriti tudi kontakte, nameščene znotraj transformatorja, zaradi česar je bilo potrebno dvigniti aktivni del iz kotla transformatorja.

Znajti smo se morali sami

Pri pregledu kontaktov notranjega dela stopenjskega stikala smo ugotovili, da so nekateri, zaradi slabega stika, poškodovani in kot taki neuporabni. Rezervne kontakte bi lahko dali izdelati le po naročilu, saj italijansko podjetje BBC, Milano, ki je transformator izdelalo, ne obstaja več. Zaradi nekajmesečnega dobavnega roka in izredno visoke cene (okoli 100 000 DEM) ta možnost ni bila realna, zato smo se lahko zanesli le na lastno znanje. Zaradi odgorevanja kontaktov so se na njihovi naležni površini pojavile nezaželene grbine. Tako poškodovani kontakti povečajo prehodno

upornost, segrevanje kontaktnih mest in pospešujejo odgorevanje kontaktov. V končni fazi pride do trajnega izpada transformatorja iz obratovanja.

Natančnost in potrpežljivost

Nastale grbine smo se odločili odstraniti s piljenjem in brušenjem. Takšno delo je zahtevalo veliko natančnosti in potrpežljivosti, saj je obstajalo tveganje, da se kontakt zlomi ali pa bi ga nepravilno obdelali, in s tem še poslabšali stik. Dodatne težave je povzročila težka dostopnost kontaktnih mest, ki so bila prepletena z odvodi primarnega navitja, katerih pri delu nismo smeli niti premakniti, kaj šele poškodovati.

To zahtevno nalogo so delavci iz skupine za vzdrževanje viskonapetostnih naprav odlično opravili.

Po opravljenem delu smo aktivni del potopili nazaj v transformatorsko olje.

Izpostavljenost aktivnega dela transformatorja zračni vlagi

Aktivni del transformatorja je bil zaradi popravila več dni izpostavljen zračni vlagi, ki kvorno vpliva na izolacijske sposobnosti papirne izolacije navitij, in s tem krajša življenjsko dobo transformatorja. Vlogo iz papirne izolacije je možno odstraniti s posrednim segrevanjem s pomočjo transformatorskega olja.

Sušenje transformatorja

V TALUM-u naprave za sušenje transformatorjev zaenkrat še nimamo, imajo pa jo v Nuklearni elektrarni Krško. Posredovanje predsednika uprave g. Danila Topleka je omogočilo takojšnjo izposojno naprave.

Postopek sušenja, ki traja okoli dva tedna, smo opravili sami.

Napako smo uspešno odpravili

Transformator, na katerem smo opravili popravilo in vzdrževalniška dela, je že od 3.3.1998 v pogonu in deluje brez težav.

Vodstvo DE Energetike in OE Elektroenergetike se je delavcem skupine za vzdrževanje viskonapetostnih naprav in tehnologom elektro vzdrževanja zahvalilo za vložen trud in strokovno dobro opravljeno delo pri zahtevnem, zapletenem in hitrem popravilu napake transformatorja 30 kA usmerniške skupine.



Od leve: Karlo Šuligoj, Zvonko Čerček, Slavko Vek, Anton Drevenšek in Miroslav Lešnik.

Boštjan Korošec dipl. inž. el.

Izjava meseca: "Po mnogih letih poslovanja z izgubo je TALUM zaključil leto 1997 s pozitivnim poslovnim izidom iz poslovanja" je, če ste slučajno spregledali, uvodoma zapisal član uprave, Zlatko Špoljar in dodatno opisala Služba za plan in analize. K tej ugotovitvi sledi pojasnilo o izgubi, ki je nastala zaradi naknadno priznanih obveznosti do Eles. Najbolj pomembno je, da lahko letos pričakujemo, da bo ta izguba pokrita v skladu s sklepi Republike Slovenije. V tem primeru se nam obeta deblokada žiro računa in normalno poslovanje na vseh področjih.

Ali to pomeni, da bodo po mnogih letih tudi plače v TALUM-u normalno zadihale?

Herman Škrinjar nas je obvestil, da se je TALUM tudi letos prijavil na razpis za "Energetsko učinkovito podjetje." Lani smo odpadli na osnovi dvomljivih obrazložitvev, zato tokrat upamo, da bodo prevladali argumenti, ne pa predsodki o nas kot potratnem porabniku energije.

Hydro je pravkar dokončal investicijo in prevzel večinsko lastništvo nove stiskalnice za proizvodnjo različnih profilov za gradbeništvo in avtomobilsko industrijo. Investicija se nanaša na brazilsko tovarno Acro, ki bo tako povečala proizvodnjo prešanih izdelkov

na 17.000 ton na leto. Odslej se bo nova firma imenovala Hydro Aluminium Acro. Zakaj nas zanima takšna informacija iz oddaljene Braziliije, boste rekli? Ime, dragi moji, ime!

Ko smo že pri Hydru, naj omenim, da analitiki ugotavljajo, da Norveška ne bi postala najmočnejša proizvajalka primarnega aluminija v Evropi če ne bi tako racionalno koristili vodne vire energije. Obstajajo tudi dvomi, kako dolgo bodo lahko koristili poceni energijo. Pri gospodarstvenikih prevladuje prepričanje, da bodo tudi v bodoče izvažali energijo in aluminij. Tradicija proizvodnje aluminija se je na Norveškem začela že davnega leta 1908, leta 1996 dosega več kot 860.000 ton ali 27% celotne evropske proizvodnje. Največji delež pri tem ima naš potencialni strateški partner Hydro, na drugem mestu z 200.000 ton je Elkem Aluminium, ki je poslovno povezan z ZDA - Alcoa. Značilno za norveške proizvajalce je še to, da so tako izpopolnili Soderbergovo tehnologijo (ki je nam po elektrolizi A ostala v spominu kot pojem nemogočih delovnih pogojev), da popolnoma zadostuje še tako strogim ekološkim kriterijem. Poleg tega ne smemo pozabiti, da imajo Norvežani razvito lastno industrijo opreme za elektrolize in livarne, Almeq,Hydeq itd.

To je bila kratka informacija, kaj delajo Norvežani doma. Če pa pogledamo raz-

poreditev aluminijske industrije po svetu, se hitro prepričamo, da tudi za njih velja krilatica: "Obrneš list in najdeš Hydro."

Norvežani so nas prepričali, da voda za njih pomeni energijo. Na drugi strani pa je voda tudi pojem čistoče. Največja rafinerija super čistega aluminija v Evropi, Vigeland Metal (spet iz Norveške) se najprej pohvali s čistostjo okolja in vode iz bližnje reke v kateri kljub hidrocentrali vzgajajo losose. Šele potem vam opišejo svojo proizvodnjo. Industrijska tradicija v tem kraju je znana že od leta 1620, ko so imeli največji vodni mlin, nadaljevali z železarno, da bi leta 1896 izgradili hidrocentralo za potrebe prve elektrolize, ki je štartana 1908 leta. Klasična elektroliza je obratovala do 1945, od takrat naprej so se specializirali za rafinacijo čistega aluminija - najmanjša čistost 99,999%. V začetku so izdelovali okrase, medalje in reflektorje pozneje se je z razvojem elektronike uporaba povečala na 8.000 ton super čistega aluminija na leto.

V svetu super čisti aluminij proizvajajo še VAW v Nemčiji, Pechiney v Franciji in nekaj manjših rafinerij v Japonski. Rusi imajo eno veliko rafinerijo, toda ne dosegajo ustrezne kvalitete. Tudi v TALUM-u smo uspešno poskusno proizvedli nekaj kilogramov čistega aluminija, toda tržne razmere in konkurenca nam niso omogočile, da bi to naprej

razvijali!

Že nekajkrat sem kot zanimivost navajal podatke o prevzemu lasništva ameriške družbe Alcoa nad špansko državno aluminijsko industrijo Inespal, in vedno so bile drugačne informacije. Aluminium Smelters od marca letos navaja, da Alcoa za ceno 410 mio ameriških dolarjev dobi na upravljanje tovarno glinice San Ciprian, tri elektrolize (San Ciprian, Avilas, in La Coruna), tri valjarne, dve stiskalnici in administrativni center v Madridu.

Bomo videli, kaj bodo rekli v naslednji informaciji!

Isti viri poročajo, da je znana švicarska mešana družba Alusuisse-Lonza zanikala govorice po katerih naj bi med drugo svetovno vojno v svojih elektrolizah v Nemčiji uporabljali delavce iz nacističnih taborišč, ali da bi v tem času ustvarjali velike dobičke. Po drugi strani, je znano, da so Nemci v svojih tovarnah izkoriščali zapornike za nadomestilo manjkajoče delovne sile.

Tudi o švicarskih bankah in zlatu se je dosedaj govorilo samo v ah in oh. V zadnjem času pa...?

Ivo Ercegović

LJUBIM
TE!

Ne čakaj pomladi, ne čakaj na maj

Pogovor z livarjem Zdravkom Kaisersbergerjem

Rad sem to, kar sem

Srečava se v pisarni vodje izmen, kjer kar naprej zvoni telefon in prihajajo in odhajajo sodelavci. Prijazno odgovori na vsa vprašanja, a žal včasih samo z eno samo besedo. Ne govori veliko. Ne hvali, ne graja. Življenje mu teče po ustaljenem ritmu: služba v izmenah, skrb za dom in družino in užitek ob hobiju, kjer pozabi na vse skrbi. Človek z najdaljšim priimkom v Talumu in poklicem, ki ga opravlja z dušo in srcem. Zdravko Kaisersberger.

Doma je v Stogovcih, kjer si je ob domačiji postavil svojo hišo in si ustvaril družino. Kaisersbergerjev rod bosta nadaljevala, tako upa in želi, njegova sinova. Starejšemu je šestnajst let in obiskuje srednjo gradbeno šolo v Mariboru, mlajšemu pa enajst let in še ne razmišlja, kaj bo, ko bo velik. Tako kot ni razmišljal on, dokler se ob koncu osnovne šole v Majšperku ni pojavil gospod iz Taluma, katerega imena se ne spomni več. Pokazal je film o tovarni v Kidričevem, ki jo je sicer poznal, saj je v njej delal oče in tudi bratu je dajala štipendijo. Da je tako zanimivo, celo privlačno delo v tej, kot je bilo videti na filmu, tega si prej ni mogel predstavljati. Ponujali so štipendijo, delo in nadaljnje izobraževanje. Kar prevzelo ga je. Livar bo, se je odločil. Pa ne le on, več fantov iz razreda.

“Sedemnajst se nas je šolalo za takratno TGA. Dobivali smo štipendijo in kar dobro so nas držali v rokah, saj je predstavnik tovarne prihajal vsak mesec pogledat na šolo, kako nam gre. Bili smo prva generacija livarjev, ki je imela veliko praktičnega pouka in to je bilo dobro. Pol leta smo bili v šoli, pol leta v tovarni, kjer smo delali v izmenah skupaj z ostalimi delavci. Bili so sami starejši in uporabljali so čisto svoj žargon za orodja in postopek pri delu, da nas je učitelj praktičnega pouka kar gledal, od kod nam takšni izrazi. Naučili pa smo se veliko in lahko rečem, da smo bili ob koncu šolanja že pravi livarji.”

Tako se je pred osemnajstimi leti zaposlil kot pomočnik livarja v tretji izmeni stare livarne, kjer je delal osem let. Kasneje je napredoval in prišel za preddelavca v novo livarno. Prav tako v tretjo izmeno. To je prijetna skupina mlajših in nekaj zelo mladih livarjev.

“Fajn izmena smo in dobro se razumemo. Kdaj pa kdaj pride tudi do ostrih besed, vendar jih znamo zgladiti.

Večine njegovih sošolcev ni več v Talumu.

On pa nikoli ni razmišljal, da bi delal kaj drugega. “Rad sem to, kar sem.” Ima občutek, da mu zaupajo, saj so ga poslali tudi na šolanje v tujino, kjer so našo skupino livarjev ocenili zelo dobro.

Razmišlja, kaj naredi dobrega livarja?

“Šola mu da osnovo in splošno znanje, delo in dober mentor pa praktične izkušnje, ki delajo mojstra.”

Še nekaj je potrebno: občutek za litje, pravijo tisti, ki se spoznajo na livarstvo.

“Prav gotovo in znebiti se moraš strahu pred tekočim aluminijem. To ne uspe vsem. Opazujte livarja, ki posnema talino, kako zazna vsak pok, šum ali kaj podobnega. V trenutku se obrne. Tisti, ki ne dela v livarni, se sploh ne zaveda nevarnosti. V letih, odkar sem tukaj, se je veliko spremenilo. Seveda na boljše. Litje po hot top sistemu se sploh

ne da primerjati s tistim v stari livarni. Spremenili pa smo se tudi ljudje. Vedno bolj se zavedamo, da moramo za svojo varnost poskrbeti sami. Saj ste videli, vsi so bili v šurcih, nadenemo si jopiče, očala, ščit. Zelo nas moti, kadar pridejo kakšni obiski, ali kdo drug, ki ne dela v livarni in se postavljajo tik ob liniji brez zaščite. Nikoli se ne ve, kaj se lahko zgodi.

Prav ta red in doslednost mi je bila na Norveškem najbolj všeč. Nihče nima dostopa v

livarno, razen tam zaposleni. Če pa že pride na ogled, je v spremstvu in opremljen z vso zaščito. Inženir, vodja, kdorkoli pač, bo v livarni enako oblečen in obut kot livar. Tak je predpis in velja za vse. Tudi čistilka, ki je zaposlena v livarni, je prišla z zaščitnimi očali. Vodja kadrovske službe, ki nas je vodila skozi livarno, je bila prav tako oblečena. To mi je bilo všeč. Imel sem občutek, da so odnosi med delavci in vodilnimi pristnejši. Mogoče tudi zaradi tega. Če vidiš, da tisti z vrha upoštevajo to, kar moraš ti, lažje razumeš in lažje sprejemaš tudi novosti, čeprav veš, da gre tebi v dobro. Zdi se mi, da je tam organizacija dela na takem nivoju, da napak zaradi človeškega faktorja skoraj ne more biti.”

Predaleč je, pa vseeno; ko se človek vrne poln prijetnih vtisov, morda celo pomisli, kaj, ko bi lahko zamenjal.

“Ne bi, čeprav se moramo pri nas včasih znati in improvizirati. Nerodno je le, če se odločimo napačno in še bolj nerodno bi bilo, če bi se kaj zgodilo. Ampak zaenkrat proizvodnja lepo teče.”

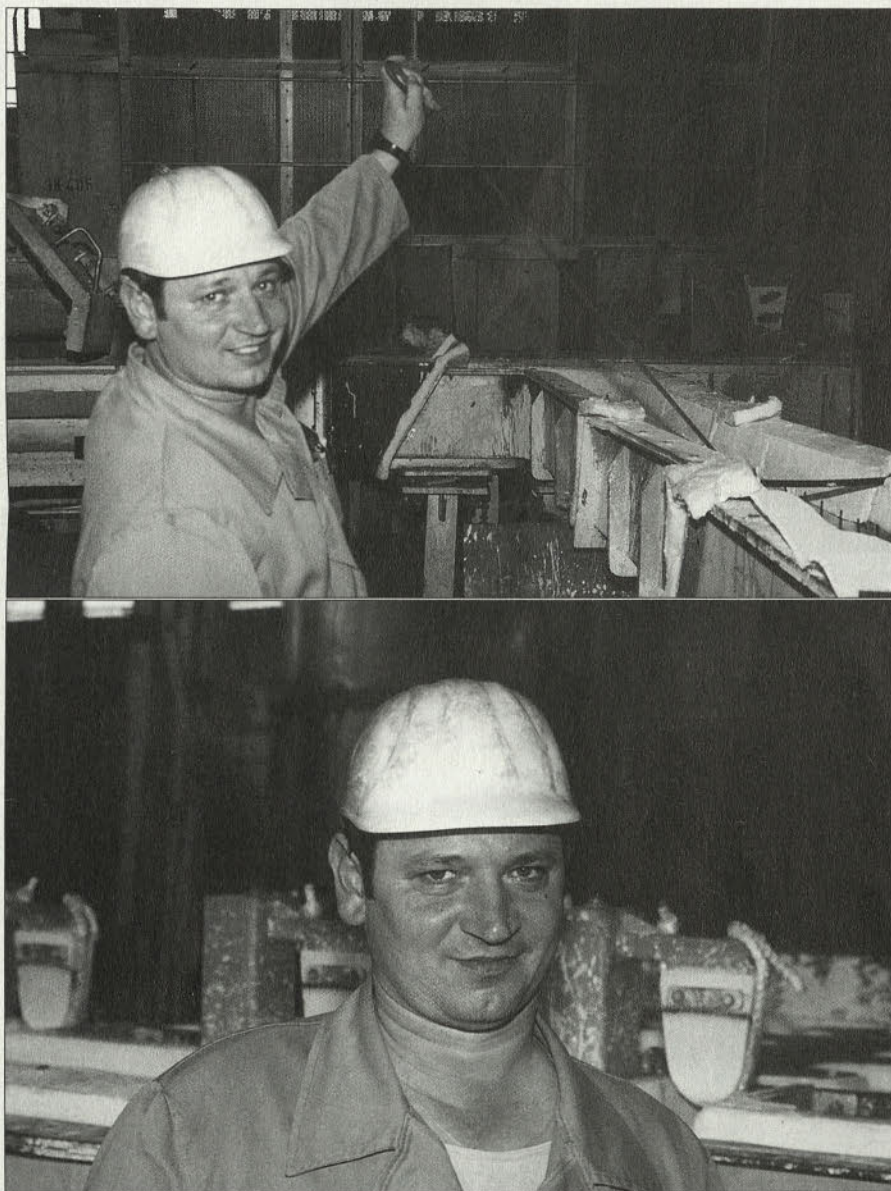
Na Norveško se še spomni. Tam pa ne bi živel. Vse je tako drugače: pokrajina ljudje in njihove navade. Lepo je iti na izlet, kamorkoli, povsod je lepo, ampak čez domači kraj ga ni.

Najbolj srečen je doma in blizu doma. Razlog? Ribičija. To je hobi, za katerega bi dal vse, ker tudi njemu daje vse.

“Ko sem ob vodi, pozabim na skrbi in težave. Bremen službe ne nosim s seboj. Pravi užitek je, ko čakam, kdo bo koga. Tudi, če je majhna riba.”

Z ribičijo je okužil vso družino, zato ni nič nenavadno, če se Kaisersbergerjevi za nekaj dni dopusta utaborijo ob kakšnem ribniku. Pa tudi drugače ga velikokrat spremlja žena. Če ne lovi, plete ali šiva gobeline. Z ribicami na suhem pa se ukvarja sam. Očisti jih in tudi pripravi. Rib ne je posebno rad, še najbolj všeč so mu zelenike. In nič ne pretirava, da so take dolžine za pol pisalne mize, ko mi razlaga, ampak čisto resno pove, da so majhne kot sardelice.

Vera Peklar



1. maj - praznik dela

Ta dan je in mora ostati naš delavski praznik, zato pridite v četrtek, 30.4.1998, ob 18. uri pred Gasilski dom na Ptuj na osrednjo proslavo v počastitev 1. maja - praznika dela!

Predsednik sindikata Talum

Vso energijo in znanje bom vložil v delo

K nam je prišel 1987. Pri opisu njegovih lastnosti lahko začnem in končam z eno samo besedo - ambicija in to v pozitivnem smislu te besede. Zato ni presenečenje, da je že februarja 1989 imenovan za vodjo, takrat in še danes ene najbolj zahtevnih proizvodnih enot - elektrolize B.

Imel je veliko srečo, da je takrat pri nas za področje elektroliz sodeloval član Pechineya, zelo popularni gospod Roma, ki mu je posredoval veliko praktičnih izkušenj. Poleg tehnologije ga je naučil tudi potrebnega profesionalizma v odnosu do dela v elektrolizi in do ljudi v njej. Sam prizna, da ga šteje za svojega najboljšega učitelja.

Govorim o Avgustu Šibili, ki mu danes z veseljem lahko pripišemo - dipl. ing. ČESTITAMO! Razlog za ta zapis je torej njegova diploma na Fakulteti za strojništvo v Mariboru. Študij ob delu na drugi stopnji strojništva je začel 1992. Ko je za večino, šola precejšnje breme ali prava mora, je za

njega intelektualna relaksacija. Za diplomu je izbral eno najbolj zapletenih področij v TALUM-u: "Vpliv toplotnih razmer v kalcinacijski komori na lastnosti anod za elektrolizo aluminija."

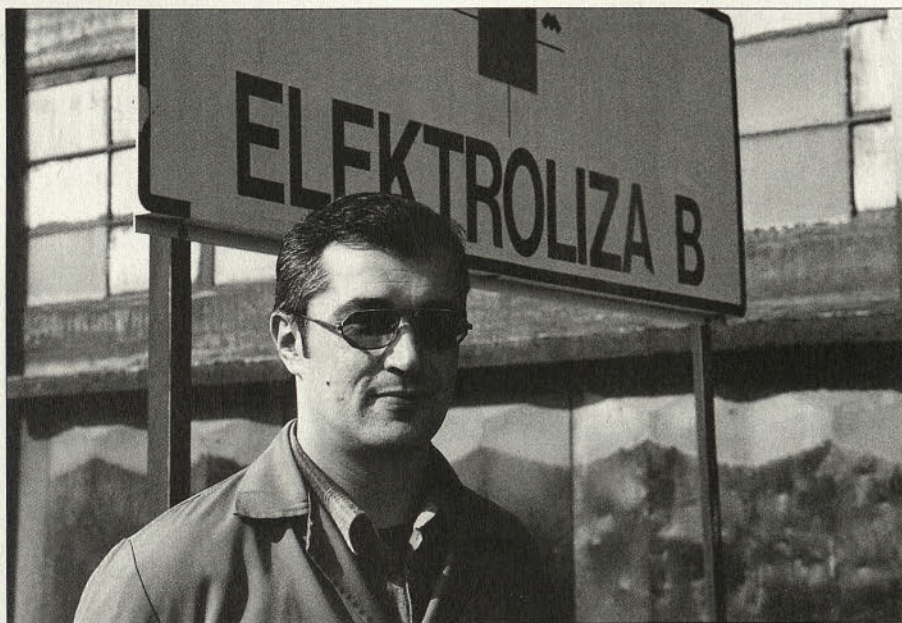
V diplomskem delu je obravnavana aktualna tehnološka problematika v elektrolizah (horizontalni lomi anod, reaktivnost anod) v povezavi z lastnostmi anod. Na osnovi izmerjenih vrednosti, laboratorijskih analiz in obnašanja anod pri uporabi v elektroliznih pečeh, je bil podan vpliv neenakomernih toplotnih razmer v kalcinacijski komori na razlike v lastnostih anod.

Osnovni namen naloge je bil dopolniti sliko toplotnih razmer v kalcinacijski komori in raziskati povezavo med pogoji pečenja in kvaliteto anod s poudarkom na reaktivnosti in odpornosti proti razpokam.

Takšen kot je, mu konec šolanja ni prinesel pričakovanega olajšanja, ker že razmišlja o študiju naprej. Njegove ambicije so vezane predvsem na TALUM, zato

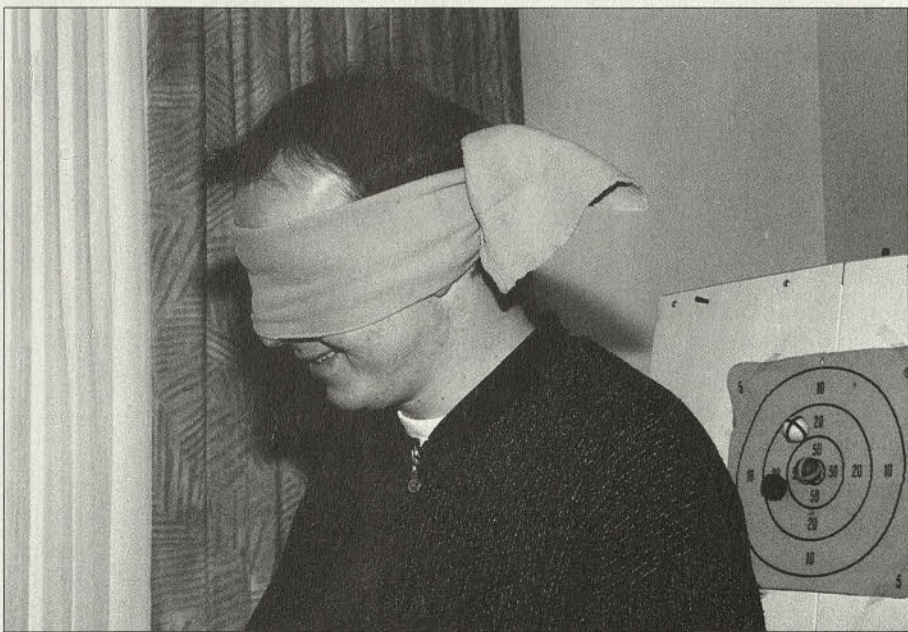
kani pridobljeni intelektualni naboj najprej uporabiti v vsakdanjem delu. "Vso svojo energijo in znanje bom vložil v optimiranje pogojev in rezultatov dela v proizvodnji aluminija." pravi Šibila in ni razloga, da mu ne bi verjeli.

Ivo Ercegović



Izobraževanje za vodje izmen in večjih skupin

Delavnica, ki uči, sprošča in spodbuja



Tudi to je izobraževanje (na sliki Peter Urlep)

V aprilu je potekalo dvodnevno izobraževanje vodij izmen in večjih skupin v obliki delavnice, ki jo je vodila naša sociologinja Lilijana Ditrih. Tema delavnice je bila "Ocenjevanje delovne uspešnosti in napredovanje". Namen, kakor pravi Ditrihova, pa: "da si osvežimo znanja s področja uporabe različnih tehnik ocenje-

vanja, skupaj oblikujemo kriterije za delo, standarde in merila, preizkušamo poznavanje metode kritičnih dogodkov na različnih vajah, spoznamo gibanja na področju ocenjevanja delovne uspešnosti Talumu, se seznanimo z uporabo ocen delovne uspešnosti v različne namene, spoznamo novejšie tehnike ocenjevanja,

sistem napredovanja in podobno."

Delo je bilo pestro. Med predavanjem so si ogledali nekaj video filmov in kombinirali razne vaje poslovne igre in delo v skupinah.

Nekaj časa sem preživela z zadnjo skupino v delavnici in dobila naslednje izjave:

Milan Kolednik, Vzdrževanje: Na takem seminarju ali delavnici, kakor pravimo izobraževanju, sem prvič. Dobro je, da se srečujemo na tak način in se pogovorimo. Vsak ima svoje izkušnje, tukaj pa vidimo, kako naj bi stvari tekle. Všeč mi je način podajanja snovi in to, da lahko vsi sodelujemo.

Peter Urlep, Elektrolize (takoj po igri "slepi pilot", še zadihani, kajti čas je bil pomemben): Solidno predavanje in potrebno. Všeč mi je tako druženje in sodelovanje, ki nas tudi sprošča.

Janko Malek, Promet: Podobnih seminarjev sem se udeležil že nekajkrat. Vsak posebej je zanimiv in koristen. Všeč mi je, če nas vodstvo uvodoma seznanijo o poslovanju in stanju Taluma, tako kot je bilo tokrat. Take informacije so vedno znova zanimive in potrebne. Delavnica mi je zelo všeč. To je idealno druženje, saj smo skupaj iz vseh enot, se prek pogovorov bolje spoznamo in zvemo, kako je v drugih DE, kakšni so odnosi med delavci in delavci ter vodji. Izmenjamo izkušnje.

Všeč so mi igre, pogovori in nasploh to aktivno sodelovanje v delavnici.

Viktor Dvoršak, Vzdrževanje: Pozitivno sem bil presenečen nad delavnico. Tak način izobraževanja tako hitro mine, da skoraj ni mogoče verjeti. Marsikaj sem slišal in rad bi, da bi bilo takih delavnic še več. Končno tudi človeka v mojih letih zanima, kaj in kak bo šlo naprej.

Miran Krajnc, Livarna: Na podobnem seminarju sem že bil. Taka srečanja so potrebna, saj si na njih izmenjamo tudi izkušnje. Vsi smo nekje na istem nivoju, le delamo v različnih skupinah. Bilo je pestro in prijetno.

Srečko Mlakar, Vzdrževanje: Bilo je nekaj zelo dobrih pogledov na obravnavano temo, ki jih do sedaj še nisem slišal, in tudi spodbud. Vsekakor je bilo najbolj zanimivo, da smo skozi igro in pogovor z aktivnim sodelovanjem prišli do nekega spoznanja. To pomeni več, kot če preberem, kar nekdo napiše.

Branko Juršek, Elektrolize: Takole bom rekel. Zahvala gre vodstvu družbe, ki daje vedno večji poudarek izobraževanju tega nivoja. Delavnica je zanimiva in poučna. Vsak od nas "odnese" nekaj koristnega in skozi delo v skupinah spozna nekaj novega. Po mojem mnenju bi bilo potrebo izobraževanje za naš nivo kar dvakrat na leto.

Vera Peklar

Obvestilo upokojencem.

Sindikata skei nudi svojim upkojenim delavcem letovanje na morju v Omišalju na otoku Krku. Možnost plačila na 6 čekov. Vse informacije dobite v sindikatu na tel. št. 7995-209.

Glasbena šola

Zlato in srebro za mladega Blaža

Že približno leto dni deluje pri Pihalnem orkestru Taluma tudi glasbena šola. Skoraj dvajset mladih trobilcev, pihalcev oz. tolkalcev se je v tem času naučilo toliko, da bodo junija opravljali izpit za 1. razred glasbene šole.

Poseben uspeh šole pa predstavljajo dosežki mladega Blaža Švagana na regijskem in državnem tekmovanju.

Blaž Švagan bo letos dopolnil 10 let. V glasbeni šoli velja za enega najbolj talentiranih učencev. Uči se igrati saksofon. Da je res dober, potrjujejo priznanja, ki jih je letos prejel.

Na regionalnem tekmovanju solistov Štajerske je tekmoval v 1A kategoriji pihala - saksofon in osvojil zlato priznanje. S tem uspehom se je uvrstil na 27. tekmovanje mladih glasbenikov republike Slovenije, ki je potekalo marca v Ljubljani. Na tem tekmovanju je s 94,67 točkami osvojil Srebrno plaketo. Za zlato mu je zmanjkalo 0,33 točke. Za las torej. Nastopil je pod vodstvom mentorja Marka Mira in korepetitorke Andreje Pak. Blaž izhaja iz družine, ki bi ji lahko rekli glasbena, saj v Talumovem orkestru igrajo še njegov brat, oče in stari oče.

V eni od naslednjih števil Aluminija jih bomo v reportaži posebej predstavili.

Ne dvomimo, da je med otroci, ki obiskujejo glasbeno šolo še več nadarjenih in želimo si, da bi tudi drugi dosegali podobne rezultate.

Darko Ferlinc



Šport in rekreacija

Gamsi iz Taluma



Gamsi na Škrlatici

Da ne bo pomote. To niso tisti gamsi, ki žive daleč proč od vsakdanjega vrveža, ampak naši sodelavci, predvsem iz Vzdrževanja, vneti planinci in ljubitelji narave, ki že leta negujejo pohodništvo in planinarjenje in to ljubezen prenašajo na mlajše rodove.

Z Milanom Kolednikom sva se srečala na seminarju in med odmorom čisto slučajno načela pogovor o planinarjenju. Presenečena sem bila nad aktivnostmi planinskega društva Gams, ki ga sestavljajo skupina naših sodelavcev. O društvu mi je povedal nekaj osnovnih podatkov.

“Davnega leta 1986 smo na pobudo Jožeta Voglarja in sodelavcev pričeli s pohodi v gore. Na začetku smo hodili na bližnje hribe, predvsem na Boč in Donačko goro. Z leti, ko se je povečalo zanimanje za naše pohode, smo članstvo razširili. Danes nas je štirideset in vsi smo zaposleni znotraj tovarne. Od leta 1995 smo člani PD Ptuj, v Talumu pa delujemo kot sekcija GAMS. Tako smo tega leta postali uradno društvo, ki ima svojega predsednika in blagajnika. Vsako leto skličemo občni zbor na katerem pregledamo potek zadnjega dela. Rešimo vse nastale probleme in naredimo plan dela in pohodov za prihodnje leto.

Naš plan pohodov je primeren za izkušene in manj izkušene planince. Ker pa varna hoja v gore zahteva posebno opremo (vrvi, dereze, zemljevide raznih pogorij, planinsko literaturo), so potrebna tudi določena finančna sredstva, ki jih pokrivamo predvsem iz svojih dohodkov.

Da ne bi mislili, da smo samo rekreativci, vam naštejemo nekaj vrhov, ki smo jih do sedaj osvojili: Peca, Raduha, Uršlja gora, Planjava, Ojstrica, Grintavec, Stol, Škrlatica, Jalovec, Triglav, Snežnik...

Organiziramo tudi razne druge ogleda od gradov, kulturnih znamenitosti in podobno. Za konec sezone pa priredimo še tradicionalni kostonjev piknik, zimski pohod na Donačko goro in nočni pohod na Boč.”

Vas je že zamikalo, da bi bili v skupini Gamsov? Preberite, kaj načrtujejo še v tem letu in se odločite. Moji sogovorniki namreč vabijo vse ljubitelje gora, da se jim pridružite. Pokličite predsednika Gamsov Stanka Bedenika na telefon 391.

1. maja načrtujejo pohod na Konjiško ali Donačko goro, junija bo najprimerneje osvojiti Uršlo goro ali Smrekovc. Za julij so načrtovali Skuto ali Ojstrico ter spust po reki Dravinji. V avgustu je zapisan izlet z avtobusom in pohod na Triglav ali Špik, v septembru pa Mrzlica ali Hum. Oktober je čas za piknik, novembra se bodo sprehodili po Levstikovi poti ali na Konjiško goro. Decembra bo zimski vzpon na Donačko in v januarju leta 99 nočni vzpon na Boč.

Vera Peklar

1. Maj

Maj oziroma prvi maj kot praznik je prastara ljudska kulturna značilnost, ki jo je poznal ves indoevropski svet in je bil prvotno povezan z oživiljanjem narave, ki se je dokončno prebudila iz zime. S tem so bili povezani številni običaji in verovanja.

Ponekod so verjeli, da se na ta dan spustijo na zemljo čarovnice, zato so kurili kresove, da bi jih pregnali.

Drugod zopet so nabirali majsko roso, ki je pomenila zdravilo za slabovidne in jetične, dekletom pa ohranjala lepoto in prinašala srečo.

Stara obredja so popnoma zbledela, še vedno pa je ohranjen običaj postavljanja majskega drevesa, saj mnoge vasi tekmujejo med seboj, kdo bo imel večje in lepše majsko drevo. Pomembna so rajanja in razne družabne igre ob postavljanju.

Prvi maj kot mednarodni praznik dela sega v leto 1886, ko so v Chicagu delavci zahtevali osemurni delavnik in se uprli policiji, ki jih je brutalno napadla in nekaj ljudi tudi pobila. Na prvem kongresu II. internacionale v Parizu, so sklenili, da se na ta dan, torej prvega maja vsako leto zvrstijo stavke in demonstracije v spomin na čikaške dogodke. Tako je postal 1. maj dan solidarnosti delavsekega razreda.

Pri nas je praznovanje prvega maja preraslo v delavske shode, obeležitve pomembnih dosežkov, podelitve nagrad, kulturne prireditve, veselice, izlete.

Novi časi mu prinašajo novo vsebino in obliko, toda ostal je simbol solidarnosti in je v večini držav državni praznik. Mi pa vam poklanjamo rdeč nagelj iz naslovnice.

Vera Peklar

Časopis družbe Talum. Naslov uredništva: Talum, d.d. 2325 Kidričevo, Tovarniška c. 10, telefon: 062 7995-112, telefaks: 062 7995-139. Izhaja mesečno v nakladi 2500 izvodov. Glavna in odgovorna urednica: Vera Peklar. Sodelavca: Darko Ferlinc in Ivo Ercegovič. Fotografija: Stojan Kerbler, Darko Ferlinc. Računalniška obdelava: OK repro studio, Maribor. Tiskarna Bezjak, Maribor.

Po mnenju Urada za informiranje sodi časopis ALUMINIJ med proizvode informativnega značaja, za katere se plačuje 5 odstotni prometni davek.