

Čestitke ob tovarniškem prazniku

20. obletnica padca dimnika

Velikan je še vedno tukaj, trden in pokončen, odličen in vztrajen, včasih samosvoj in poseben. Vse to pa ni zaradi zidov, ki mu dajejo obliko, ampak zaradi vseh vas, dragi talumovci, ki mu dajete dušo, ga ustvarjate, spreminjate, nadgrajujete, dopolnjujete. In prav zaradi tega ste lahko nanj upravičeno ponosni!

(Marko Drobnič, predsednik uprave Taluma)

Iz vsebine



- 4** Uprava
- 6** Talumova značka pripadnosti
- 6** Talumovi jubilanti
- 8** Zlati metulji
- 10** Navdušeni nad velikostjo in urejenostjo Taluma
- 10** Brez učinkovitega vzdrževanja ni učinkovite proizvodnje
- 11** Pariški sporazum veljaven!
- 12** Pan piše novo zgodbo na Ptuj
- 13** Za nami sta dva čudovita dneva
- 14** Na obisku v BSH v Nazarjah
- 16** Proizvodnja rondic in rondel
- 18** V timu je treba igrati z odprtimi kartami
- 22** Izkušnje prenašam na mlade sodelavce
- 23** 20. obletnica padca dimnika
- 25** Obvezna uporaba detektorja za odkrivanje CO
- 26** Tkalnica poklicev za fante = punce
- 27** Rak prostate
- 28** Tudi tvoja kri lahko rešuje ljudi
- 29** Poslovna nogometna liga Štajerska
- 30** Kolumna
- 31** Križanka

Časopis družbe Talum. Naslov uredništva: Talum, d. d., Tovarniška cesta 10, 2325 Kidričevo, telefon: 02 79 95 108, telefaks: 02 79 95 103, e-pošta: aleksandra.jelusic@talum.si.

Izhaja mesečno v nakladi 2300 izvodov.

Uredniški odbor: Aleksandra Jelušič, glavna urednica, Danica Hrnčič, Lilijana Ditrih, članici, Gregor Jurko, član, ter Darko Ferlinc in Srdan Mohorič, zunanja člana.

Jezikovni pregled: Darja Gabrovšek Homšak, avtor naslovnice: Srdan Mohorič

Prelom, priprava za tisk in tisk: Tiskarna Ekart, d. o. o.



Foto: Srdan Mohorič

ALEKSANDRA JELUŠIČ
GLAVNA UREDNICA

V ospredje postaviti človeka

Medtem ko je sodobna družba postavljena pred izziv vedno hitrejšega tehničnega in tehnološkega razvoja in ko se znanstveniki ukvarjajo z robotizacijo in umetno inteligenco, je za družbo velik izziv prav nasprotno – v ospredje postaviti človeka in ohraniti humanost in empatijo.

Pred podoben izziv je postavljeno tudi sleherno podjetje, ki ni nič drugega kot skupek ljudi, ki imajo v sebi nešteto svojih svetov. Zavedati se namreč moramo, da sveta ne ustvarjamo po meri strojev, temveč po meri ljudi. Nikoli ne bi smelo biti obratno.

V Talumu se je v 62 letih delovanja izmenjalo veliko generacij, veliko ljudi. Več kot 10.000 smo jih našteali. Prav toliko pa je bilo tudi zgodb, upov, želja, hrepenenj in vsega drugega, s čimer se človek srečuje pri svojem delu. Prav skrb za človeka je krepila pripadnost, ki jo je bilo vedno čutiti med zaposlenimi.

V teh dneh sem prebiral razmišljanja dr. Williama Glasserja, psihiatra svetovnega slovesa, ki se v zadnjem času ukvarja tudi s področjem menedžmenta. Glasser opozarja prav na pomen človekove potrebe po pripadnosti in povezanosti z okoljem in ljudmi, ki nam nekaj pomenijo. Prav to naj bi bil tudi osnovni pogoj za naše zadovoljstvo.

Vsak izmed nas pripada več skupinam, med drugim smo tudi talumovci, kar pomeni, da vsak dan pridemo za ograjo tovarne in da nas družijo skupni cilji in strategija, ki jo uresničujemo. Družji pa nas še veliko več, nekaj, česar se ne da natančno opisati, saj je prepleteno s toliko stvarmi, da jih ne bi mogli naštetih v enem samem uvodniku.

Imamo skupne korenine, skupno sedanost in skupne cilje za turbulentno prihodnost, ki je pred nami. Poguma in drznosti nam ne manjka, tudi znanja in izkušenj ne, če pa k temu dodamo še malo sreče pri stvareh, na katere nimamo vpliva, potem se bomo še lahko veselili skupnih praznikov.

Vse najboljše in prijetno praznovanje želi tudi uredništvo časopisa! □

»V Talumu se je v 62 letih delovanja izmenjalo veliko generacij, veliko ljudi. Več kot 10.000 smo jih našteali.«



Foto: Srdan Mohorič

Pravi kraj je v srcu vsakega človeka, samo če se ta želi ustaviti in ga poiskati

Že kar nekaj let je tega, kar smo v našem tovarniškem časopisu pisali o naši elektrolizi in Talumu kot o templju. Takrat se je njegovemu uredniku Ivu Ercegoviču to zapisalo na osnovi ideje potopisca Henryja Millerja. Ta je v svoji znameniti knjigi Kolos iz Maroussija zapisal, da je tempelj simboličen kraj, in to simboliko ponazoril z naslednjo mislijo: »Pravi kraj je v srcu vsakega človeka, samo če se ta želi ustaviti in ga poiskati.« Za marsikoga od nas je ta kraj kar tukaj, sredi Dravskega polja, sredi kidričevske šume.

Letos praznuje 62 let svojega obstoja. Ne glede na to, da je eden njegovih velikih simbolov padel pred točno 20 leti, ne glede na to, da marsičesa, kar je bilo postavljeno v celotni zgodovini njegovega delovanja, danes ni več, ne glede na to, da so se zamenjale generacije njegovih ustvarjalcev – je ta velikan še vedno tukaj. Trden in pokončen, odličen in vztrajen, včasih samosvoj in poseben. Vse to pa ni zaradi zidov, ki mu dajejo obliko, ampak zaradi vseh vas, dragi talumovci, ki mu dajete dušo, ga ustvarjate, spreminjate, nadgrajujete, dopolnjujete. In prav zaradi tega ste lahko nanj upravičeno ponosni!

Ko se ozrem nazaj v premagane izredno težke okoliščine poslovanja, ki mu jih je narekovalo poslovno okolje in panoga, v kateri deluje, sem še bolj prepričan, da bo skupaj z vsemi nami zmožni pisati tudi prihodnost. Lahko in enostavno ne bo, z jasno zastavljenimi cilji pa je na dobri poti!

Vse najboljše, dragi Talum, vse najboljše, drage sodelavke in spoštovani sodelavci. Ob prazniku se za hip ustavite in praznujte z njim. Z našim Talumom. To si zasluži on, še bolj pa vsi vi!

Marko Drobnič,
predsednik uprave Taluma

Donosnost – temelj našega nadaljnega razvoja

Dovolite mi, da na ta praznični dan iz svojega zornega kota dodam še nekaj stavkov, povezanih s strategijo Taluma in njegovih povezanih družb za naslednje srednjeročno obdobje, za obdobje od 2016 do 2018. V tej strategiji smo ključne aktivnosti iz strategije za obdobje od 2012 do 2015 nadgradili s kriterijem donosnosti, ki bo temelj našega nadaljnega razvoja.

V mislih imam zelo pomembno dejavnost, ki smo jo včasih imenovali razvijanje novih zamisli, zdaj pa ji pravimo podjetništvo z inovativnostjo in kreativnostjo. Nekateri med vami verjetno veste, kako se je razvijanje novih zamisli v našem podjetju sploh začelo, kako se je z leti nadaljevalo in pridobivalo pomen. Pri tem ne smemo pozabiti na zavedanje prilagajanja na spremembe v turbulentnem poslovnem okolju, kar ni samo spretnost, ki zagotavlja dodano vrednost učinkovitosti in uspešnosti podjetja, pač pa je to nujno za golo preživetje. Neučinkovito soočanje s spremembami ima lahko težke posledice. Tudi če podjetje, ki se ne zna konstruktivno odzvati na spremembe, ni neposredno ogroženo, ga vztrajanje pri preživetih modelih vodi v povprečnost, daleč stran od odličnosti in vrhunske učinkovitosti.

Prepričan sem, da smo se v Talum pravočasno in primerno odzvali na spremembe v poslovnem okolju in te odzive tudi uspešno uveljavili ter da bomo z našimi konkurenčnimi prednostmi, ki so znanje, ustvarjalnost, podjetnost in sodelovanje, uspešno dosegli cilje, ki smo si jih zastavili z vizijo iz strategije za obdobje med letoma 2016 in 2018.

Na koncu bi rad vsem čestital ob tovarniškem prazniku in se zahvalil za prispevek, ki ste ga dali s svojim delom.

Daniel Lačen,
član uprave Taluma za ekonomsko področje



20 let, odkar je padel velikan

Glede na dejstvo da smo v Talumu zaposleni stari v povprečju krepko preko 40 let, se nas večina še spominja, kako je pred 20 leti padel velikan. Osebno imam na tovarniški dimnik še dodatne spomine: ker v takratnih časih še nismo imeli GPS-a in podobnih naprav, smo bili piloti zelo veseli, ko smo v daljavi zagledali dimnik, ki nam je služil kot pomemben orientir.

Kar ne morem verjeti, da je od takrat minilo že 20 let. Talum je v tem času naredil ogromne korake v svojem razvoju in to nam omogoča praznovanje skorajšnjega 62. rojstnega dne. V vmesnem času smo se 22. decembra 2007 poslovili tudi od elektrolize B in leta 2002 podvojili kapaciteto elektrolize C, vzpostavili redno proizvodnjo drogov in uspešno zaključili celotni projekt MPPA12. Prav MPPA12 je bil po vsebini in obsegu modernizacije primarnega kroga ključnega pomena, da v Talumu še proizvajamo primarni aluminij. Mogoče se to marsikomu zdi samoumevno, vendar je to daleč od tega. V ZDA trenutno proizvedejo 800.000 ton primarnega aluminija, kar je raven, ki so jo dosegali leta 1952! V EU je zadeva sicer manj dramatična, pa vendarle beležimo evidenten trend padanja proizvodnje. V zadnjem času nekaj optimizma vnaša TRIMET, ki je ponovno zagnal elektrolize v Hamburgu, Saint Jean De Maurienu in Voerdeju.

Talum v zadnjem času ogromno naporov vlaga v razvoj izdelkov s povečano dodano vrednostjo. Proizvodnjo drogov sem že omenil. Pri rondelah povečujemo svoj tržni delež iz leta v leto, za kar so potrebna velika vlaganja v tehnološki razvoj, raziskovanje novih zlitin in razvoj trga.

Posebno pozornost v zadnjih 10 letih namenjamo razvoju in povečevanju ulitkov. Približujemo se 20 milijonom evrov realizacije, kar je za skupino Talum pomemben mejnik in pogled v prihodnost. Prav zdaj uvajamo tudi program visokotlačnega litja in tako se poskušamo z našimi tehnologijami čim bolj približati potrebam trga.

Tudi storitvena podjetja, ki niso neposredno povezana z našo osnovno dejavnostjo, beležijo veliko rast in razvoj. Seveda je raznovrstnost dejavnosti in s tem neposredna povezanost z osnovno dejavnostjo zelo pestra, zato splošene ocene niso možne, vendar so za skupino Talum zelo pomembne.

K vsemu temu je treba dodati izredna nihanja cen na trgu in s tem pogojena tveganja. Tudi na tem področju je v Talumu nastala nova služba. Ukvarja se z aktivnostmi, ki ta nihanja ublažijo z namenom, da bi imel Talum čim manj negativnih posledic. Pred 20 leti je bil obstoj take službe in znanja nepotreben, ker je bila situacija na trgu predvidljiva vsaj za kako leto ali dve naprej.

Pred 20 leti smo prodajali pretežno T-format in hlebčke. Na trgu praktično nismo bili prisotni. Danes nagovarjamo vse več končnih kupcev, to pa zahteva nove pristope in znanja. Ali smo že dosegli želeno raven promoviranja blagovne znamke Talum? Prav gotovo še ne, smo pa naredili kvantni preskok glede na čas pred dvema desetletjema.

Res je, da smo se morali v zadnjih 20 letih od marsičesa posloviti. Druga resnica pa je, da je v enakem obdobju nastalo marsikaj novega. Spoštljiv pogled v preteklost in ambiciozen pogled v prihodnost nam bosta prinesla še prenekateri rojstni dan. Čeprav je svetovni trend proizvodnje in porabe aluminija vse prej kot enostaven, smo v Talumu prepričani, da nam bo uspelo najti svoj košček kruha.

Vse najboljše ob 62. rojstnem dnevu.

Dr. Zlatko Čuš,
član uprave Taluma za razvojno-tehnično področje



Talumova značka pripadnosti



Foto: Srdan Mohorič

»Čestitke ob našem prazniku!«

Pripadnost kot takšna sicer ni samostojno zapisana med Talumovimi vrednotami, je pa vsekakor nekaj, kar prežema vsako izmed njih in je temelj, na katerem se začne graditi vsaka zgodba o uspehu. Pripadnost tudi ni nekaj, česar bi se v Talumu domislili v zadnjem času – morda o njej le več govorimo. Pripadnost izkazujemo s sodelovanjem, dobrimi medsebojnimi odnosi, inovativnim razmišljanjem in delovanjem, usmerjenostjo v dosežke ...

Res je, ponosni smo, da pripadamo Talumu. Ponosni pa smo tudi na

to, da ga povezujemo in ga skupaj ustvarjamo takšnega, kot je. Kako vse to zapakirati v droben aluminijasti predmet – v značko, ki jo pripneš na srčno stran? Enostavno. Če značko vzameš simbolično in če verjameš, da je v njej vsa preteklost, sedanjost in prihodnost Taluma in talumovcev, potem ta drobna stvar naenkrat dobi vrednost.

Dovolj je bilo besed. Naj spregovori simbolika. ■

JUBILANTI

Talumovi jubilanti

Vodstvo

Ditrih Lilijana 30

Strateška komerciala

Rodošek Danilo 30

Blažek Boris 30

Pukšič-Čeh Mimica 30

Strateški razvoj

Napast Viktor 10

Kancler Jožef 30

Informatika

Irgolič Aleksander 10

Verdenik Benjamin 20

Računovodstvo

Vidovič Metka 20

Lukman Brigita 30

Murko Marija 30

Kadrovska služba

Škerget Vencčeslav 30

PE Upravljanje z energijo

Korošec Boštjan 20

Karlovec Jože 30

Medved Branko 30

PE Aluminij

Cmrečnjak Marijan 30

Cvetko Marjan 30

Čeh Janez 30

Kirbiš Anton 30

Kostanjevec Maks 30

Kralj Roman 30

Novak Stanko 30

Petek Janez 30

Prelog Franc 30

Rubin Milan 30

Soršak Janez 30

Štopfer Daniel 30

Štrafela Andrej	30
Vindiš Janko	30
Zavratnik Mirko	30

PE Livarna

Kumer Miran	10
Mlakar Nejc	10
Ivančič Romanca	20
Marin Zlatko	20
Maroh Janez	20
Sagadin Marjan	20
Repič Danilo	20
Topolovec Jožef	20
Adam Igor	30
Bauman Anton	30
Ivančič Benjamin	30
Klajnšek Franc	30
Krajnc Slavko	30
Mesarec Ivan	30
Pal Roman	30
Petek Ivan	30
Rajkovača Anto	30
Repič Rado	30

PE Rondelice

Klaneček Dejan	10
Ritonja Milan	10
Glažar Janez	20
Drevenšek Marijan	30
Kukovec Roman	30
Trofenik Silvo	30

PE Ulitki

Arnuš Dejan	10
Butolen Boštjan	10
Galun Matej	10
Lenart Helga	10
Majcen Denis	10
Peršoh Silvo	10
Sok Zdravko	10

Vital, d. o. o.

Gojkovič Blanka	30
-----------------	----

Ekotal, d. o. o.

Zajšek Lojzika	20
Gajšek Franc	30
Kosi Janez	30
Korošec Darinka	30
Peklič Dragica	30

Talum Izparilniki, d. o. o.

Brodnjak Miranda	20
Burjan Bojan	30
Cep Anton	30
Kolednik Milan	30
Mohorko Silvo	30
Selinšek Janez	30
Šprah Cvetko	30
Veselič Franc	30

Vargas-Al

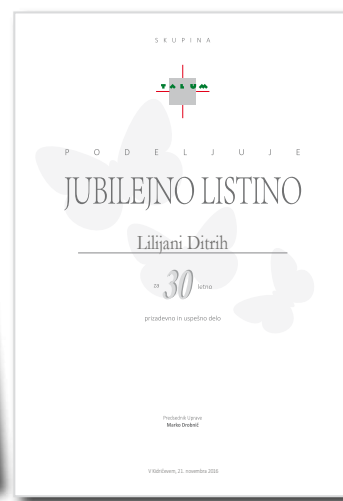
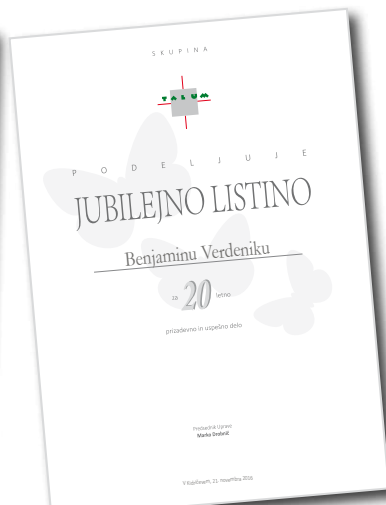
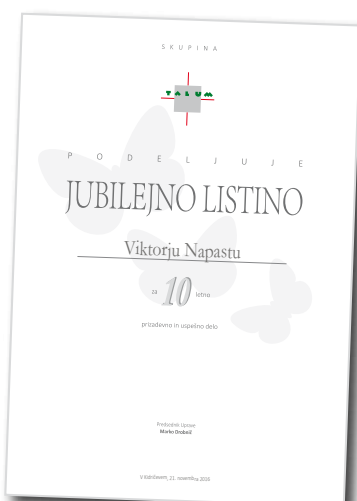
Majerič Tilen	10
Dajnko Stojan	30
Lazar Zdenko	30
Podvršek Alojz	30
Rozman Miran	30

Talum Servis in inženiring

Lendero Tomi	10
Zemljč Borut	20
Cmrečnjak Željko	30
Glob Andrej	30
Horvat Darko	30
Jus Roman	30
Klajnšek Silvo	30
Pišek Jožef	30
Tomanič Darko	30
Zamuđa Viktor	30

Talum Inštitut, d. o. o.

Predikaka Zinka	30
Steiner Alojz	30
Kuret Mario	40

Čestitke! 🎉

Zlati metulji

FOTO: SRDAN MOHORIC



JANEZ PETEK

za dolgoletne dosežke (življenjsko delo) v skupini Talum
PE Aluminij

Janez Petek se je v Talumu zaposlil leta 1985 kot metalurški tehnik v proizvodnji anod. Kot vodja izmene je sodeloval pri zagonu proizvodnje anod ob prehodu s Söderbergove tehnologije na tehnologijo predpečenih anod.

Ob delu se je dodatno izobraževal. Leta 2001 je uspešno dokončal študij in si pridobil strokovni naslov diplomirani ekonomist.

Leta 2001 je bil premeščen na delovno mesto vodje izmene in prevzel je odgovorno delo nadzora nad obratovanjem Riedhammerjeve peči.

Janez Petek je trenutno zaposlen v PE Aluminij, kjer dela kot komercialist. Zadnji dve leti sodeluje pri obnovi informacijskega sistema Baan v Info-LN kot predstavnik PE Aluminij. S svojimi izkušnjami iz proizvodnje podaja konstruktivne predloge, kako novi sistem narediti čim bolj učinkovit in sprejemljiv za vse uporabnike.

Pri svojem delu je samoiniciativen, pri izvajanju ciljev na področju doseganja plana proizvodnje in zniževanja porabe energije pa zelo dosleden. Izkazal se je kot predan vodja izmene, skrbnik Riedhammerjeve peči in planer proizvodnje.

Izkušnje, znanje, nesebičnost in predanost podjetju so njegove lastnosti, zaradi katerih je med sodelavci zelo cenjen in spoštovan, svoje znanje in izkušnje pa je pripravljen nesebično prenašati na mlade.

S svojim pristopom k delu pomaga družbi k uspešnemu in učinkovitejšemu uresničevanju poslovne politike in ciljev ter prispeva k njenemu ugledu.

MARJAN SAGADIN

za uspešno delo v zadnjem letu oziroma zadnjih nekaj letih
PE Livarna



Marjan Sagadin je v Talumu zaposlen od leta 1996 in v livarni gnetnih zlitin opravlja različna dela, povezana z ulivanjem aluminija. Delati je začel na delovnem mestu talivec livar. Skrbel za pripravo taline, litje drogov in širokega traku ter homogenizacijo drogov.

Zaradi zavzetega opravljanja delovnih zadolžitev je napredoval na delovno mesto talivca livarja specialista in se seznanil še s področjem pretaljevanja odpadnega aluminija.

Zaradi svojih izkušenj je imel ključno vlogo pri vzpostavitvi pretaljevanja odpadnega aluminija na dvokomorni talilni peči. Veliko njegovih predlogov je bilo realiziranih in so še danes nepogrešljivi v proizvodnem procesu.

Zaradi širokega nabora znanj, organizacijskih sposobnosti in občutka za vodenje sodelavcev je bil določen za vodjo izmene in to delo opravlja še danes.

Marjan Sagadin izstopa s svojim odnosom do dela, nadpovprečnimi rezultati in s prenašanjem svojega znanja ter bogatih izkušenj na svoje sodelavce. Z občutkom za vodenje in motiviranje s svojo ekipo suvereno opravlja zaupane naloge, kar pomembno prispeva k uspešnemu poslovanju in razvoju celotne poslovne enote.

MILAN JEREBIČ

za uspešno delo v zadnjem letu oziroma zadnjih nekaj letih
PE Rondelice

Milan Jerebič se je v Talumu zaposlil 1. februarja 1990 kot strugar. Delati je začel na delovnem mestu operater 1 na liniji za izsekovanje rondelic in rondel.

Milan Jerebič izstopa s svojim odnosom do dela in s sodelovanjem, nadpovprečnimi rezultati pri delu ter s svojo pripravljenostjo prenašati znanje in izkušnje na mlajše sodelavce. Sodelavci ga cenijo zaradi številnih odlik, kot so vztrajnost, zanesljivost, inovativnost in predanost delu.

Ves čas svojega dela na izsekovalnih linijah je aktivno sodeloval pri uvajanju tehnoloških novosti, ki so prispevale k dvigu kakovosti proizvodov in dvigu produktivnosti pri proizvodni operaciji izsekovanje.

Milan Jerebič s svojim pozitivnim zgledom znatno prispeva k uresničevanju ciljev PE Rondelice.

**MARKO PLANINŠEK**

za uspešno delo v zadnjem letu oziroma zadnjih nekaj letih
Talum Servis in inženiring, d. o. o.

Marko Planinšek se je v Talumu zaposlil leta 1997 kot univerzitetni diplomirani inženir elektrotehnike v skupini za vzdrževanje avtomatskih naprav. V zelo kratkem času je začel samostojno in odgovorno prevzemati vedno bolj zahtevne naloge s področja vzdrževanja in razvoja. S svojim znanjem in strokovnostjo je nepogrešljiv prav v vseh proizvodnih obratih, saj vedno najde dobro rešitev za še tako zahtevne tehnične izzive.

Marko Planinšek je bil eden ključnih strokovnjakov pri projektu MPPA12. Sodeloval je pri vzpostavitvi sistema za vodenje livarne zlitin, pri modernizaciji proizvodnih linij za ozki trak 1 in 2 v PE Rondelice, pri vzpostavitvi stiskalnice izparilnih plošč v družbi Talum Izparilniki ter še na mnogih drugih področjih.

Njegovo najpomembnejše področje delovanja v zadnjih letih je avtomatizacija proizvodnje ulitkov in uvedba robotizacije v Talumove proizvodne procese. Prav tako je bil ključni sodelavec pri projektu Exal in je sodeloval pri načrtovanju, izvedbi in zagonu tovarne v Argentini. Njegove številne inovativne rešitve so postale pomemben del tehnološke ponudbe družbe Talum Servis in inženiring, vključen pa je tudi v proces njihovega trženja zunaj skupine Talum.

Trenutno je zaposlen v organizacijski enoti Inženiring kot vodja skupine za procesno avtomatizacijo. Zaradi svojega znanja in inovativnosti je cenjen in nepogrešljiv sodelavec.

Svoje bogato strokovno znanje in izkušnje uspešno prenaša na mlajše in manj izkušene sodelavce.

Vsi, ki delamo z Markom Planinškom, ga cenimo predvsem zaradi številnih pozitivnih značajskih lastnosti. Je dobrosrčen, potrpežljiv in vesten sodelavec, ki vedno najde prijazno besedo za vsakogar. Vse to so danes redke in posnemanja vredne vrline.



Navdušeni nad velikostjo in urejenostjo Taluma

V torek, 4. oktobra, in v sredo, 5. oktobra 2016, so Talum obiskali poslovni partnerji iz KTM-a. Razširjeni ekipi, ki sta nas tokrat obiskali, sta bili sestavljeni iz mladih sodelavcev, ki v KTM-u delajo v razvojnem oddelku in se tako z našimi izdelki srečujejo že v njihovi zgodnji razvojni fazi.

SIMONA FREŠER
FOTO: MIRKO VESELIČ

Ravno to je bil tudi povod za njihov obisk, saj so namreč želeli tudi v praksi videti, kako nastajajo njihovi ulitki. V torek so bili pri nas na ogledu zaposleni, ki v KTM-u delajo na sedežu podjetja, v sredo pa njihovi kolegi iz Barcelone, kjer ima KTM hčerinsko podjetje z razvojnem oddelkom. Obe ekipi sta si ogledali proces v elektrolizi in livarskih zlitinah. V PE Ulitki smo jim najprej predsta-

vili naš razvojni oddetek, pokazali smo jim simulacijo litja njihovih vilic in pesta ter vse pripadajoče aktivnosti, potrebne za izdelavo vzorcev in tudi priprav na serijsko proizvodnjo.

V proizvodnji so si podrobneje ogledali cel postopek izdelave vilic in pesta: od izdelave jeder (vilice) do priprave taline in litja, izbijanja jeder (vilice), čiščenja, RTG-kon-

trole, termične obdelave, peskanja, mehanske obdelave, vtiskovanja sestavnih delov (pesto) ter pakiranja in skladiščenja.

Mladi raziskovalci so bili polni dobrih vtisov in novih spoznanj. Zelo sta jih impresionirala tudi velikost in urejenost našega podjetja. ■



Obiskovalci iz KTM-a



Obiskovalci na ogledu PE Ulitki

TALUM SERVIS IN INŽENIRING

Brez učinkovitega vzdrževanja ni učinkovite proizvodnje

20. in 21. oktobra 2016 je bilo na Otočcu organizirano tradicionalno Tehniško posvetovanje vzdrževalcev Slovenije. Letošnja vodilna tema posvetovanja je bila: Brez učinkovitega vzdrževanja ni učinkovite proizvodnje. Posvetovanje je že 26. zapored organiziralo Društvo vzdrževalcev Slovenije, njegov osnovni namen pa je dvigovanje ravni znanja inženirjev in tehnikov, ki delamo na področju vzdrževanja, in seveda mreženje. Dogodek zasleduje tudi najvišji cilj Društva vzdrževalcev Slovenije, to je globalno povečevanje konkurenčne sposobnosti slovenskih podjetij.

MIHAEL HAMERŠAK
FOTO: BRANKO ČASAR

V okviru posvetovanja so bili organizirani okrogla miza, strokovna predavanja o vzdrževanju, natečaj za naj diplomsko delo s področja vzdrževanja, izveden je bil tudi natečaj za naj vzdrževalno idejo.

Celoten dogodek je spremljala razstava proizvodov in storitev, ki jih vzdrževalci nujno potrebujejo pri učinkovitem vzdrževanju. Talum že vrsto let aktivno sodeluje pri organizaciji tega posveto-



Podelitev nagrad za naj vzdrževalno idejo

vanja. Letos je naša družba organizirala okroglo mizo z delovnim naslovom Brez učinkovitega vzdrževanja ni učinkovite proizvodnje. Na okrogli mizi so sodelovali najodgovornejši predstavniki enot za vzdrževanje v prepoznavnejših slovenskih podjetjih, kot so: LTH



Tehnično posvetovanje

Castings, Gorenje, Impol, Acroni, Slovenske železnice, Mahle Letrika in SKF. Na okrogli mizi je sodeloval tudi predstavnik Fakultete za strojništvo iz Maribora.

Letos smo bili talumovci zelo uspešni tudi na natečaju za naj

vzdrževalno idejo, saj je predlog Draga Švagana osvojil zavidljivo 1. mesto (Ponovna uporaba opeke na Riedhammerjevi peči), predlog Dragana Petkovića pa 3. mesto (Povečan presek klina prebijalca skorje na PTM-u). ■

EKO OTOK

Pariški sporazum veljaven! Kaj pa zdaj z emisijami CO₂?

12. decembra 2015 je bil v Parizu sprejet ambiciozen in uravnotežen sporazum, ki ga je podpisalo 195 držav. To je prvi pomemben večstranski dogovor 21. stoletja in določa globalni akcijski načrt, s katerim naj bi preprečili nevarne podnebne spremembe z omejitvijo globalnega segrevanja na precej manj kot 2 °C.

MARKO HOMŠAK
FOTO: ALEKSANDRA JELUŠIČ



Dogovorjeno je bilo, da bo pariški sporazum začel veljati 30 dni potem, ko ga bo ratificiralo vsaj 55 pogodbenic, ki predstavljajo vsaj 55 odstotkov emisij toplogrednih plinov na svetu. To se je v mesecu oktobru tudi zgodilo. Evropski parlament je sicer šele 4. oktobra 2016 odobril ratifikacijo pariškega sporazuma s strani Evropske unije, sporazum pa je začel veljati 4. novembra 2016, ko ga je ratificiralo 97 držav, ki emitirajo več kot 55 odstotkov emisij. Vendar nas vse skupaj čaka še veliko dela, predvsem v delu uresničevanja zapisanih želja od velikih besed do konkretnih dejanj. Evropska komisija je sicer že predložila zakonodajne predloge za izpolnitev zaveze Evropske unije, da se njene emisije do leta 2030 zmanjšajo vsaj za 40 odstotkov, kar pa je za svetovne razmere še vedno le kaplja v morje.

Kaj pa naše emisije CO₂ pri proizvodnji aluminija?

Do konca leta 2020 ne predvidevamo nobenih bistvenih sprememb, saj so dovoljenja in emisijski kuponji dodeljeni. V letih 2017 in 2018 se bodo začela nova usklajevanja emisij za obdobje do leta 2030. Pri tem se bo pomembno držati principa najboljših razpoložljivih tehnik (BAT) in biti v tekmi med najboljšimi. ■

Pan piše novo zgodbo na Ptuju

Odprtje Gostilne Ribič

Na Ptuju je 20. oktobra potekalo uradno odprtje Gostilne Ribič. Ta je poleti prešla pod okrilje restavracije Pan oziroma podjetja Vital, d. o. o., ki želi svojo kulinarčno filozofijo tako približati Ptujčanom. Dogodka so se udeležili župani podravske občine, naši poslovni partnerji in mediji, seveda pa niso manjkali predstavniki skupine Talum.

TOMAŽ KVAS
FOTO: SRDAN MOHORIC



Pogostitev



Nagovor direktorja Vladimirja Pignarja



Nagovor predsednika uprave Taluma Marka Drobniča

Zbrane je naprej nagovoril predsednik uprave Taluma Marko Drobnič, ki je izpostavil najem Gostilne Ribič kot pomemben korak k uresničevanju Vitalove strategije širjenja ponudbe in storitev ter poudaril, da je to plod dela mnogih ljudi. Navzoče je pozdravil tudi direktor podjetja Vital Vladimir Pignar, ki je zbranim zagotovil, da »restavracija Pan piše novo zgodbo tradicionalne ptujske gostilne«. Gostinec v svojem govoru ni le predstavil bogate zgodovine neposrednega okolja gostilne – spodnja Dravska ulica, kjer stoji, je del ene najstarejših mestnih četrti – , ampak se je osredotočil na načrte za prihodnost. Poudaril je, da je pred njimi velika naloga, saj bi radi obdržali dosedanje goste in pridobili nove; osnova za to bodo visoka kakovost in strogi standardi odličnosti ter uporaba lokalnih sestavin in modernih kulinarčnih pristopov, ki poudarijo naravne okuse živil. Za vsem tem po njegovih besedah stoji »neugasljiv vir energije« v obliki ekipe mladih kuharjev. »Upamo, da bomo skupaj ustvarjali uspešno zgodbo,« je še dodal.

Vitalovi načrti so še veliko širši. »V času, ko večinoma prevladujejo kratkoročni interesi, imamo dolgoročne cilje,« je zaupal povabljenim gostom Vlado Pignar. Eden izmed teh je »približati gostilno nazaj mestu, v katerem je. To pomeni, da bomo s svojim delom tudi vračali lokalni skupnosti, pripomogli k prepoznavnosti mesta in ustvarili skupnost, katere člani bodo s ponosom in dobro mislijo v srcu lahko priporočili Gostilno Ribič vsakemu obiskovalcu. Ustvariti želimo gostilno, kamor se boste radi vračali, kraj, kjer boste preživeli dobre čase s prijatelji, uživali romantične tre-

nutke in sklenili prelomne dogovore.«

Kislo vreme žal ni omogočalo, da bi odprtje potekalo na terasi, neposredno pred slikovitim ozadjem Drave. Gostje kljub temu niso bili prav nič prikrajšani: brbončice so razvajali s pokušanjem Ribičevih dobrot, ušesa pa z glasbenim programom, za katerega so poskrbeli vokalisti ob spremljavi klavirja in kontrabasa z zimzelenimi slovenskimi popevkami.

V podjetju Vital so zadovoljni z odprtjem in menijo, da so povabljenim uspešno predstavili prenovljeno ponudbo in filozofijo delovanja gostilne ter jih navdušili s svojo pogostitvijo. »Odziv povabljenih gostov je bil odličen,« razlaga Vlado Pignar, »prepuštili so se naši predstavitvi jedi, pijače in koncepta.« A časa za počivanje na lovorikah ni: »Vsak dan bomo morali delati na pomembnih majhnih detajlih, ki kasneje sestavljajo velike zgodbe.« Delovanje gostilne bogatijo z vsebinami, kot sta teden restavracij in Martinov teden. Nепrestano izboljšujejo okuse in videz svojih specialitet: »V jed se je treba najprej zaljubiti in kasneje z okušanjem to potrditi,« meni naš sogovornik. »V prihodnosti želimo ponudbo jedi pripeljati na nivo 'izjemno lepo je videti in še okusnejše je'.« S trdim delom že uresničujemo cilj, povečati število gostov s Ptuja in iz okolice: »Trenutno smo popolnoma predani temu, da ponovno privabimo lokalno prebivalstvo in približamo Gostilno Ribič okolju, v katerem je že leta delovala. Res bi želeli, da je to ponovno gostilna za Ptujčane oziroma okolišane, ki se počutijo pri nas prijetno, kjer so sprejeti in uživajo ob dobri hrani in odlični postrežbi.« ■

»Za nami sta dva čudovita dneva«

Tako kot na področju množične inovativne dejavnosti se premika tudi na področju profesionalne inovativnosti. Lani je bilo v okviru akcije Upam si! s področja profesionalne inovativne dejavnosti nagrajenih devet projektov in 15 predlagateljev, sodelujočih v projektih. Letos je bilo 23 projektov in kar 43 sodelujočih predlagateljev. Nagrada za dosežke je bil tudi letos dvodnevni teambuilding, ki smo ga organizirali v dveh skupinah.

LILIJANA DITRIH
FOTO: BRANKO JURŠEK
JANEZ MARINIČ

Namen teambuildinga je predvsem v tem, da se sodelavci iz različnih skupin spoznavajo, družijo in soočajo z izzivi, ki so bistveno drugačni kot pri njihovem vsakodnevem delu. Žal nam vreme in druge okoliščine (počena pnevmatika na avtobusu na avtocesti) niso bile preveč naklonjene in sva z animatorko Leo sproti prilagajali in spreminjali program. Za obe skupini se je »delo«, torej reševanje ugank, sodelovanje v timih, predstavitev sodelavca, začelo že na avtobusu in nadaljevalo v Ljubljani v sobah za pobeg, ki so spet navdušile. Nato pa smo se začeli prilagajati vremenu. Prva skupina se je takoj odpravila v Portorož, se nastanila v hotelu in že nas je čakal pohod v Piran, kjer se je začelo tekmovanje med skupinami v tako imenovanem lovu po mestu (urban hunting), pri čemer smo za rešitev 25 nalog imeli na voljo le uro in pol. Precej utrujeni in veseli zaradi rešenih nalog smo se z ladjico s steklenim dnom vrnili v Portorož in si spotoma ogledali še življenje na dnu Piranskega zaliva. Druga skupina je spoznavala naš podzemni svet – Pivko jamo, Črno in Postojnsko jamo. Spoznali smo tudi oljkarja, ki sodi med

20 najboljših ekoloških pridelovalcev na svetu, in dva pridelovalca terana, ki izkazujeta odličnost in inovativnost na svojih področjih. Ogledali smo si tudi Muzej vojaške zgodovine v Pivki z obveznim vojaškim kosilom – pasuljem in fontano v Žalcu.

Ker so skupine vse štiri dni tudi medsebojno tekmovalce, je prav, da omenimo zmagovalce. Zmagovalka je bila skupina, ki se je poimenovala »(z)mešanik«. Ime je bilo simbolično, saj so v njej skupaj sodelovali pripadniki treh različnih generacij zaposlenih v Talumu – boomerji, generacija X in generacija Y. V praksi se je pokazalo, kako pomembno je, da znamo združiti izkušnje in znanje z različnih področij in mladostno kreativnost.

Katja Zorko Panjar,
Talum Inštitut, d. o. o.

Za mano sta dva čudovita dneva, preživeta ob prijetnem druženju in klepetu s sodelavci s področja profesionalnega inoviranja. Že zelo hitro, na avtobusu in s prvim postankom v Ljubljani, se je začela naša pustolovščina. Naloge, ki smo jih reševali pri igri in zabavi, so temeljile na timskem delu, ki je na delovnem mestu še kako pomembno, saj pripomore k večji učinkovitosti. Udeležba na teambuildingu je bila zame pozitivna izkušnja in mi je dala dodatni navdih za nove izzive.

Mihael Kralj,
Talum Servis in inženiring, d. o. o.

Izlet je bil poln zanimivih dogo-

divščin. Prva postojanka je bila v Ljubljani, kjer smo obiskali sobo za pobeg. Pot smo nadaljevali v Postojno in se tam s polno opremo odpravili v jamske globine. Drugi dan smo obiskali kmečki turizem na Krasu, kjer ni manjkalo dobrot. Sledil je ogled vojaškega muzeja v Pivki in zaključek pri pivski fontani v Žalcu.

Mitja Masten,
Talum Servis in inženiring, d. o. o.

Navkljub kislemu vremenu smo preživeli dva čudovita dneva. Energije in duha ekipe pač takšne malenkosti ne morejo pokvariti. Veliko je dodala še Lea, ki nas niti malo »ni pustila pri miru«. Sprva načrtovani izlet na morje smo zapolnili s sprehodom po »kletni etaži« Postojnske jame. Ob kraških dobrotah v Filipčjem brdu ni ostal nihče ravnodušen. Zares »luštna« ideja in izvedba! Le pri vožnji z avtobusom sem se večkrat spomnil na kultni film režiserja Slobodana Šijana »Ko to tamo peva«. V prihodnje velja bolje preveriti ponudnika prevoza. To je tudi moja edina pripomba.

Branko Hertiš,
PE Upravljanje z energijo

Prvič sem se udeležil ekskurzije, imenovane teambuilding, ki sem jo prejel kot nagrado za profesionalno inovativnost. V ponedeljek zjutraj se nas je skupina 20 sodelavcev zbrala pred Talumom in avtobus nas je odpeljal dogodivščinam naproti. V Žalcu smo pobrali še animatorko Leo, ki se je trudila, da se pomešamo med seboj in tako bolje spoznamo. V



Inovatorji v sobi za pobeg



Inovatorji v Pivki jami

Ljubljani smo obiskali sobo za pobeg, kjer smo spet oblikovali naključne skupine in timsko reševali uganko, kako čim prej priti iz zaklenjene sobe. Sledila je pot na obalo in spoznavanje Pirana prek nalog po skupinah. Z ladjico smo se iz Pirana odpeljali v Portorož, da smo si ogledali našo obalo še z morske strani. Vreme nam je

bilo prvi dan naklonjeno, tako da je bilo tudi vzdušje prešerno in je dan hitro minil. V torek zjutraj smo v Šmarju (Grintovec) obiskali še ekološkega pridelovalca ekstra deviškega oljčnega olja Morgan.

Gospod nam je predstavil ekološko pridelavo oljčnega olja, na koncu predstavitve pa smo olje še degustirali. Zaradi dežja si nismo ogledali oljčnika še v naravi, ampak smo se odpravili naprej proti Muzeju vojaške zgodovine v Pivki. Tam smo si ogledali vojaško opremo in bojna vozila iz prve in druge svetovne vojne ter oborožitve nekdanje JLA in orožje TO ob osamosvojitvi. Predstavljeni so bili tudi orožje, oprema, prostori, učilnice JLA, tako da so spomini odšli daleč nazaj, ko sem bil sam del tega obdobja vojaške zgodovine nekdanje Jugoslavije. Ogledali smo si letala, tanke, oklepna vozila, topove, pehotno orožje in na koncu še podmornico. Na

koncu ogleda smo bili deležni še vojaškega kosila – pasulja. Bilo je že popoldan, ko smo zaključili z ogledi in se odpravili proti domu. V Žalcu nam je vesela animatorka Lea priskrbela še vrčke za pivo, s katerimi smo za konec izleta pozikusili še pivo na fontani v Žalcu.

Vse sodelavce na ekskurziji sem prej že poznal, nekatere zaradi sodelovanja v službi, druge po telefonu, nekatere samo na videz. Lea se je trudila, da se pri nalogah, v pogovoru in zabavi spoznamo tudi tako, kot se še nismo poznali. Vsekakor sta boljše medsebojno poznavanje in osebni stik tudi temelj za boljše sodelovanje v službi.

Ekskurzija je hitro minila v prijetnem vzdušju, zato priporočam, da ste inovativni in z dobrimi, koristnimi predlogi prepričate vodstvo Taluma, da nadaljuje s takšno dobro prakso tudi v prihodnje. ■

INOVATIVNOST

Na obisku v BSH v Nazarjah

Letos oktobra so inovatorji obiskali podjetje BSH Hišni aparati, d. o. o., (v nadaljevanju BSH) v Nazarjah. Izbira podjetja ni bila naključna, saj je BSH letošnji prejemnik dveh zlatih priznanj za inovativnost na nacionalni ravni. BSH je proizvajalec malih gospodinjstkih aparatov ter aparatov za pripravo hrane in napitkov, je pa tudi največja tovrstna tovarna v Evropi, ki pa ni samo tovarna, temveč tudi uspešen razvojni center – zaposluje preko 200 vrhunsko usposobljenih inženirjev.

LILIJANA DITRIH
FOTO: ZDRAVKO ŠTUMPERGER

Zgodovino podjetja, poslovanje in skrb za kadre nam je predstavila Sonja Špoljarić, pristop k inovativnosti pa Doris Delagić; pozneje se je pridružil še direktor Matija Petrin. Usmerjenost v inovativnost in kakovost jim omogoča, da so vedno korak pred drugimi. Vodilno načelo podjetja je »Nenehno izboljševanje je naša skupna prihodnost«.

Skrb za množično inoviranje in koristne predloge je že precej dolga, saj začetki segajo v leto 1993. Temeljni namen je »spodbujati ustvarjalnost in inovativnost vseh zaposlenih, hitrejšo, kvalitetnejšo, varnejšo in lažje opravljanje dela in razvijanje kulture razmišljujočega kolektiva«.

Leta 2015 je bilo realiziranih kar 1032 predlogov. Predloge posre-

duje več kot 50 odstotkov zaposlenih. Doris Delagić nam je še posebej podrobno predstavila projekt TOP IDEJA, ki je usklajen na ravni korporacije. Podrobneje nam je predstavila ciljno piramido, cilje, partnerje v projektu in nagrajevanje. Projekt je odlično informacijsko podprt, in kar je še posebej zanimivo, predlagatelj zelo hitro dobi povratno informacijo o tem, kaj se z njegovim predlogom dogaja. Na tem področju v skupini Talum za zdaj še precej zaostajamo. TOP dogodki se vrstijo vse leto, pa naj bo to pomladna TOP akcija, podelitev bonusov, polletno žrebanje, TOP izlet za predlagatelje ... Predlagatelji predlogov in drugi zaposleni so izjemno veseli, ko jih vodstvo povabi na različne dogodke; množično se jih udeležijo in so ponosni na skupne dosežke.



V informacijskem centru Rinka

V zadnjih petih letih, kar organiziramo strokovno ekskurzijo za inovatorje na ravni celotne skupine Talum, se je tudi pri nas marsikaj spremenilo. Če so bili na prvo ekskurzijo povabljeni vsi, ki so podali kakšen predlog, je bilo leta 2013 za udeležbo potrebnih troje predlogov, letos pa kar pet ali več, kar kaže, da v skupini Talum inovativnost dejansko prerašča v način razmišljanja. V proces se vključuje tudi vedno večji delež zaposlenih. Na ekskurziji se nam je pridružil

tudi Marko Drobnič, predsednik uprave Taluma. Udeležencem se je zahvalil za njihov dosedanji prispevek in izrazil upanje, da bodo s svojim vzgledom pripomogli k temu, da se bo v proces inoviranja vključevalo še več sodelavcev in da bo drugo leto na ekskurziji prisotnih še več novih obrazov.

Za mnenje o ekskurziji smo zaprosili edini ženski med inovatorji na ekskurziji, Simono Gnilšek in Jožico Verdenik.

Jožica Verdenik

Kot nagrajenka z nekaj inovativnimi predlogi sem se udeležila ekskurzije v Logarsko dolino. V čast mi je, da sem bila predstavnica inovatorjk, saj s tem dokazujem, da lahko tudi ženske pripomoremo k novostim v proizvodnji. V informacijskem centru Rinka smo si ogledali kratek dokumentarec o Logarski dolini. Ogledali smo si tudi tamkajšnji muzej in se okrepčali z domačimi dobrotami. Poseben vtis pa je name naredil ogled tovarne BSH v Nazarjah. Ker skupaj zmoremo več, upam, da bo v prihodnje od sodelavcev in sodelavk prišlo še več predlogov.

Simona Gnilšek

Jutro je bilo mrzlo in sivo, na avtobusu pa sodelavci živahni in veseli z razlogom. Povabljeni smo bili na ekskurzijo, da preživimo dan lepih trenutkov izven tempa vsakodnevnih obveznosti. Dobili smo jutranje okrepčilo, pa da ne bo napak razumljeno: ne, ni bilo v tekoči obliki. Saj se ve, da sta varstvo in zdravje za talumovce na prvem mestu. In ker »skupaj zmoremo skoraj vse«, je bilo mamljivo okrepčilo hitro »razvrednoteno«.

Posebej so prišle do izraza naše vrednote sodelovanje, odgovornost in vztrajnost. Pa naj še kdo reče, da Talum ni »del naše biti« tudi na ekskurziji! Vožnja je hitro minila. Pripeljali smo se v Solčavo, na Solčavsko, v ledeniško dolino Kamniško-Savinjskih Alp. Sonce je že osvetljevalo vrhove gora in rezalo jutranjo meglo. Center Rinka, večnamensko središče za trajnostni razvoj Solčavskega, je bil naša prva točka »zizjalka«: mize, obložene z lokalnimi dobrotami, ogled filma Solčavsko, sprehod v naročje Alp, ogled razstave o življenju in naravi Solčavskega, ogled zbirke, ogled izdelkov iz filca avtohtone pasme ovc. Pot smo nadaljevali v Nazarje, v tovarno hišnih aparatov BSH. Ker pa vreče same ne stojijo pokonci, smo pred ogledom tovarne še nekam zavili... V družbi so nam po sprejemu in predstavitvi podjetja, tudi njihovega sistema inovativnih predlogov, pokazali tudi del proizvodnih procesov. Ne utrujeni, pač pa zadovoljni smo se vrnili v realnost vsakodnevnih obveznosti. Hvala organizatorjem ekskurzije. □

V podjetju BSH letno proizvedejo okrog 7 milijonov aparatov, poslujejo z dobičkom, imajo veliko dodano vrednost na zaposlenega in zaposlujejo okrog 1200 sodelavk in sodelavcev.



Inovatorji pred zgradbo družbe BSH v Nazarjah

Proizvodnja rondic in rondel

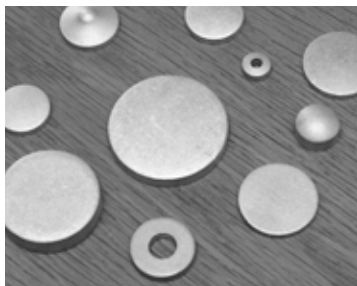
V časopisu Aluminij smo že pisali o pridobivanju primarnega aluminija, tokrat pa bomo zapisali, kako iz njega izdelujemo najprej ozki trak in nato z orodjem za izsekovanje proizvajamo rondice ter rondle.

ALEKSANDRA JELUŠIČ, SIMON STRMŠEK, BORIS ŠEGULA
FOTO: ALEKSANDRA JELUŠIČ
SRDAN MOHORIČ

Dva tipa proizvodov

V PE Rondelice izdelujejo dva tipa proizvodov, rondice in rondle.

Rondice so polizdelek, namenjen protismernemu iztiskovanju, uporabljajo pa se za izdelavo embalaže. Izdelujemo okrogle rondice, z luknjo ali brez, površinsko obdelane z vibriranjem ali peskanjem (tudi bobnane), mehko žarjene, bombirane ali ravne. Uporabljajo se za izdelavo tub in doz v farmaceutski, prehrabni in kozmetični industriji.



Rondice

Rondle so diski s premerom od 80 do 225 mm in debelino od 2 do 10 mm. Vgrajujejo se v dna nerjavne posode za kuhanje.



Rondle



Dvokomorna talilna peč R1

Priprava taline

V PE Rondelice imamo štiri peči za posluževanje aluminija, dve talilni (R1, ki je dvokomorna peč z elektromagnetno črpalko, in ST1) in dve livni peči (W2 in ST2). Kapaciteta talilne peči R1 je 41 ton aluminija, livna peč W2 ima kapaciteto 16 ton aluminija, ST1 in ST2 pa imata kapaciteto vsaka po 35 ton aluminija.

V peči zalagamo povratni štančni odpad, ingote in elektrolizni aluminij, ki se v peč črpa preko prelivnega žleba. Proces taljenja trdega aluminija je odvisen od talilne kapacitete peči in založenega materiala.

V livni peči je treba pred začetkom litja talino legirati na ustrezno kemično kakovost in jo očistiti žilindre. Talina potuje preko

livnih žlebov skozi pretočni filter, v katerega vpihujemo argon in s tem iz taline odstranjujemo vodik. Aluminij je namreč zelo dovzeten za vodik, vendar ima ta nanj zelo negativen vpliv, saj povzroča poroznost materiala. Nato gre talina še skozi keramični filter, ki iz nje odstrani nekovinske vključke. Zdaj je talina pripravljena za litje. Za doseganje homogene mikrostrukture se v talino uvaja modifikator.

Litje

Način litja ozkega traku sodi med ulivno-valjarniške postopke. To pomeni, da med strjevanjem kocka potuje skupaj z ulitkom oziroma livnim trakom. Pri tem postopku dobimo trak določene debeline, ki ga nadalje reduciramo še na topli in hladni valjarni do končne dimenzije.

Livni stroj sestoji iz livnega kolesa in jeklenega traku. Talina teče iz livnega kanala v prostor med neskončnim jeklenim trakom in vodno hlajenim kolesom. Livno kolo je lahko iz bakrene ali jeklene zlitine. Talina priteče v utor livnega kolesa, ki ga zapira neskončni jekleni trak. Jekleni trak in livno kolo hladimo z vodo, da se talina počasi ohlaja in strdi. Iz livnega kolesa potuje vroči trak proti topli valjarni, kjer z emulzijo preprečujemo lepljenje traku na valje.

Toplo valjani trak naprej vodimo v hladilno korito in nato v hladno valjarno, kjer trak dobi končno debelino. Pri hladnem valjanju se uporablja valjarniško olje, ki ima hladilni in mazalni učinek.

Debelino traku kontroliramo s kontinuirnim merilnikom debeline, ki s povratno regulacijo na hladno valjarno uravnava končno debelino traku. Sledi kontrola kakovosti traku oziroma površinska kontrola, da se ugotovi, ali so na traku razpoke; pri tem se neustrezen del traku označi in ga nato pri izsekovanju odstranimo.

Trak se navija v kolut. Pri doseženem ustreznem premeru rotacijske škarje trak odrežejo. Koluti se nato zvežejo z jeklenimi trakovi in postavijo v skladišče, kjer se ohladijo.

Ko je trak ohlajen, gre nazaj v proizvodni proces – na izsekovanje.

Izsekovanje rondic

Kolut s konzolnim dvigalom transportiramo na odvijalnik. Nato gre trak skozi ravnalni stroj, da se zravnava, in po uvajalni progi potuje na izsekovalni avtomat. Vsaka izsekovalna linija ima montirano izsekovalno orodje, ki ga za nas izdelava družba Talum Servis in inženiring. Trenutno imamo v PE Rondelice okoli 300 različnih izsekovalnih orodij. Orodje izberemo glede na debelino traku in premer rondic oziroma rondel, ki jih bomo izsekovali, potem pa se lahko začne izsekovanje. Izsekovalne linije lahko dosežejo hitrosti do okoli 625 udarcev na minuto.



Robotska celica za izsekovalno linijo

V PE Rondelice imamo trenutno pet izsekovalnih linij, ki jih uporabljamo za izsekovanje rondic, in eno izsekovalno linijo, na kateri izsekujemo rondelce.

Žarjenje rondic

Vsaka linija je opremljena z robotsko celico in tehtnico, ki stehta izsekane rondice. Ko je dosežena ustrežna teža, se loputa odpre in

rondice padejo v žarilno posodo. Žarilne posode robot zloži na žarilno paleto (8 žarilnih posod na paleto). V vsaki žarilni posodi je od 60 do 70 kg rondic, odvisno od dimenzije. Žarilne palete gredo v eno izmed štirih žarilnih peči. Rondice ožarimo na okoli 500 °C. V procesu zgornjega olja, ki ga uporabljamo pri izsekovanju, material pa se zmehča.

Površinska obdelava rondic

Odžarjene rondice ohladimo, nato pa je na vrsti površinska obdelava.

Obdelamo jih lahko na tri načine:

- peskanje – s peskalnim medijem nahrapavimo površino rondic;
- vibriranje – rondice se drgnejo druga ob drugo in se nahrapavijo;
- bobnanje – boben rotira; ko rondice udarjajo druga ob drugo, se nahrapavijo.

no zlagamo na žarilne palete. Po žarjenju gredo rondelce na prebiranje, kjer se prepričajo s komprimiranim zrakom. Pri tem se odstranijo spodnje rondelce na paleti, saj so lahko mehansko poškodovane. Rondelce se tudi površinsko ne obdelujejo tako kot rondice. □



Liniji za OT1 in OT2

Pakirna linija

Naročnik želi površinsko obdelane rondice, saj jih v svojem proizvodnem procesu namasti, da se material lažje preoblikuje.

Po površinski obdelavi rondice potujejo na vibracijsko korito in nato na dozirno mesto. Vsako dozirno mesto je opremljeno z dozirno tehtnico, ki stehta ustrežno količino. Ustrežna količina rondic se dozira v škatlo. Škatle se zložijo na palete, ki jih ovijemo s folijo in opremimo z etiketo ter postavimo v visokoregalno skladišče. Tako so rondice pripravljene za transport h kupcu.

Izsekovanje rondel

Proizvodnja rondel poteka na izsekovalni liniji Schuler. Pri tem je več ročnega dela, saj rondelce roč-



Visokoregalno skladišče

V timu je treba igrati z odprtimi kartami

ALEKSANDRA JELUŠIČ
FOTO: SRDAN MOHORIČ

Janez Petek,
PE Aluminij,
dobitnik zlatega metulja
za življenjsko delo





Janeza Petka, sodelavca iz PE Aluminij, je novembra presenetilo pismo, ki ga je dobil od uprave. Ni namreč vedel, da so ga sodelavci ponovno predlagali za nagrado zlati metulj, še manj pa je pričakoval, da bi lahko bil izbran. Prav zaradi tega je bila novica še bolj prijetna. Janeza so sodelavci v predlogu za nagrado opisali kot prizadevnega zaposlenega, ki resnično živi vrednote, za katere se zavzemamo in zaradi česar je z njim prijetno delati. Je dober sogovornik, hkrati pa se zna tudi dobro živeti v sočloveka in je vedno pripravljen pomagati pri konstruktivnem iskanju rešitev. Če si lahko dovolim malce poetičnosti, potem lahko rečem, da je, po opisu sodeč, Janez Petek človek, ki zna gladiti ostre robove sveta in ki ima vse značilnosti dobrega vodje. To se je pokazalo tudi pri devetnajstletnem vodenju skupine, ki je v času velikih sprememb in modernizacije proizvodnje dokazala, da talumovci skupaj resnično zmoremo skoraj vse.

Otrok je že v osnovni šoli postavljen pred dilemo, kaj bo po poklicu, ko odraste. Kakšne so bile tvoje želje glede poklica?

Po končani osnovni šoli sem se vpisal na Srednjo gradbeno šolo v Mariboru, ker sem si zelo želel postati gradbeni tehnik. Pri podjetju Stavbar sem dobil celo štipendijo. Zadeva pa se mi ni izšla, saj je bilo tedaj za vpis prijavljenih toliko kandidatov, da so sprejeli samo odličnjake. Ker je bil moj učni uspeh prav dober, nisem bil sprejet. Pojavilo se je vprašanje, kaj naj izberem kot alternativo. Na Ptujju je leta 1980 Srednješolski center prvič razpisal program šolanja za metalurge in vpisal sem se na smer metalurški tehnik.

Dedek in očim sta bila zaposlena v takratnem TGA, tako da si »fabriko« poznal že od prej. Kako je bila videti skozi oči otroka?

Očim je bil zaposlen v elektrolizi kot preddelavec, dedek pa je bil v gradbeni skupini za obnovo elektroliznih peči. Spominjam se, da sem stal na našem bregu, s katerega je bil pogled na celotno Dravsko polje. Opazoval sem visok dimnik, iz katerega se je kadilo, in razmišljal, da se morajo tam doli dogajati velike stvari. Dimnik je

bil za nas otroke pomemben, saj si lahko po dimu predvidel smer vetra.

Katero področje te je v času šolanja za metalurga najbolj pritegnilo?

Snov, ki smo jo obravnavali, je bila zelo zanimiva. Najbolj so me pritegnile metalurgija barvnih kovin, metalografija in metalurgija železa. Za to gre zahvala predavateljem Pristovšku, B. Kaisersbergerju in Z. Banku. Vsi so bili že zaposleni v naši tovarni, tako da so pridobljene izkušnje iz prakse pridno uporabljali pri svojih predavanjih in jih delali zanimivejša.

Si v času šolanja v Talumu opravljal obvezno prakso?

Ja, sem, vsako leto po en mesec. Prakso sem opravljal v elektrolizah A in B, kjer sem bil v skupini za surovine. Z miakijem (vozilo za razvažanje materiala) smo razvažali pomožne surovine (aluminijev in kalcijev fluorid, sodo in druge materiale) do elektroliznih peči. Spomnim se, da sem pomagal pri odstranjevanju železa in drugih nečistoč z deponij ano-

dnega in katodnega odpada. Tega odpada je bilo ogromno.

Kakšen vtis je nate naredila elektrolizna hala A?

Prvi pogled v halo: videti je bila ogromna, tako da si težka videl oba konca. Posebno pozornost je v meni vzbudila skupina tako imenovanih klinarjev, ki so delali pri dvigovanju in menjavi nosilcev anode. Pri njihovem delu je prihajalo do močnih izbruhov vroče anodne mase, močnega prašenja in izhajanja dimnih plinov. Govorilo se je, da so klinarji v elektrolizi zakon zase in da imajo čisto samosvoj urnik dela.

Po koncu srednje šole si se vpisal na študij metalurgije, a se je nato zapletlo. Kaj je prišlo vmes?

Ker se je prijatelj po srednji šoli vpisal na fakulteto, sem se tudi sam odločil, da mu sledim, a sem študij kasneje opustil. Tako sem zamudil avgustovski rok za službenje vojaščine in šel v vojsko šele novembra. Po vojaščini pa sem se v začetku novembra leta 1986 zaposlil v Talumu. Ker je bila to

»Zelo pomembno je, da vodja zna krepiti timski duh in timsko delo, da zna uskladiti različna mnenja in predloge in med vsemi temi predlogi skleniti kompromis.«

»Motivacija za študij je bila predvsem v želji, pridobiti si ekonomsko znanje, ga koristno uporabiti pri svojem delu v službi in vsakdanjem življenju.«

prva generacija metalurgov, je bilo izbire kadra za Talum več in ni bilo tako enostavno dobiti zaposlitve. Ker pa so v »fabriki« že začeli razmišljati o projektu MPPAL, o modernizaciji proizvodnje primarnega aluminija, so iskali dodaten kader. Tako sem dobil zaposlitev.

Na katerem delovnem mestu si začel?

Spomnim se, da sem pred sprejemom v službo moral opraviti psihološke teste. Po testiranju so me vprašali, ali bi želel prevzeti vodstvo delovne skupine. Priložnost sem z veseljem sprejel in tako sem bil dodeljen v anodno maso. V Anodah me je sprejel vodja obrata Boris Gajser. Ko sem opravil šestmesečno pripravništvo, so me dodelili za vodjo izmene. Povedali so nam, da nas v prihodnosti ča-

kajo večje spremembe in izzivi. Večina sodelavcev je bila starejših – imeli so samo še nekaj let do upokojitve.

S čim so bile povezane spremembe in pred kakšen izziv so te postavili?

Za skupino, ki sem jo vodil, je bilo to res velik izziv, saj je projekt zajemal modernizacijo proizvodnje primarnega aluminija, ki je zahtevala, da preidemo s Söderbergove tehnologije proizvodnje anodne mase na tehnologijo predpečenih anod, teh postopkov in tehnologij pa do takrat nismo poznali. V tistem času smo delali v izmeni po 12 ur skupaj, a bil sem mlad, poln energije. Spomnim se, da je bilo na eno izmeno po deset in več zastojev proizvodnje in smo se spraševali, kako rešiti nastale težave. To obdobje je bilo res pol-

no izzivov in iz dneva v dan smo odpravljali nove in nove težave, se iz njih učili in nabirali dragocene izkušnje.

Koliko ljudi si v tem času vodil?

V izmeni je bilo približno 15 ljudi.

Opiši nam katerega izmed izzivov, ki ste ga reševali in ti je ostal v spominu.

Glede na to, da je nekaj časa obstajala potreba po zagotavljanju zadostne količine anodne mase, izdelane po Söderbergovi tehnologiji in tehnologiji predpečenih anod, smo temu prilagajali tudi proizvodnjo. Ker smo bili večkrat na tesno z eno ali drugo zalogo, se je dogajalo, da smo tudi sredi noči morali izvesti proceduro menjave receptur doziranja in menjavo iz gnetilnika v tako imeno-

vanem vročem stanju, ker je sicer obstajal strah, da se bo »zabila« celotna proizvodna linija. Ker celoten postopek in izračun zamenjave recepture nista bila točna, je na izhodu iz gnetilnika prišlo do močnega izlitja tekoče anodne mase, ki je zalila ves hladilni trak in okolico gnetilnika. Poklicati sem moral vse razpoložljive delavce, da so pomagali pri čiščenju anodne mase, da smo lahko čim prej znova vzpostavili proizvodnjo.

Spomnim se, da je eden izmed delavcev vrgel svoje orodje po tleh in rekel, da se tega ne gre več. Pa saj smo vsi samo ljudje in kot vodja se moraš znati vživeti v stisko ljudi, jim prisluhni in znati zgladiti konflikte, ki nastajajo.

Kako so na spremembe gledali starejši delavci v tvoji skupini?



Nekateri so bili nezaupljivi in mislili so, da bodo zaradi nas mladih, ki smo prihajali, oni sami izgubili delo, zato so nas na začetku gledali malce postrani in so skrivali svoja znanja in izkušnje.

Od tedaj do danes je minilo 30 let. V tem času se je veliko spremenilo. Ko pogledaš nazaj, ali je primerjava sploh mogoča?

Primerjati je nemogoče, saj je to danes čisto drug svet. Spremenila se je tehnologija, spremenili so se procesi, standardi, varovanje okolja, varstvo pri delu. Talum je danes drug svet.

Sodelavci so te predlagali za dobitnika zlatega metulja. Si vedel za predlog?

Predlagali so me že prejšnja leta, za kar sem vedel, da so me letos ponovno, pa ne, zato sem bil še toliko bolj presenečen, ko sem dobil vabilo predsednika uprave.

Kaj ti pomeni nagrada?

Potrditev mojega 30-letnega dela v tovarni.

Sodelavci so te opisali kot človeka, ki ima empatijo in zna prisluhniti sočloveku. Ker je o sebi najtežje govoriti, te bom vprašala na splošno: katere osebne značilnosti mora imeti vodja, da lahko opravlja to funkcijo in dosega zastavljene cilje?

V prvi vrsti mora dobro poznati proces, biti mora dober organizator dela in mora poznati psihologijo ljudi. Sodelavce mora znati poslušati in jih tudi slišati. Zelo pomembno je, da vodja zna krepiti timski duh in timsko delo, da zna uskladiti različna mnenja in preddloge in med vsemi temi predlogi

skleniti kompromis. Najpomembnejše pa je, da zna sprejemati odločitve in odgovornost zanje.

Med delom si tudi doštudiral. Od kot motivacija?

Leta 1997 sem se vpisal na Višjo ekonomsko šolo v Ljubljani, na izredni študij ekonomije. Leto dni po tistem, ko sem diplomiral, pa sem nadaljeval študij na visokem strokovnem programu. Motivacija za študij je bila predvsem v želji, pridobiti si ekonomsko znanje, ga koristno uporabiti pri svojem delu v službi in vsakdanjem življenju. V družini smo se vsi po malem ukvarjali tudi z gojenjem vrtnin in pridobljeno znanje mi je prav prišlo tudi pri organizaciji proizvodnje in prodaji teh pridelkov.

Zahtevna služba, študij, gojenje vrtnin in družina. Kako ti je uspelo uskladiti vsa ta raznolika področja?

To se danes tudi sam sprašujem. Ne vem, enostavno je šlo. Ko si mlad, imaš energijo in preprosto slediš ciljem, danes verjetno vsega tega ne bi zmogel.

V Talum prihaja veliko podmladka. Kako gledaš na medgeneracijske razlike?

S tem nimam težav. Veliko mi pomeni timsko delo in rad prenašam svoje znanje in izkušnje na mlajše. Menim, da z mladimi dobro sodelujemo.

Kakšna je lestvica tvojih prioritet? Kaj je na službenem področju zate najpomembnejše?

Zdravje, družina, služba, osebna rast, ustvarjalnost ... Delo v ekipi ciljno usmerjenih, kooperativnih,

inovativnih, zadovoljnih, dopolnjujočih se sodelavcev, ki se med seboj razumejo.

Česa pri človeku ne maraš?

Zahrbtnosti. V timske delu moraš igrati z odprtimi kartami.

Pa tvoj pogled na strategijo in cilje, ki jih je zastavilo vodstvo?

Strategija in cilji podjetja so zastavljeni v smeri nadaljnjega razvoja in izboljševanja poslovanja na vseh ravneh našega delovanja, tako na področju kakovosti procesov, ravnanja z okoljem, skrbi za varnost in zdravje zaposlenih, v spodbujanju inovativnosti in učinkovitega ravnanja z energenti, na učenju in rasti. Sama politika razvoja pa je usmerjena v povečevanje ustvarjanja dodane vrednosti na zaposlenega, v razvoj novih proizvodov, trženja storitev, v zadovoljevanje potreb naših kupcev in delovanje v smeri razvojnega partnerstva kupcev naših proizvodov.

Pomembno se mi zdi, da znamo slediti zastavljenim ciljem, da spremljamo njihovo realizacijo in da znamo predvidevati prihodnje dogodke in nanje pravočasno odreagirati.

Veliko se dela na medosebnih odnosih, na Talumovih vrednotah, ve se, da je to prispevek vodstva. Imam občutek, da to, kar se poudarja, da se te vrednote tudi živijo. Zaposlenim veliko pomeni na primer to, da pride predsednik uprave v neposredno proizvodnjo in pokaže zanimanje zanjo in za zaposlene. To je tisto, kar pri ljudeh šteje. Odnos do njih in spoštovanje do njihovega dela.

Kaj pa inovativnost?

Inovativnost je bila vedno del na-

šega dela. Brez tega ni šlo. Ves čas se je bilo treba učiti, iskati nove rešitve. Tako smo s proizvodnjo rasli in se sproti učili. Teh inovacij bi bilo danes že za nekaj zvezkov. Tako smo uvajali izboljšave, da bi sami sebi olajšali delo.

Trenutno se ukvarjaš s pripravo proizvodnje. S čim so povezane tvoje delovne naloge?

Zadnja leta se ukvarjam z operativnim spremljanjem proizvodnje v več poslovno-informacijskih sistemih, kar pomeni, da je moje delo bolj pisarniško. Delo zajema izdelavo planov, dnevno operativno spremljanje proizvodnje in zalog surovin, izvajanje operacij proizvodnih in servisnih nalogov, interna naročila za nabavo in prodajo, pripravo poročil za ključne uporabnike, sem skrbnik projektov.

Glede na zadolžitve, ki si jih našel, imaš pregled nad celotno proizvodnjo. Kako vidiš prihodnost proizvodnje primarnega aluminija. Kje so še možnosti za izboljšave?

Glede na proizvodne, kakovostne in druge kazalnike, ki jih dosegamo zadnja leta z našo elektrolizo in kažejo nenehno izboljšanje poslovanja ter so rezultat povečane stabilnosti delovanja elektrolize in učinkovitega obvladovanja proizvodnih procesov, potrebnih za proizvodnjo primarnega aluminija, nenehnih izboljšav v celotni verigi, od nabave osnovnih surovin, proizvodnje anodnih blokov, anodnih in katodnih kompletov, vzdrževanja in usposobljenih zaposlenih, ter ob podpori vodilnih Taluma ne dvomim, da teh rezultatov ne bi nadgrajevali in izboljševali tudi v prihodnje. Izzivom nam ne bo zmanjkalo. ■

»Zaposlenim veliko pomeni na primer to, da pride predsednik uprave v neposredno proizvodnjo in pokaže zanimanje zanjo in za zaposlene.«

Izkušnje prenašam na mlade sodelavce

DRAGAN PETKOVIĆ
FOTO: SRDAN MOHORIČ



Dragan Petković

Odraščal sem v Nišu in tam tudi spoznal svojo ženo. Kot zdravnica je dobila zaposlitev v Majšperku in tako sva se oba preselila v Slovenijo. Tudi sam sem kot strojni tehnik iskal zaposlitev in dobil sem jo v tovarni TGA (Talum).

V Talumu sem se zaposlil 8. februarja 1988. To je bilo obdobje, ko je potekal projekt MPPA11 – izgradnja nove elektrolize. Prva peč je bila v elektrolizi C zagnana 10. februarja 1988, tako da se je moje službovanje začelo v tej novi hali in nikoli nisem delal v starih elektrolizah. Od takrat dalje je bilo moje delo vedno povezano z elektrolizo.

Moj delovni dan se začne ob 4.45. Žena začne delati ob 6. uri in tako tudi sam prihajam na delovno mesto prej kot drugi sodelavci. Ko pridem v pisarno, najprej pregleдам pozive v LN, da se seznanim z dogajanjem v popoldanski in nočni izmeni – če je morda v tem času prišlo do kakšnih okvar, ki so jih morali odpraviti ali pa je to še treba narediti, da bi proizvodnja nemoteno tekla.

Ker je v elektrolizi veliko elektroliznih peči, strojev in naprav, se pogosto dogaja, da pride do raznih okvar, ki jih je treba odpraviti, načeloma pa s preventivo zagotavljamo, da je čim manj kurative, ki je nepredvidljiva in je tako tudi težje obvladljiva.

Moj delovnik vedno poteka v jutranji izmeni.

Delavci začnejo delati ob 7. uri. V proizvodni proces vstopam samo, če je kakšna okvara, drugače pa je moje delo povezano z rednim in izrednim vzdrževanjem. Delo je delno rutinsko in zelo široko. Zajema delo tehnologov in koordinatorja, vodenje skupine, naročanje rezervnih delov in koordinacijo z drugimi delovnimi skupinami, svoje znanje pa tudi predajam na mlade sodelavce, ki bodo po moji upokojitvi samostojno prevzeli delo.

Vzdrževalec strojev in naprav (to so elektrolizne peči, žerjavi, črpalni jarmi, čistilne naprave, transportna sredstva, silosi itd.) mora poznati tudi vsak najmanjši del, iz katerih je sestavljen posamezni stroj ali naprava, poznati mora njegovo delovanje in predvideti njegovo življenjsko dobo, da lahko posamezni del pravočasno nadomesti z novim ali obstoječega pravočasno servisira, da se izognemo daljšemu zastoju zaradi okvare stroja.

V ekipi nas je trenutno 10 sodelavcev, pet strojnikov in pet električarjev. Včasih nas je bilo veliko več. Delo obvladujemo zaradi dobre organizacije in zaradi premišljene preventive, ki jo izvajamo. Za vsak stroj vodimo njegovo zgodovino, iz katere so razvidne tudi okvare. Na podlagi te zgodovine oziroma statistike lahko predvidimo, kako se bo obnašal v prihodnosti.

Poleg rednih preventivnih pregledov in servisov imamo tudi izredne. Trudimo se, da bi bilo slednjih čim manj.

Naša ekipa ima tudi dežurstva, kar pomeni, da smo ves čas dosegljivi za intervencije. Dežurstva sem nekoč opravljal tudi sam in bi jih še zdaj, a sem zaradi staža in zdravstvenih težav, ki sem jih imel, intervencijo prepustil mlajšim sodelavcem.

Na željo Dragana Mikše bom dodal malo duše najinemu pogovoru. Včeraj smo imeli premalo časa, da bi se pogovorili o tem, kako se počutim v tem okolju, med svojimi sodelavci in prijatelji. Rad bi se zahvalil vsem sodelavcem za sprejem na začetku dela v tej tovarni. Tukaj sem si ustvaril veliko prijateljev, ki so mi pomagali, da se nisem počutil kot tujec, ampak kot domačin. Nekdanji sodelavec mi je rekel: »Drago, ti si svetovni človek.« To bom poskušal ostati, vse dokler bom živ.

Še enkrat hvala vsem. Hvala sodelavcem in prijateljem. Hvala, Slovenija. ■

20. obletnica padca dimnika

ALEKSANDRA JELUŠIČ
FOTO: ARHIV TALUMA

Slovo od svetilnika na Dravskem polju

Vsak kraj, pa če je še tako majhen, ima svojo zgodovino. Nekateri so bolj znani, drugi manj, eni ničlikokrat opisani, drugi izgubljeni v času in pozabljeni. Kdo bi mislil na staro, ko trka na vrata novo, pa vendar, vsaka preteklost je lahko zanimiva. Ozrmo se v čas, ko se je v nebo desetletja dvigoval 143 metrov visok dimnik v Kidričevem.

Leta 1942, med drugo svetovno vojno, se je nad borovim gozdičkom začel dvigati dimnik. Ničesar drugega ni bilo videti od daleč. Na tem prostoru so Nemci namreč začeli graditi tovarno glinice. Prekinjena gradnja se je po končani vojni nadaljevala.

Odprtje tovarne

Tovarno so uradno odprli 21. novembra 1954 in ta dan razglasili za praznik. Leta, ki so sledila, so z modernizacijo starih in dograditvijo novih objektov prinesla večje proizvodne zmogljivosti. Od vsega začetka je tovarna s proizvodnjo glinice in aluminija bistveno posegla v način in kakovost življenja v širši in ožji okolici, res pa je, da je posegla tudi v okolje in ga močno onesnaževala. Vendar sta takratna tehnologija in čas to omogočala in dopuščala.

Tehnološka in ekološka sanacija tovarne

Z letom 1985 je v tovarni začel teči nov čas. Z začetkom gradnje nove elektrolizne hale, hale C, sta se začeli tehnološka in ekološka sanacija tovarne. Proizvodnja aluminija se je dvignila na 75.000 ton letno. Dokončna ustavitev proizvodnje aluminija v elektrolizi A maja 1991 in ustavitev proizvodnje glinice septembra isto leto sta pomembna mejnika v procesu ekološke sanacije tovarne, pa tudi slovo od starega in preživelega. Proizvodnja glinice je potrebovala velike količine energije v obliki pare. Parni kotli so bili kurjeni s premogom.

Dimnik je izgubil svoj črni dim

Iz dimnika so v okolje letele velike količine pepela in žvepovega dioksida: v času največje proizvodnje glinice do 25.000 ton pepela in 7.500 ton žvepovega dioksida letno. Z ustavitvijo proizvodnje glinice se je v tovarni potreba po pari močno zmanjšala, zato je bila leta 1995 ustavljena kotlarna, kurjena s premogom, in dimnik je izgubil svoj črni dim.

Najvišji v osrednji Evropi

Dimnik je bil zgrajen tako, da ga nikoli ni bilo treba popravljati – vsaj od znotraj ne. A brez dela je



težko živeti – ko je dimnik izgubil svojo funkcijo, je začel propadati. Zato je moral pasti. Čeprav je bil nekakšen simbol te tovarne. Zaradi ustavitve stare kotlarne je namreč izgubil svojo funkcijo. Dimnik je bil eden najvišjih v osrednji Evropi in svojevrsten tehniški spomenik.

Mogotec je padel

Vremenske razmere so dimnik načele do te mere, da je postal nevaren za okolico, sanacija pa bi zahtevala preveč sredstev. Ni pa tudi nepomembno, da bi ga zaradi gornjega nagiba morali skrajšati za 15 metrov. Zaradi vsega tega je bilo odločeno, da ga v celoti porušijo. V dimnik, visok 143 metrov, s spodnjim premerom 8,8 metra in zgornjim 4,6 metra, je bilo vgrajenega 4.000 kubičnih metrov materiala. Rušenje velikana je bilo zaupano družbi Minervo iz Ljubljane. V spodnji del dimnika so zvrtili 137 lukenj in jih napolnili s 86 kilogrami gospodarskega razstreliva. Na tovarniški praznik 21. novembra 1996 ob 15. uri so zatulile sirene in razglasile konec. Padel je velikan, simbol te tovarne in svetilnik na Dravskem polju.

Spomini

Marjan Berlič,
upokojeni sodelavec

Dnevno je v tovarno prihajal cel vlak premoga – od 15 do 20 vagonov. Na dan je bilo porabljenega 80 do 100 ton premoga, odvisno od proizvodnje. Ves ta premog je šel kot dim skozi dimnik in one-

snaževal našo okolico. Leta 1947 sem se kot strojni tehnik zaposlil v tovarni. Dodeljen sem bil v kotlarno. Sodeloval sem pri celotni montaži kotlarne – od začetka do konca in kasneje pri njenem obratovanju, vse do leta 1956. Energija, to je bila predvsem para, je v separaciji služila za ogrevanje. Turbine so dale električni tok, 4-atmosferska para, ki je izhajala, pa je šla direktno v separacijo in v obrate. Pozimi se je z njo segrevala celotna tovarna. Dimnik je zrasel v enem letu. Gradili smo ga skupaj s štirimi Poljaki in tremi Nizozemci. Vse delo v dimniku je potekalo od znotraj. Tudi potrebno opremo in material za gradnjo smo proti vrhu dvigovali po notranji strani.

Dimnik smo gradili do 30 metrov visoko. Notranja plast je imela za osnovo beton. Zidan je bil s pomočjo ogrodja na notranji strani. Dimnik je sčasoma začel pokati, zato je bilo nujno, da se na njem naredijo jekleni oklepi, da je masa opeke ostala na svojem mestu. Nato je padla odločitev, da je dimnik treba podreti, saj kar dve leti ni bil več v pogonu. Začel se je nagibati in obstajala je nevarnost, da bi se porušil. Bil sem prisoten pri rušenju, saj nisem hotel zamuditi priložnosti, da bi videl padec tega, čemur sem pomagal pri rojstvu. Seveda nam je za dimnik žal, ker je bil simbol Kidričevega. Pod okriljem velikana je teklo življenje mnogih ljudi, mnogo jih je tukaj preživelo svojo mladost. Slovo je bilo težko.

Želel bi si, da bi na mestu, kjer je nekoč stal dimnik, zgradili obeležje v spomin nanj. Tudi danes, ko

stojim na tem mestu in pogledam v praznino, mi je hudo.

Miha Remec,
slovenski pisatelj, pesnik in upokojeni novinar časnika Delo

Vsakič ko pridem na Ptuj, moj rojstni kraj, me običajno zanese na grad, od koder si ogledam širjave Ptujskega polja. Semkaj sem v mladosti hodil, kadar me je dajala radost ali žalost. Pred dnevi sem spet bil tam gori in spet se mi je zgodilo, da so me nevrnski spomini starih možganov samogibno opozorili, da s tem razgledom nekaj ni v redu, čeprav je bilo vreme čudovito jasno in se je videlo zelo daleč. Preprosto, ptujsko jezero je bilo preveč in – manjkal je dimnik tovarne aluminija. Spomini so lahko trdnjši kot kamen in beton.

Moj prvi spomin na ta dimnik sega v čas, ko se je po drugi svetovni vojni naša družina vrnila na Ptuj iz izgnanstva v Srbiji. Majhen dimnik je stal na nedokončani tovarni, ki so jo gradili med vojno nemški okupatorji. V njej so načrtovali izdelovanje aluminija, s katerim bi nato v tovarni na Teznem pri Mariboru sestavljali bojna letala, da bi zaustavila ameriške leteče trdnjave, ki so neusmiljeno bombardirale Nemčijo. Nobeno letalo ni prišlo s tega tekočega traku. Bila pa je tovarna z dimnikom vred sprva tujek, tako kot so bili takrat za nas izgnance tujek vsi napisi ptujskih trgovin in uradov v nemščini. Celo nagrobnike na pokopališču so ponemčili, tako zares so se lotili genocida nad Slovenci in slovenščino.

Potem so se stvari hitro razvijale. Začela se je povojna obnova in začela je rasti tovarna glinice in aluminija, z njo pa tudi dimnik, ki je dosegel 144 metrov. Iz njega se je dvigal gost črn dim, ki je bil simbol industrijskega napredka. Spomnim se, da se takrat nad enormnim onesnaževanjem nihče ni zgražal, smo pa večkrat preklinjali šternalsko fabriko, ker je na Ptujju in okolici tudi po več dni zmanjkvalo elektrike. Na dimnik smo se nato privadili. Bil je kot orientir, če si se zgubil med ptujskopoljskimi brezpotji. Dim je kazal, kam veter piha, in si po njem sklepal, kakšno bo vreme. V tovarni so dobili delo delavci od blizu in daleč. V Kidričevem, kot je bilo preimenovano Strnišče, so zgradili stanovanjske bloke, veliko dvorano, kamor smo hodili Ptujčani na prireditve in ples. Neke noči, ko sem pešal čil pozno ponoči s plesa domov na Ptuj, imel sem ga malo pod kapo, sem skozi meglo zagledal veliko zvezdo, pesem o njej zložil, a na koncu ugotovil, da je bila le luč na dimniku. Dimnik je bolj ali manj čadil nebo do zadnjih let prejšnjega stoletja in tisočletja. Spodnesla ga je nova tehnologija in sesuli so ga v prah. Danes uporablja Talum naravi prijaznejše čistilne naprave. Po tihem sem si vedno želel, da bi splezal na vrh tega dimnika, ki ga ni več, in zavidam tistim, ki so to naredili. Si mislim, da bi z njega lahko videl, da je Zemlja okrogla. Zato sem sklenil, da v Ptujsko trilogijo, ki zdaj nastaja, postavim literarni pomnik dimniku: na njegovi inčici se bodo v daljni prihodnosti krononavti na kozmodromu v Kidričevem urili premagovati človeški strah pred višino. □



Obvezna uporaba detektorja za odkrivanje CO (ogljikovega monoksida)

Ker nam v družbi Vargas-AL ni vseeno za vas in vaše premoženje, si nenehno prizadevamo za uspešno in učinkovito varnost ljudi in premoženja na širšem podravskem območju. Tokrat vas želimo seznaniti s pomembnimi novostmi novega Pravilnika o zahtevah za vgradnjo kurilnih naprav (Uradni list RS, št. 100/2013, 6. 12. 2013), ki bo začel veljati 1. januarja 2017.

BOJAN HERGA, ANITA POLAJŽER
FOTO: ARHIV DRUŽBE VARGAS-AL

Bistvene zahteve novega pravilnika so:

- V bivalni prostor se lahko vgradi tudi kurilna naprava, odvisna od zraka v prostoru, če je poleg izpolnjevanja zahtev o neoporečni vgradnji kurilne naprave nameščena tudi naprava za odkrivanje ogljikovega monoksida v gospodinjstvih – CO-senzor, ki mora izpolnjevati zahteve standarda SIST EN 50291-1.
- V bivalnih prostorih se ne sme vgraditi naprav za ogrevanje, ki niso priključene na dimovodne naprave za odvod dimnih plinov v okolico. Bistvena zahteva novega pravilnika je, da vpliva na obstoječe kurilne naprave, saj je v bivalne prostore s kurilnimi napravami, odvisnimi od zraka v prostoru, treba namestiti CO-senzorje najpozneje do 1. januarja 2017.

V družbi Vargas-AL se zavedamo resnosti uhajanja plina CO. Ogljikov monoksid je plin brez barve in brez vonja, gorljiv in zelo toksičen oziroma strupen ter smrtno nevaren. Je glavni produkt nepopolnega zgorevanja ogljika in spojin, ki vsebujejo ogljik. V običajnih razmerah je redkejši od zraka, vendar se zbira pri tleh. Če zastrupitev povzroči izgubo zavesti, se količina vdihanega ogljikovega monoksida poveča, zaradi tega pa se tudi občutno poveča smrtnost.

Za vas smo pripravili posebno ponudbo samostojnih CO-senzorjev z večletno garancijo in skladno s standardi SIST EN 50291-1 po ugodnih cenah.

Detektor ogljikovega monoksida 5CO, cena: 29,90 € z DDV



- Življenjska doba izdelka je 7 let.
- Na izdelek je 7 let garancije (brez baterij).
- Primeren je za varovanje pred povišano stopnjo CO v hišah, stanovanjih in apartmajih.
- Odlikujejo ga dolga življenjska doba, stabilnost in velika natančnost senzorja za zaznavanje CO.
- Vgrajeno je zvočno in svetlobno opozarjanje.
- Montaža je enostavna.
- Napajajo ga tri baterije 1,5 V AA (so priložene).
- Vgrajen je vzdržljiv senzor detektorja.
- Je manj občutljiv na druga organska topila.
- Je skladen s certifikatom CE / EN 50291-1:2010.

Detektor dima 29 HD, cena: 17,92 € z DDV



- Življenjska doba izdelka je 10 let.
- Na izdelek je 5 let garancije (brez baterij).
- Že ob nizki koncentraciji dima z močnim akustičnim signalom opozori na nastanek požara.
- Izdelku so priloženi ustrezni baterijski vložki (9 V baterija) – detektor zapiska, ko je baterija izpraznjena.
- Jakost zvoka je > 85 dB na 3 m razdalje.
- Je skladen s certifikatom CE / EN 14604.

Detektor plina MT CG 411, cena: 27,34 € z DDV



- Odkriva uhajanje premogovega plina, zemeljskega plina in tekočega naftnega plina.
- Življenjska doba izdelka je 5 let (brez baterij).
- Napredni polprevodniški senzor, ki je vgrajen v izdelku, je zagotovilo za veliko stabilnost in dolgo življenjsko dobo izdelka.
- Izdelek je enostaven za montažo.
- Senzor je zelo zanesljiv.
- Po alarmu se naprava sama resetira.
- Vgrajen je izhod za alarmno centralo (NO/NC)* (prenos alarma na alarmno postajo).
- Je skladen s certifikatom SIST EN 50194.

Posebej bi radi opozorili na možnost vključitve CO-senzorja v protivlomni sistem, saj kombinacija sklenjene pogodbe z varnostno službo Vargas-Al in dober protivlomni sistem z detekcijo prisotnosti plinov, dima ali povišane temperature neizmerno poveča varnost uporabe kaminskih peči ali različnih ogrevalnih sistemov, to pa nam lahko reši tudi življenje. ■

V Sloveniji je veliko zastрупitev z ogljikovim monoksidom v stanovanjskih hišah, zavedati pa se moramo, da so zastрупitve precej pogoste tudi v stanovanjskih blokih, predvsem v majhnih kopalnicah s plinskimi gorilniki za ogrevanje vode. Zaradi zastрупitve z ogljikovim monoksidom smo še posebej ogroženi v bivalnih prostorih, ki jih ogrevamo le občasno in nimajo redno vzdrževanih peči in dimnikov, na primer v vikendih, ali pa v prostorih, kjer je sicer ne bi nikoli pričakovali, na primer v kakšnem zastekljenem gostilniškem vrtu, ki ga ogrevajo z več plinskimi grelci, opozarjajo v UKC.

Za več informacij obiščite našo spletno stran www.vargas-al.si ali stran na Facebooku www.facebook.com/Vargasal-161723007299992/?fref=ts.

KADROVSKA SLUŽBA

»Tkalnica poklicev za fante = punce« Priznanje Talumu, ambasadorju poklicev

DUŠAN SKLEDAR
FOTO: SPLET



V torek, 18. oktobra 2016, je v organizaciji Fundacije Prizma potekala zaključna konferenca projekta »Tkalnica poklicev za fante = punce«. Projekt podpira aktivnosti, namenjene preseganju spolnih stereotipov, ki vplivajo na ključne odločitve o izobraževanju in kariernih poteh učencev zaključnih razredov osnovne šole. Talum je predstavil primer dobre prakse, saj za šolajočo mladino organiziramo predstavitve, na katerih jim natančneje predstavimo deficitarne poklice in naravo dela. Sodelavka Vanja Tubin iz PE Ulitki je kot ženska v poklicu, ki ni tipično ženski, predstavila svojo izkušnjo v pretežno moškem kolektivu. ■



Dušan Skledar in Vanja Tubin na zaključni konferenci projekta »Tkalnica poklicev za fante = punce«

Rak prostate

V mesecu novembru ozaveščanje z brki

MATEJA ŠIREC

POVZETO PO: WWW.UKCLJ.SI/DOKUMENTI/SPM_RAK_PROSTATE_27102016.PDF
WWW.ONKOLOGIJA.ORG/UPLOADS/ZLOZENKE/DOBSLO-RAKPROSTATEZLOZ_2013.PDF
WWW.DUB.SI
FOTO: SPLET

Razširjenost in dejavniki tveganja

Mesec november je bil razglašen kot mesec november z namenom, ozaveščati ljudi o raku prostate. Zaradi raka prostate namreč po nepotrebnem umre preveč Slovencev, več kot 350 na leto, 1300 letno jih zbolijo. Za rakom vsako leto po svetu zbolijo več kot 12 milijonov ljudi, rak prostate pa je najpogostejša diagnosticirana oblika raka pri moških.

Pet najpogostejših vrst raka pri nas

V Sloveniji se najpogosteje pojavljajo naslednje vrste raka:

- kožni rak (brez melanoma),
- rak prostate,
- rak debelega črevesa in danke,
- rak dojke in pljuč.

Obsegajo skoraj 60 odstotkov vseh novih primerov rakavih bolezni.

Najpogostejši rak pri moških

Na prvem mestu pri moških je rak prostate, sledijo mu kožni rak (brez melanoma), rak pljuč in rak debelega črevesa in danke.



Najpogostejši rak pri ženskah

Ženske najpogosteje obolevajo za nemelanomskim kožnim rakom, petino vseh rakov pa predstavlja rak dojke, sledijo mu rak debelega črevesa in danke ter pljučni rak.

Najpogostejši vzroki za obolenje

Najpogostejši vzrok za obolenje za rakom je nezdrav življenjski slog, čezmerno sončenje, nepravilna prehrana, kajenje in čezmerno pitje alkoholnih pijač. Ogroženost je treba zmanjšati z ukrepi primarne preventive.



Dejavnik tveganja

Najbolj očiten dejavnik tveganja za razvoj raka prostate je staranje, saj s starostjo število bolnikov narašča. Bolezen prizadene predvsem moške po 45. letu in strmo narašča med 60. in 70. letom. Poleg staranja je pomemben dejavnik tveganja tudi dednost oziroma pozitivna družinska anamneza. Zato zdravniki moškim po 45. letu priporočajo posvetovanje s svojim urologom in testiranje.

Zdravljenje

Bolniki z urološkim obolenjem obiščejo izbranega zdravnika, ki opravi osnovno diagnostiko in bolnika glede na nujnost obolenja napoti k specialistu urologu. Specialist urolog bolnika v ambulanti pregleda in ga po potrebi napoti na dodatne preiskave. Po opra-

vljeni diagnostiki se začne zdravljenje obolenja.

Zdravljenje raka prostate je odvisno od stadija oziroma razširjenosti raka, od histološke oblike raka pri biopsiji ter od starosti in splošnega stanja bolnika. Več kot polovico bolnikov operirajo, 13 odstotkov obsevajo, 35 odstotkov bolnikov pa prejme zdravljenje z zdravili.

Preventiva

Med možnostmi za izboljšanje obravnave uroloških obolenj je na prvem mestu seveda preventiva in ozaveščanje ljudi.

Znanih je tudi nekaj dejavnikov, ki zmanjšujejo tveganje za razvoj raka prostate. Pomembno je uživanje hrane s čim manj živalskih maščob, zato pa čim več sadja in zelenjave. Pomembna sta tudi telesna aktivnost in vzdrževanje normalne telesne teže, kar zmanjšuje nastanek tudi drugih kroničnih obolenj.

November

To je mednarodno gibanje za ozaveščanje moških o zdravju in boleznih, ki prizadenejo pretežno moško populacijo, na primer rak prostate. Gibanje se je začelo leta 2003 v Avstraliji in je nato hitro preraslo v svetovno gibanje. Od začetka do danes se je registriralo več kot pet milijonov ljudi, zbrali so nad 540 milijonov evrov, s katerimi so podprli več kot 1200 projektov. Člani svojo podporo izrazijo z nošenjem brkov v mesecu novembru. Od tod izvira tudi ime; moustache IN november da skovanko november. Prvega novembra se člani obrijejo in si nato

cel mesec puščajo brke. Tudi v Sloveniji vsako leto organizirajo kar nekaj dogodkov, med drugim tek in hokejsko tekmo ter predavanja za ozaveščanje mladih po fakultetah. Letos bodo zbrani denar namenili za pomoč bolnikom na oddelku za urologijo Univerzitetnega kliničnega centra (UKC) Ljubljana.



Društvo uroloških bolnikov

V Sloveniji že dobri dve leti deluje tudi Društvo uroloških bolnikov, katerega glavna skrb je predvsem ozaveščanje javnosti. Ravno ozaveščanje je ključnega pomena za zmanjšanje števila smrti zaradi raka prostate. Postopkov za hitro odkrivanje in reagiranje je dovolj in s pravočasnim odkritjem je rak obvladljiv.

Meritev PSA

Rak prostate je lahko prisoten tudi, če na zunaj z zdravjem nimate nobenih težav, zato so preventivni pregledi pri urologu zelo pomembni. Meritev PSA je najboljši presejalni test, ki ga je po nekaterih smernicah treba opraviti že po 45. letu. Še posebej bodite previdni tisti, ki imate povečano tveganje zaradi družinske obremenjenosti. Opogumite se in se o tem odkrito pogovorite s svojim osebnim zdravnikom, ki vam bo svetoval, kako naprej. □

ZDRAVOTALUM



Tudi tvoja kri lahko rešuje ljudi

MARJETKA LEDINEK

FOTO: ALEKSANDRA JELUŠIČ



Ivanka Zemljarič je kri darovala 26-krat.



Marjana Haložan je kri darovala 14-krat.

Obvestilo sodelavkam in sodelavcem, zaposlenim v družbah skupine Talum, v Silkemu in Praliku

Krvodajalska akcija v novembru bo v torek, 22., in četrtek, 24. novembra 2016, med 7. in 11. uro na transfuzijskem oddelku ptujske bolnišnice.

Izjavi krvodajalk Aktiva krvodajalcev Taluma

Ivanka Zemljarič

Za krvodajalstvo me je navdušila mama, zato sem se maja 1982 z veseljem odločila, da prvič darujem kri. Dober občutek je, ko veš, da bo tvoja življenjska tekočina nekemu koristila, pripomogla k okrevanju. Med odvzemom pogosto pomislim, da bom nekoč morda tudi sama potrebovala tako pomoč. Kri bi darovala še večkrat, vendar so me zaradi zdravstvenih težav nekajkrat zavrnil. Zdaj ko se je to uredilo, se ponovno udeležujem akcij.

Menim, da je darovanje krvi lepa gesta humanosti. Zanj se je odločil tudi sin in vesela sem, da se tradicija nadaljuje.

Marjana Haložan

Kri sem prvič darovala leta 2000. Nisem redna darovalka, sem pa pripravljena kadar koli darovati kri, če bi jo kdo nujno potreboval. Vsak dan smo namreč izpostavljeni nevarnostim tako na cesti kot doma. Tudi sama sem imela izkušnjo, saj je hčerka imela prometno nesrečo in je zaradi dolge operacije potrebovala transfuzijo krvi. To me je spodbudilo, da sem se začela udeleževati krvodajalskih akcij. Doslej še nisem potrebovala te, za življenje pomembne tekočine, toda nikoli se ne ve, kdaj ali kje lahko tudi mene doleti nesreča ali bolezen. Vesela sem, da še izpolnjujem pogoje za odvzem krvi, saj vem, da sem s tem morda nekemu pomagala pri zdravljenju ali mu rešila življenje. To je zame čudovit občutek.

Drage krvodajalke in dragi krvodajalci, iskrena hvala za neprecenljivo darilo, ki ga podarjate, da bi življenje mnogih lahko teklo dalje. □

Krvodajalci v oktobru

(številka v oklepaju pove, kolikokrat je posameznik doslej že daroval kri)

Marjan Anderlič	(75)
Jožef Bezjak	(69)
Angela Ceci	(11)
Andrej Orovič	(15)
Franc Krajnc	(60)
Leon Turk	(49)
Franc Prelog	(49)
Anton Zelenik	(45)
Jože Premzl	(54)
Anton Bauman	(22)
Ivan Babšek	(28)
Edvard Koderman	(13)
Boris Toličič	(18)
Mirko Tikvič	(74)
Tom Petek	(8)
Viktor Zamuda	(49)
Mirko Fruk	(47)
Enis Suljkanovič	(12)
Darko Emeršič	(72)
Janez Avguštin	(32)
Zoran Bilič	(61)
Boris Železnik	(52)
Anton Zajko	(93)
Leon Kozenburger	(22)

Krvodajalci, ki so kri doslej darovali do petkrat:

Dejan Štuhec	(5)
Martin Avguštin	(4)
Uroš Prejac	(2)
Janez Zdavic	(2)
Boštjan Emeršič	(1)
Sašo Hergula	(1)

Zahvala

Ob boleči izgubi očeta, dedka in brata

Franca Horvata

iz Cvetkovcev 31

se iskreno zahvaljujemo sindikatu Taluma za darovane sveče in godbeniku za odigrano Tišino. Hvala vsem za izrečeno sožalje in besede tolažbe, za darovane sveče in cvetje.

Iskrena hvala vsem, ki ste ga pospremili na njegovi zadnji poti.

Žalujoči sin Franc z Mašo, hčerki Zinka in Tilika z družinama, brat Mirko ter sestri Štefka in Milica z družinami



Poslovna nogometna liga Štajerska

Tudi letos nas ekipa Taluma predstavlja v Poslovni nogometni ligi Štajerska. Moštvo nogometnega kluba Aluminij tako ni edino moštvo, ki na svojih dresih nosi ime »fabrike«.



Utrinek iz poslovne nogometne lige

MARJETKA OREL
FOTO: MATIJA BRODNJAK

Poslovna liga Štajerska se lahko letos pohvali z največ udeleženci, tvori jo namreč kar 14 moštev: Talum, Casino & Hotel Mond, Cinkarna Celje, Elektro Maribor, F.A. Maik, Impol, Javne službe Ptuj, Manager klub Ptuj & Goja transport, Metal IS, Pocinkovalnica, Pošta Slovenije, TAM-Europa, Univerza v Mariboru in Vinska reprezentanca Slovenije.

Ekipo Taluma v letu 2016 sestavljajo naslednji talumovci: Stanislav Horvat, Robert Žveglja, Peter Vnuk, Blaž Slaček, Tadej Špešič, Albert Pulko, Leon Turk, Alen Štrucl, Robert Štrafela, Peter Marinič, Leon Korže, Tadej Kirbiš, David Rojs, Cene Paluc, Matic Marinič, Marko Reberc, Martin Augustin, Matjaž Ogrinc, Nejc Ogrinc, Gorazd Ornig, Andrej Pulko, Mitja Skela, Nejc Šenkič, Vojko Vrbanec, Gregor Zečevič, Blaž Vaupotič in Nejc Mlakar.

Odigrana sta bila že dva sklopa tekem, 1. oktobra v Slovenski Bistrici in 22. oktobra na Ptuj. V

Slovenski Bistrici se je Talum najprej pomeril z Manager klubom Ptuj & Goja transportom in igro končal z izenačenim rezultatom. Sledila je tekma z moštvom Pošte Slovenije, ki je Talum nadigralo z rezultatom 0 : 3. Za konec se je naša ekipa soočila še z ekipo TAM-Europe in jo premagala s tremi goli prednosti. Konec oktobra je Poslovna nogometna liga Štajerska organizirala tekmovalni dan na Ptuj. Talumovci smo slavili v tekmi z Meltal IS-om, izgubili pa proti Univerzi v Mariboru in proti Casinu & Hotelu Mond, ki nam je po napeti tekmi ušel z rezultatom 5 : 6.

Poslovna liga temelji na povezovanju in združevanju gospodarstva prek nogometne igre, zato ste tudi vi, zaposleni, nepogrešljiv del tega mreženja. Vsakič ste vabljeni k navijanju za našo ekipo, o datumih tekmovalj pa vas bomo obveščali na naši intranetni strani.

Gremo, Talum! ■



Talumova nogometna ekipa

Dimnik

GREGOR JURKO
FOTO: ARHIV TALUM



Konec novembra se vedno z malo rosnim očesom zazremo v preteklost, kako luštno je bilo včasih. Nostalgija nas še toliko bolj daje ob pomembnih prelomnicah – ena od njih je tudi 20 let, odkar nam ne stoji več. Seveda mislimo na Talumov dimnik, ki je pihal črne oblake pepela po Dravskem polju, da sta imeli solata in brajdošnica iz okolice prav specifičen okus, ki ga danes pri vseh teh filterjih žal ne moremo več pričarati nazaj. Verjetno je s to nostalgijo po okusih podobno kot pri učinku sladkorne pene – ko ste bili majhni, se vam je zdela super, ko pa jo pokusite čez 20 let, pa ima zanič, presladek okus.

Dimnik se je gotovo globoko vtisnil v kolektivni spomin vseh zaposlenih, bivših zaposlenih in upokoјencev, ki jih je vsak dan spremljal na poti v službo, pa tudi med vikendom, ko so lezli na Donačko, na Ptujsko Goro, Boč, Pohorje. Ko so počivali in pogled obrnili v dolino, so lahko dobro videli, kdo ima največjega: »Vidiš, mali, tam pa ata dela, tam, kjer je oni dimnik.«

Z dimnikom si se lahko pohvalil podnevi in ponoči, recimo na kakšni veselici, priložnosti je bilo veliko. Če je kdo recimo preveč od blizu pogledal tvojo ženo: »Vidiš tam zgoraj tisto rdečo luč, ki utripa? Rajši glej v svoj špricer, če ne bi rad, da še tebi kaj utripa v rdeči barvi!« Dimnik je bil do leta 1996 naša blagovna znamka, naša referenca po celem Dravskem polju, vsem smo lahko pokazali, od kod smo, kdo smo, da imamo za špricer in da nas ni dobro zafrkavati. Zato se mi zdi nadvse lepo, da je nekdo tam zgoraj ugotovil, da nam manjka ta referenca, ta dimnik, in da se je našla rešitev, da lahko tudi danes pokažemo, ko pridemo med ljudi, od kod smo, kdo smo, kje je duša naše biti: z novo softshell jakno.

Tako pač je na svetu. Časi se spreminjajo in mi z njimi, treba je iti naprej. Dimnik smo podrli, bil je že star, brez filtrov, ni to Pisa, da bi se ljudje slikali ob poševni stavbi. Prav tako smo ukinili zgoraj omenjene veselice. Ljudje so se napili, se stekli, pijani sedli za volan, poteptali okoliško koruzo. To je bilo treba omejiti. Kje so dovoljenja za prireditve, potrdilo sanitarne, varnost, reševalci, gasilci,

ste izdali vse račune za srečelov, avtorske pravice za glasbo, kuhar ne sme kaditi, lahko mu pade pepel med čevapčiče, ste zavarovali prireditve? Ni čudno, da je tudi najbolj vztrajne minila volja do organizacije kakršnih koli prireditvev, prav tako ni čudno, da starejši jamrajo, da je bilo včasih bolj luštno, da so se ljudje več družili. Kakor koli, dimnik je šel na smetišče zgodovine, vrgli smo ga v treske, če uporabimo malo gozdarsko-lesarske terminologije, ki nam je v razvojnem smislu občasno blizu. Da ne bi ostali brez vsakršnega falusnega simbola, ki ga mora imeti vsaka prava, pokončna firma, smo si kasneje omislili luštkan, vrteč se šminkerski stolpič na notranjem dvorišču upravne zgradbe, ki poleg zaposlenih razveseljuje tudi vse tiste, ki vstopajo v firmo. Naj vidijo, da nam še vedno stoji!

No, da ne boste mislili, da danes nimamo ničesar dolgega, kar bi lahko izpostavili. Če tako mislite, se motite. Tale ata iz naše zgodbe na začetku je danes 20 let starejši, postal je dedek, sistemsko motiviran zdrav življenjski slog mu omogoča, da še vedno grize kolena po okoliških hribih, skupaj s sinom in vnukom. Najmlajšemu pač ne kaže več dimnika: »Vidiš, mali, tam delata ata in deda, tam, kjer je tista rdeča hala. 554 metrov je dolga, osem dimnikov, ki ti jih je deda kazal na slikah, bi lahko položil po tleh, drugega za drugim, štiri v eno halo in štiri v drugo halo. Tam delava midva!« ■

								TALUM	FRANCOSKA PEVKA (PATRICIA)	SLOVENSKA IGRALKA KACJAN	MODRA MISEL: LATINSKI REK	OLGA REMS	OBRT ZA KROJENJE IN ŠIVANJE	SLOVENSKA PEVKA ERBUS
								DOMAČE PERNATE ŽIVALI, KURE						
								AMERIŠKI ASTRONAVT (EDWIN), PRISTANEK NA LUNI 1969						
								VZDEVEK IT. MOTO-CIKLISTA AGOSTINJA				BENETKE		
								LIBANONSKI POLITIK (ELIAS)						
								TRŠA, DALJŠA DLAKA	ZAPIS NECELEGA ŠTEVILA	JAPONSKA LETALSKA DRUŽBA VEČJI DUŠEVNI PRETRES				SLOVENSKI KNJIŽEVNIK KRISTAN
SESTAVIL: JANKO ŠEGULA	PRIPADNIK ŽUPNIJE	DANILO LOKAR NAČIN AMERIŠKEGA ŽIVLJENJA		LESKOV LES	OZNAKA ZA ARKANSAS	TALUM	PROSTI ČAS, PROSTO (STAR.) PREBIVALCI VIRLOGA							
REVNA ČETRTE V BRAZILSKIH MESTIH						ROJSTNI KRAJ IVANA TAVČARJA	TOMAŽ BRATOŽ OBLIKA ZAPISA DATOTEKE							
LJUBITELJ, LAIK						ISLAMSKI DUHOVNIK SLOVENSKA NOVINARKA (RENATA)	VRVJE PRA-POČELO, PRAVZROK							
KOROŠKI PLES			KONTAKTNA METAMORFNA KAMNINA ANTON TROST				AMERIŠKA PEVKA (SHEENA) NATRIJ							
PARTSKI KRALJ, ZAČETNIK DINASTIJE ARSAKIDOV					MOČNATA JED, ŽLIKROF			KRAJ PRI RADEČAH	HUDO-DELSTVO, ZLOČIN					
ŠPANSKI MOTO-CIKLIST (PABLO)					MLETO ŽITO NEKDANJI DJAK REALKE		HINKO DOLENC OBLAK V VIŠJIH ZRAČNIH PLASTE	PRIMOŽ KOZMUS HRVAŠKA IGRALKA (INGE)						
TALUM	KILOTONA SLOVENSKI ZGODOVINAR (PETER)		UROK, ČAROVNJA SILICIJ				STAROSTA, STAREŠINA SLOVENSKE ČARODEJ (VLADIMIR)							
RADIJ		MESTO V ITALIJI FRANCOSKI PISATELJ (JEAN)					MITO TREFALT BOGO-SLUŽNO OBLAČILO	WINNETU-JEV KONJ						
VNETJE MANDELJNOV IN ŽRELA						FRANCOSKI PISATELJ (LOUIS SALMON) OROŽJE ŽUŽELK		LJUDSTVO SUDANSKIH ČRNCV						
RIMSKO 502			PREBIVALKA ALŽIRIJE NEKDANJA POŠTA					JUŽNO-AMERIŠKI INDIJANCI GRŠKA RTV						
PRIMORSKA RASTLINA, OŽEPEK, IŽOP				POGOJNI VEZNIK, AKO ROBERT REDFORD			MANJKANJE TEKA NACE SIMONČIČ		JAZ, TI, ? ANJA RUPEL					
OGREVANJE STANOVANJSKIH PROSTOROV PO CEVEH														
NAČRTNOST, PREMIŠLJENOST								ORGANSKA SPOJINA, STERIN						

SLOVARČEK: EASTON - ameriška pevka (Sheena), KAAS - francoska pevka (Patricia), NOIR - francoski pisatelj (Louis Salmon), POČAKOVO - kraj pri Radečah, RADICS - slovenski zgodovinar (Peter), SKARN - kontaktna metamorfna kamnina, STEROL - organska spojina, sterin.



Moški pevski zbor Talum Kidričevo

vas vabi na koncert, ki bo
v nedeljo, 4. 12. 2016, ob 17. uri
v dvorani restavracije Pan v Kidričevem.
V goste smo povabili otroški pevski zbor
Osnovne šole Kidričevo in Instrumentalni
trio s pevko. Pripravili smo pester
program s skladbami slovenskih avtorjev
in njihovimi priredbami.

Vstopnine ni.