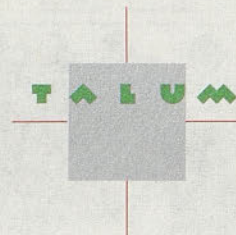


Aluminij



glasilo podjetja **TALUM, d.o.o., KIDRIČEVO**



Otvoritev laboratorija za meritve

Sredi januarja je bila v Kontroli kvalitete majhna slovesnost — otvoritev laboratorija za meritve, ki so ga iz utesnjenih prostorov majhne stavbe za kotlano, preselili v nekdanje prostore laboratorija glinice.

Poslali so nekaj vljudnih vabil in vse je zgledalo kot na veliki otvoritvi, manjkal ni niti trak, ki ga je prerezal eden od njihovih delavcev.

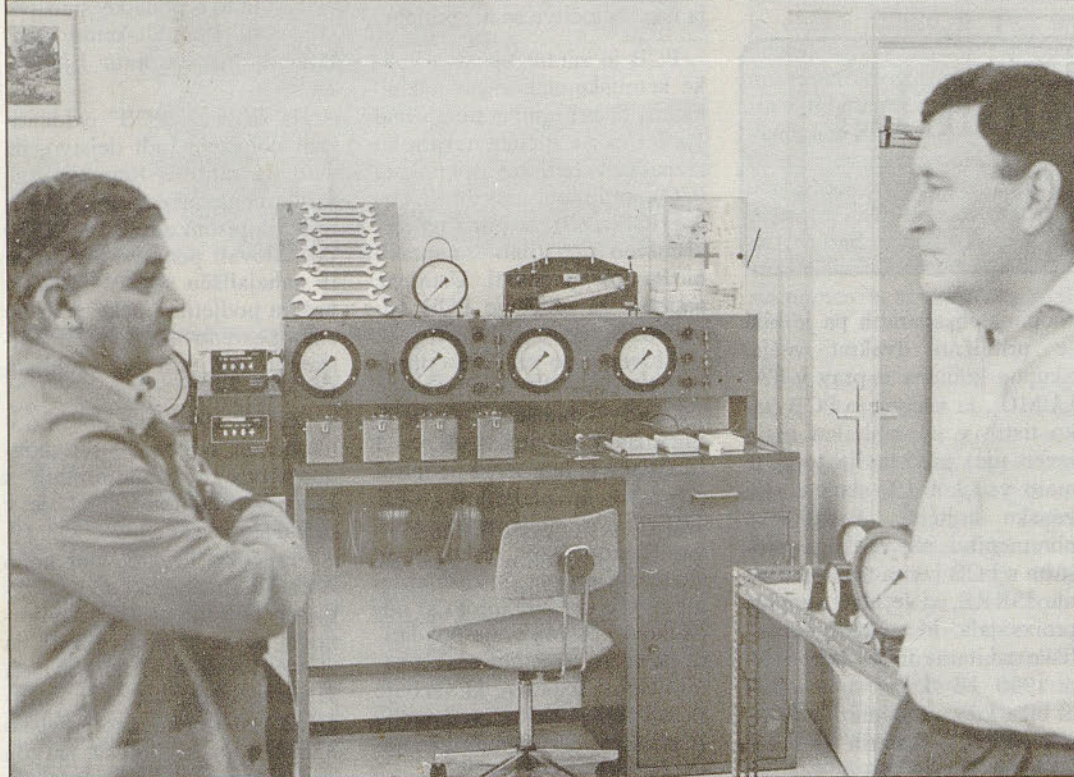
Laboratorij nima dolge zgodovine. V bistvu ga je "k življenju obudil" sedanji vodja laboratorija. Na začetku je bilo veliko improvizacij in jih je še sedaj, ker nikoli ni dovolj denarja za nakup dragih aparatov. Ekipa, ki dela v laboratoriju je uigran team. Dopolnjujejo drug drugega in skupaj izdelajo marsikatero aparaturo, ne le zase, ampak tudi za ostale naše laboratorije.

Otvoritev razumem kot nekaj novega. Če gre za prostore, potem je to nekaj svetlega, večjega, z novo opremo.

Ta pa je bila precej drugačna — otvoritev starega v starem. Stari prostori, staro pohištvo, stara oprema...

Po starem je bilo celo to, da na otvoritev ni bilo nobenega od "ta višjih"

(Nadaljevanje na 2. strani)





(Nadaljevanje s 1. strani)

In kaj je bilo novo? To, da so si prostore (osem ljudi šteje laboratorij) uredili sami (od čiščenja do ureditve). Vodja ni skrival zadovoljstva, da so končno dobili dovolj prostora za številne aparature in instrumente, ter zase, saj bodo lažje razvijali svojo dejavnost.

Vemo, da so nepogrešljiva kontrola v našem proizvodnem procesu, vodja pa je tudi poudaril, da so časi takšni, da se bodo morali tudi oni obnašati tržno, zato bodo v teh prostorih brez zadrege odprli vrata tudi zunanjim naročnikom.



Ekološka bomba v Talumu

Nihče še pomislil ne bi nanjo, če ne bi bilo na seji ptujske skupščine postavljeno delgatsko vprašanje o nevarnih snoveh za našo tovarniško ograjo, kar je razburilo širšo javnost. Seveda se je izkazalo, da nevarne snovi PCB niso le v obtoženem TALUMU, pač pa je to problem celotnega slovenskega prostora, kar kaže podatek, da je bilo ob koncu leta 1990 samo pri velikih uporabnikih od 700 do 1000 ton transformatorjev in kondenzatorjev polnjenih s PCB, količina v strojih v široki uporabi in go-

spodinjskih aparatih pa je bila še približno dvakrat večja. Skupna količina naprav v TALUMU, ki vsebujejo PCB (tako tistih v uporabi, kot tistih izven nje) predstavlja torej le malo več kot 1% skupne slovenske količine. Podatek o obremenitvi slovenskega prostora s PCB izvira iz proizvodnje ISKRE, ki je take naprave proizvajala in ankete republiške sanitarne inšpekcije iz leta 1990. Ni skrivnost in nikoli ni bila, kdo v Sloveniji je imetnik naprav v katerih so večje količine PCB, ki so več ali

manj tudi ustrezno nadzorovane, vprašati pa bi se tudi morali, kam smo vsi skupaj zavrgli na tisoče pralnih strojev ali neuporabnih svetilnih armatur z majhnimi kondenzatorji, ki so vsebovali PCB. Ob tem vprašanju se žal moramo sprizjzgniti z dejstvom, da so le ti končali na smetiščih in v naravi in da bomo to ekološko breme tudi še morali nositi naprej, zaradi neznanja, pa tudi zaradi malomarnosti. Da pa so se PCB svojčas uporabljali tudi v pesticidih in insekticidih, pa nihče več ne ve.

KAJ JE TOREJ PCB?

PCB - poliklorbifenil (PBC = ASKAREL = PIRALEN) je molekula, ki so jo prvič sintetizirali leta 1981, industrijska proizvodnja PCB pa se je začela 1929 v Ameriki. Ocenjujejo, da je proizvodnja PCB od leta 1980 dosegla 1.200.000 t. Poliklorirani bifenili so bili zaradi izjemnih tehničnih lastnosti zelo razširjen izolant (dielektrik), ki so ga skoraj trideset let uporabljali v elektroindustriji, predvsem pri proizvodnji transformatorjev in kondenzatorjev. Kljub temu, da se je odkritje in uporaba PCB v elektroindustriji svojedobno smatrala kot velik tehnološki napredek, se je kasneje izkazalo, da je PCB za živa bitja nevarna snov, ki se akumulira v organizmu in ogroža zdravje.

Evropa se je leta 1988 obvezala, da bo do konca tega stoletja (do leta 2000) zamenjala vse naprave, ki vsebujejo PCB in jih dala iz uporabe. Slovenija take odločitve še ni sprejela.

PCB je zaradi njegove velike kemijske stabilnosti možno uničiti le pri temperaturah nad 1000 C v t.i. incineratorjih, ko razpade v ogljikov monoksid (CO), ogljikov dioksid (CO₂) ter HCl in Cl₂, te pline pa je s primerno čistilno napravo možno obvaladovati. Ustrezne naprave za uničenje PCB odpadkov so v Franciji in Angliji. V Sloveniji so se PCB odpadki, izločeni iz proizvodnje, začasno skladiščili. Podjetje Energetski inženiring C + G Ljubljana je leta 1990 podpisal pogodbo s podjetjem PEC TREDI iz Francije za izvoz nevarnih odpadkov. Tako se je slovenski prostor že razbremenil za več kot 200 ton PCB odpadkov. Posebej velja poudariti, da se za PCB odpadke smatra celotna naprava, ki vsebuje PCB, čeprav le-ta predstavlja le približno 20% bruto teže naprave.

KAKO JE Z NAPRAVAMI, KI VSEBUJEJO PCB V TALUMU?

Skupna količina naprav, ki vsebujejo PCB je 37,6 tone. približno polovica takih naprav še obratuje, ostali del pa je začasno skladiščen.

V obratovanju so kondenzatorji za kompenzacijo jalove energije od elektrolize A in dva transformatorja za mokri mlin v bivši DE Glinica.

V okviru MPPAL so bili kondenzatorji za kompenzacijo jalove el. energije od elektrolize B že zamenjani s kondenzatorji, ki ne vsebujejo PCB, take so tudi vse naprave za elektrolizo C.

Izločeni kondenzatorji s PCB so začasno skladiščeni v prostoru LURGI filtrov, kjer so nameščeni v ustreznih kovinskih posodah, nadzorovani in evidentirani.

Ob obisku republiškega inšpektorja 11. 1. 1993 nismo imeli kaj skrivati. Pogledal si je naprave, skladišča in dokumentacijo in ugotovil, da so nevarni odpadki pravilno skladiščeni in vzorno vzdrževani. Iz dokumentacije je razvidno, da smo že marca 1985 popisali PCB-je v TGA in pripravili prve ukrepe (vračanje uporabniku oz. skladiščenje; delo v zaščitnih oblekah, naročilo meritve koncentracije škodljivih snovi na delovnem mestu). V oktobru 1985 smo uredili skladišče in označili naprave s PCB. V letu 1986 smo izdelali obratovalna in vzdrževalniška navodila za posluževanje naprav in dodatna navodila o uporabi in nevarnosti Piralena (PCB). Enake podatke smo posredovali Republiškem sanitarnemu inšpektoratu Ljubljana.

Da so "naši PCB" evidentirani dokazuje tudi dejstvo, da smo na zahtevo Republiškega sanitarnega inšpektorata letemu z dopisom z dne 18.9.1990 posredovali podatke o količini in nahajališču naprav s PCB v našem podjetju, enake podatke smo posredovali tudi Kmetijskemu inštitutu v Ljubljani (skupina prof. Grilca).

26. 10. 1992 smo dobili ponudbo za odvoz 20 ton kondenzatorjev kontaminiranih s PCB, vse od tod naprej, je v rokah slovenske vlade.

Francoski organi, kjer bodo odpadki uničeni, so do zdaj izdajali potrdila za Jugoslavijo - nova pa se morajo glasiti na slovensko državo, teh pa naša vlada še nima, ker še ni ratificirala tako imenovano baselsko konvencijo, ki določa pravila

Razvojno raziskovalni projekt ČISTI ALUMINIJ

Elektrotehnika, elektronika, kriogena tehnika oziroma proizvodi visokih tehnologij porabljajo vedno več čistega aluminija različnih stopenj čistosti (folije za kondenzatorje, žice kontakti, naprevanje itd), ki bi zaradi večjega dohodka na enoto proizvedene mase lahko postal zanimiv proizvod za naše podjetje.

Že v letu 1989 smo skupaj z IMT — Inštitut za kovinske materiale in tehnologijo, Ljubljana, začeli s projektom "čisti aluminij", s katerim želimo raziskati in osvojiti postopek in tehnologije, ki zagotavljajo razvoj in proizvodnjo aluminija različne stopnje čistosti. Naš cilj je aluminij s čistostjo 99,99%.

Znano je, da se za proizvodnjo aluminija s čistostjo do 99,99% uporabljata dva tehnološka postopka:

— postopek troslojne elektrolize,

— postopek frakcionirane kristalizacije.

V strokovni literaturi je dokaj dobro opisana tehnologija troslojne elektrolize, o postopku frakcionirane kristalizacije pa so podatki zelo skopi.

Za postopek troslojne elektrolize je možen in nujen nakup KNOW-HOW, gre pa za zelo drag postopek tako z vidika investicijskih kot obratovalnih stroškov. Nasprotno pa gre pri postopku frakcionirane kristalizacije za relativno cenen postopek, nakup KNOW-HOW ni mogoč. Torej je več elementov, da smo se odločili da razvojno raziskovalno delo usmerimo v postopek frakcionirane kristalizacije. Dosegli smo tudi, da je projekt sofinanciran s strani MTZ — Ministrstva za znanost in tehnologijo.

LABORATORIJSKE RAZISKAVE

Z laboratorijskimi raziskavami v letih 1989 in 1990 smo prišli do rezultatov, ki so bili osnova predlogu za izdelavo prototipne poliindustrijske naprave, ki naj bi omogočila kvalitetnejši razvoj in končno tudi proizvodnjo aluminija načrtovanih čistosti po postopku frakcionirane kristalizacije.

PROTOTIPNA NAPRAVA

Osnovne ideje za napravo izhajajo predvsem iz rezultatov čiščenja aluminija s spontano kristalizacijo, odlivanjem ter stiskanjem, ki so izvedbeno dopolnjene po idejah francoskih in japonskih patentov.

V letu 1991 je bila izdelana in preverjena celotna dokumentacija za izdelavo polindustrijske prototipne naprave, ki obsega:

— dimenzioniranje lonca, bata z drogom za stiskanje ter izbiro ustreznih materialov,

— dimenzioniranje električnih grelcev po conah in izbiro izvedbe ter po conah neodvisne regulacije moči,

— dimenzioniranje ter izvedbo kolobarjastega hladilnika,

— dimenzioniranje in izvedbo izolacij, mehanskih delov za nagibanje naprave, celotne nosilne konstrukcije ter hidravlike,

— izvedbo načrtov posameznih sestavnih delov naprave ter pomožne opreme.

Naprava je dimenzionirana za 150 kg aluminija. Notranji del naprave, ki je v stiku s tekočim aluminijem, je grafitni lonec. Loncec je opremljen z izlivom in batom z diskom, ki sta prav tako iz grafitu. Disk

(Nadaljevanje na 4. strani)

Zeleni Ptuja o PCB V TALUMU



Trasa parovoda

ravnanja z nevarnimi odpadki v mednarodnem prometu.

ZA KONEC

Z gotovostjo lahko trdimo, da naprave s PCB v Talumu, tako tiste, ki še obratujejo in tiste, ki so skladiščene, nikogar ne ogrožajo. Ne moremo pa trditi, da je tudi prav, da le uporabniki naprav nosijo velika finančna bremena za zamenjavo in uničenje naprav z vgrajenimi PCB, proizvajalci pa so se le preusmerili v vgra-

jevanje manj nevarnih snovi in s tem opravili svoj posel. V Talumu bo potrebnih nekaj sto tisoč DEM samo za uničenje naprav s PCB. V primeru PCB je znova dokazano, da civilizacijski razvoj prinaša velika tveganja pri odkrivanju novih snovi, ki se v prvem trenutku izkažejo za izredno pozitivne, vendar se kasneje dostikrat ugotovi, da so zelo nevarne ali problematične.

Ivana Banič-Kranjčević

Zeleni Ptuja so v četrtek, 21. januarja 1993 sklicali novinarsko konferenco, z namenom, da bi novinarje seznanili s problematiko PCB v Talumu.

Predsednik Zelenih Ptuja, ki je načelnik uprave za inšpekcije občine Ormož in Ptuj ter vodnogospodarstveni inšpektor, je novinarje seznanil, da sta z republiškim inšpektorjem obiskala Talum in ugotovila, da so nevarni odpadki pravilno skladiščeni, da so delavci poučeni, kako ravnati s PCB-ji, da se vodi seznam števila kosov, ki vsebujejo PCB in da nista ugotovila nobenih nepravilnosti.

Predstavniki Zelenih so poudarili, da nikakor niso imeli namena škoditi Talumu, prav nasprotno, trudijo se, da nevarne odpaki čimprej odpeljejo na uničenje v Francijo. Bojan Brumen, član Državnega sveta, je prav zato 15. januarja 1993 na seji Državnega sveta podal pobudo, da Državni zbor nemudoma podpiše bazelsko konvencijo. Pobuda je bila sprejeta. Državnemu zboru so naložili naj vlada s poostrenim nadzorom zagotovi:

— da se evidentira vsa oprema, ki vsebuje PCB na območju Slovenije,

— da se z obstoječo opremo, ki vsebuje PCB ravna v skladu z mednarodnimi predpisi,

— da se pospešeno loti zamenjave opreme, ki vsebuje PCB in da bo do leta 2000 zamenja vsa tovrstna oprema.

Novinarskih vprašanj ni bilo, razen enega, ali je kaj resnice na govoricah, da so dan pred prihodom inšpektorja iz Taluma odvažali v apneno jamo neke posode.

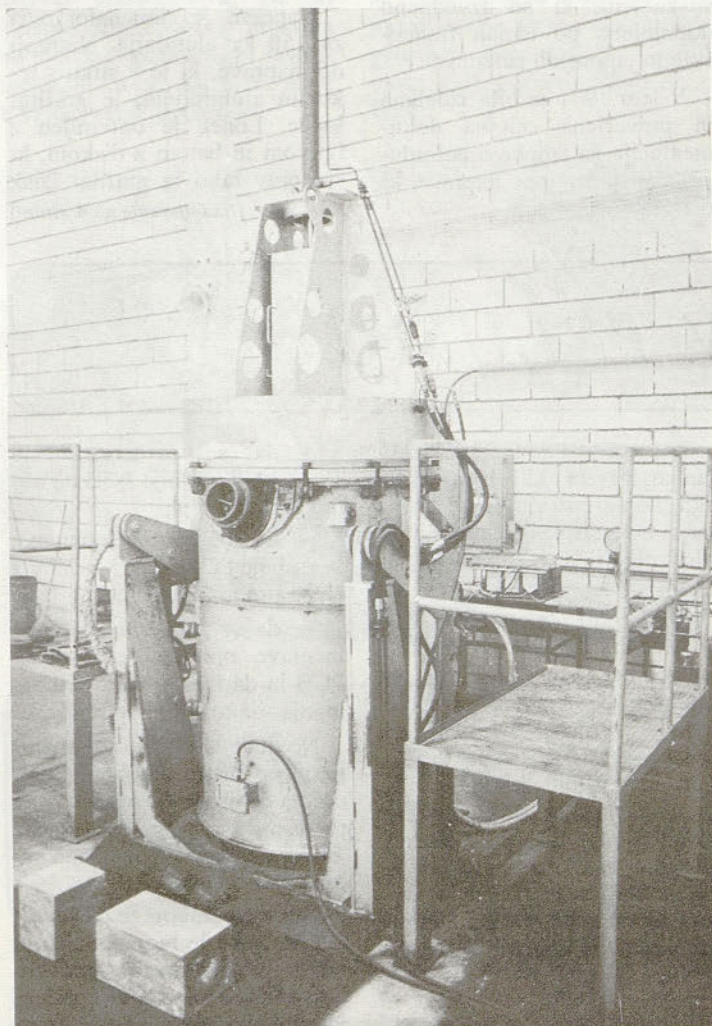
Direktor Taluma je bil presečen, kako je mogoče nasesti takim govoricam, če ima Talum evidentirano vso opremo, ki vsebuje PCB, s podatki pa so seznanjeni vsi pristojni organi, tudi v republiki, torej nima kaj skrivati.

Predstavniki Taluma so si ogledali okolico apnene jame in tam res našli več posod z ostanki laka za parket, toda kdo jih je odvrigel, niso mogli ugotoviti. Vzeli so vzorce in jih poslali v analizo.

Inšpektor pa je povedal, da na govorice ne reagirajo, ampak le na pismene vloge. Teh pa ni bilo.

(Nadaljevanje na 3. strani)

ima odprtine za pretok taline pri sproščanju in dvigovanju bata Okrog grafitnega lonca so ustrezni električni uporovni grelci, razdeljeni v več grelnih con, v zgornjem delu pa je lonec obdan s hladilnim obročem za hlajenje z zrakom ali vodo. Navzven je notranji del naprave ustrezno izoliran in obdan z nosilnim jeklenim plaščem, zgoraj je pokrov. Celotna naprava je opremljena s hidravličnimi elementi za nagib naprave (izlivanje) ter da je možen pomik bata v loncu. Vsa pomožna oprema služi za ulivanje elektroliznega aluminija v lonec oz. za izlitje. Naprava je postavljena v zgradbi predelave žilindre, DE Proizvodnja aluminija.



Peči za čisti aluminij

PRINCIP ČIŠČENJA ALUMINIJA S FRAKCIONIRANO KRISTALIZACIJO

Osnova čiščenja aluminija s frakcionirano kristalizacijo je dejstvo, da se iz taline na hladilnih delih posode najprej izločijo kristali, ki so čistejši od začetne taline glede na nekatere elemente, medtem, ko se ostanek taline bogati z nji-

mi. Sam postotek čiščenja je sledeč:

1. Tekoči aluminij iz elektrolize se ulije v grafitni lonec naprave tako, da je nivo taline nad hladilno cono.

2. Pri ustreznih toplotnih tiazmerah v loncu in ob ohlajevanju taline v območju hladilne cone, se na tem hladnejšem delu lonca začno izločati kristali čistejšega aluminija.

3. Z batom in grafitnim diskom se izločeni kristali aluminija potisnejo v spodnjo talino z višjo temperaturo in se počasi zbirajo na dnu lonca. Bistveno je, da so kristali majhni in da počasi padajo skozi plast tekoče kovine, katere temperatura je od cone do cone proti dnu višja. Na vsaki temperaturi kristali prihajajo v termično in

snažena in se jo naprej odlije iz lonca, istočasno pa se z batom in diskom stiska kristalizirano gmoto čistega aluminija, da se doseže boljše izcejanje nečiste taline.

5. Preostali čisti aluminij se v loncu segreje in stali ter ulije v ustrezno obliko.

KONKRETNI REZULTATI DELA NA PROTOTIPNI NAPRAVI

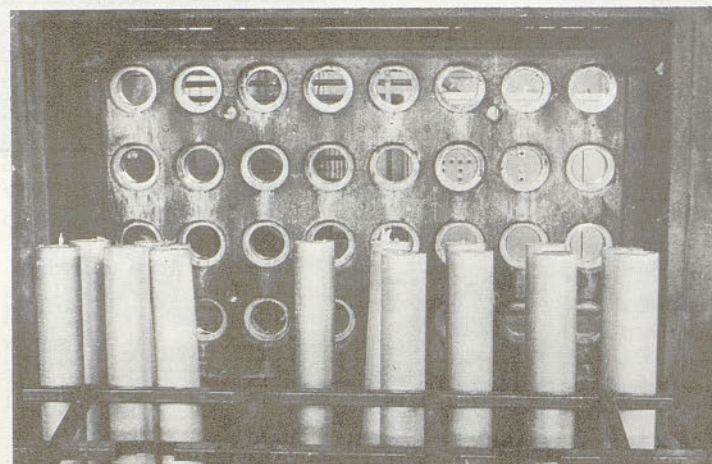
V osnovi enostavna ideja frakcionirane kristalizacije se je pri praktičnem delu s prototipno napravo izkazala kot zelo zahteven in zelo občutljiv proces, kar je zahtevalo kar nekaj predelav naprave, od spremembe izolacije, dodatnega ogrevanja bata, centriranja bata, predelave hidravličnih elementov itd., da smo končno v decembru 1992 dosegli, da je stekel proces, čeprav še vedno ne v smeri doseganja načrtovane čistosti aluminija. Prvi rezultati seveda pomenijo določen uspeh, predvsem pa zadovoljstvo, da ves vložen trud

ni bil zaman in da smo na pravi poti. Seveda pa bo od sedaj doseženih "treh devetk" do "štirih devetk" čistosti aluminija in do tega, da bo proces trdno "v rokah", potrebno še veliko časa in dela.

Res je, da smo od izdelave dokumentacije do prvih uspešnih preizkusov prototipne naprave porabili veliko časa, vendar je pri takem razvojnem delu in vključevanju velikega števila sodelavcev različnih struktur in osnovnih delovnih zahtev to precej normalno, težave se pojavijo, ko so najmanj pričakovane in potrebne. Poleg delavcev Razvoja in IMT v projektu sodelujejo delavci DE Vzdrževanje, konstrukcija in gradbeno vzdrževanje pri izdelavi naprave, delavci DE Poizvodnja aluminija in DE Kontrola Kvalitete pri praktični izvedbi poskusnih čiščenj.

Ekonomski končni cilj projekta je seveda za vsem tem.

Ivana Banič-Kranjčević,
dipl. inž.



Iz livarne

Dopisujte v Aluminij

Popravilo



kemijsko ravnotežje s talino. Iz diagrama stanja je jasno, da kolikor je višja temperatura, večja je čistost trdne faze, zato se čistost kristala povečuje, ko se le ta približuje dnu lonca. Osnovni pogoj pa je, da se proces odvija dovolj počasi, da nečistoče difundirajo iz kristalov v talino.

4. Talina (prib. 50%), ki ni kristalizirala, je bolj one-

Ob 8. februarju, slovenskem kulturnem prazniku, vam ponujamo razmišljanja o knjigi, ki so jih zapisali učenci OŠ Kiričevca. Mogoče je kulturni praznik ravno pravi dan, da se še sami zamislimo nad svojo bralno kulturo. Kdaj smo prebrali prvo knjigo, je morda pretežko vprašanje, ker sega daleč v preteklost, pa ni niti toliko pomembno. Resno se vprašajmo, kdaj smo prebrali zadnjo doslej. Bomo ob tem vprašanju še bolj v zadregi. Ti otroci, ko pridejo v naša leta, prav gotovo ne bodo.

Naše misli o knjigi

Knjiga je moja prijateljica.
Knjiga me veliko nauči, z njo se ne morem skregati.
Knjiga je vseved.
Knjiga je biser.
S knjigo v nov dan!
Ko mi je dolgčas, knjiga misli name.
Knjigo moramo spoštovati.
Knjiga je moje srce.
Knjiga je kot kruh.
Knjige izžarevajo svojevrstnost, humor, žalost, veselje, poštenost.
Brez knjige ne morem živeti.
Knjiga me zelo privlači.
Vstopaš v hišo učenosti, izstopaš z glavo, polno modrosti.
Knjiga — zakladnica besed.
Knjige so ljudem potrebne.
Knjige me pripeljejo v čudoviti svet domišljije.
Knjige so mi vseč, zato jih tudi berem.
KNJIGA — učiteljica; BRALEC — učenec.
Brez knjige ne bilo človeka.
Knjiga me je naučila misliti.
Knjige nas naučijo pomembnih stvari v življenju.
Knjiga človeku pomaga razumeti svet.
Knjiga je vladar sveta.
Knjiga — vir učenosti.
KNJIGA je vodilo skozi življenje v tuje, domače in popolnoma neznane daljave.
Nisem ljubitelj knjig.
Če si odprt kot knjiga, pazi na svoje črke. (GHAND)
Rad berem knjige.
Knjiga je naše bogastvo.
Veliko berem, zato se me je oprijel vzdevek KNJIŽNI MOLJ.
Knjiga smo mi, knjiga je vse okoli nas. Knjiga je kultura vsakega naroda!
Knjiga je najlepše darilo.

Misli o knjigi so zapisali učenci
od 5. do 8. razreda v anketi

Knjiga nas bogati

Človek si želi izboljšati in olepšati življenje. Na več načinov lahko uresničimo svoje sanje, želje in potrebe. Z delom si pridobivamo razne spretnosti, ki nam olajšajo življenje. Z umetnostjo pa si svoje življenje bogatimo. Poznamo več vrst umetnosti: likovna, glasbena, kiparska, plesna, besedna... Besedna umetnost je najbolj povezana z našim življenjem, ker je dostopna vsem ljudem. Imamo več vrst pisateljev — umetnikov besedne umetnosti. Mene zanimajo umetniki — pisatelji otroške in znanstvene književnosti. Vsi vemo, da knjiga človeka bogati, pa kljub temu premalo beremo. Kako lepo je bilo včasih, ko je družina sedela ob večerih pri mizi in poslušala nekoga, ki je na glas bral. "Jaz ne vem, zakaj je tako," pravi moja stara mama. Zavedam se, da premalo berem, vendar me še zmeraj bolj zanima televizija kot knjiga.

Škoda, vem!

Peter Gegić 3. b

Moja najljubša knjiga

Moja najljubša knjiga je Lukec in njegov škorec. Napisal jo je znani slovenski pisatelj France Bevk. Rodil se je 17. septembra 1890 v Zakojci pri Cerknem. Že kot mlad fant si je moral kruh služiti pri tujih ljudeh. Toda želel je postati učitelj, zato je odšel s sedemnajstimi leti na učiteljsko. Nekaj let je poučeval v domačih krajih, kasneje pa je svoj čas posvetil pisateljstvu. Tako je tudi nastala knjiga Lukec in njegov škorec.

Ta knjiga mi je vseč najbolj zato, ker opisuje dogodke v času svetovne vojne. V knjigi je opisano tedanje življenje naših rojakov. Na žalost je med temi rojaki bil tudi Lukčev oče, ki je moral od doma po zaslužek v tujino. V knjigi mi je vseč tudi to, kako je opisana tedanja šola, kjer slovenskega jezika niso dovolili uporabljati. Lepo je opisano življenje Lukca in njegove mame, ki sta ostala sama. Za njiju so bili to težki in žalostni časi.

Ker smo mi učenci še zelo mladi, nam tedanje težke čase opišejo le takšne knjige, kot je ta in še nekatere druge. Sele takrat se zavemo, kako brezskrbno je naše otroštvo danes.

Uroš Podvršek 4. b

Ogledali smo si tiskarno v Mariboru

V ponedeljek, 25. 1. 1993, smo odšli v Mariborsko tiskarno. Tam smo si ogledali potek nastajanja knjige. Tovarna je zelo velika z velikimi prostori. Ogledali smo si razne stroje — velike in male, ozke in široke. Knjiga nastaja takole. Najprej napišejo rokopis. Najboljši rokopis je tipkan, odmaknjen 3 cm od levega roba, z dvojnimi razmakom med vrsticami, ki so približno enako dolge. Na voljo mora biti več izvodov rokopisa za avtorja, oblikovalca in stavca. Napake rokopisa označujejo s korekturnimi znamenji. Nato je na vrsti korektura jezika. Za tem pregibajo pole na več načinov, vsak način pa nam daje drugačen format. Največkrat pregibamo pole tako, da prepognemo polo na daljši stranici na polovico pod pravim kotom in dobimo format po isti pravilu. Izbira formata knjige je odvisna od načina uporabe. Na podlagi rokopisa lahko avtor približno izračuna potrebno število strani knjige, od česa je odvisna tudi debelina. Za tem rokopis postavijo ali prenesejo na film in po straneh na polo. Tako dobimo končno obliko knjige. Nato naredijo montažo na milimeterski papir in kopije. Sledi strojni tisk v barvnem knjižnem bloku. To vse skupaj zvežejo in zašijejo. Šivanje je delo, ki ga opravlja stroj. Najprej vsak zvezek prešijejo skozi hrbet. Včasih dajo zraven tudi trakove, ki držijo zvezek skupaj. Knjige so sestavljene iz posameznih listov, ki jih prešijemo z vbodi hrbtnega roba, tako da šivi oklepajo hrbet. Ko so knjige sešite, iztisnemo iz njih zrak, ki je med listi, ter knjigi tako utrdimo obliko. Pri lepljenju knjige je potek enak kot pri ročni vezavi, le da je hrbet včasih skoraj raven. Na linijo pride knjižni blok, zlepljen v platnico. Nato knjigo obrežejo. Nekateri stroji obrezujejo vse robove hkrati, drugi stroji pa vsak rob posebej.

Tako je nastala knjiga. Zanj je potrebno veliko truda in zato moramo knjigo tudi čuvati, saj je naša dobra prijateljica in učiteljica. Upam, da bomo še kdaj obiskali tiskarno saj je tam zelo zanimivo.

Nuša Podvornik 5. a

Knjiga (spis)

Ko sem še bila majhna, sem zelo rada listala knjige Pisani svet Walta Disneya. Najraje sem listala po knjigi *V deželi domišljije*. Obračala sem lista za listom in gledala slike in si po svoje predstavljala pravljico. Čeprav še nisem znala brati, sem poznala skoraj vse pravljice. Najbolj priljubljena mi je bila *Sneguljčica in sedem palčkov*. Sedaj, ko že znam čitati, večkrat vzamem veliko knjigo s trdnimi platnicami in jo preberem. Še vedno rada pogledam slike, ki so v knjigi. V knjigi *Pisani svet Walta Disneya* so zanimive, iz katerih in katerih se da veliko naučiti. Ta knjiga nas nauči, da moramo biti pridni in dobri. Če ne bi bili pridni in dobri, nas ne bi imeli ljudje radi in si ne bi pomagali. Ta knjiga pravljic mi tudi pomaga, da znam bolje brati. Ta knjiga mi je všeč, ker ima veliko lepih slik in zanimivih pravljic.

Anja Šilak 3. b

Ko sem bila majhna, mi je knjige brala mama, takrat so to bile še pravljice o kraljih in kraljicah. V prvem in drugem razredu osnovne šole pa kar naenkrat več nisem marala knjig. Takrat mi je bil tudi slovenski jezik, preprosto, dolgočasen. V tretjem razredu pa me je postala knjiga nekaj tako lepega in pomembnega. Od takrat naprej sem najraje brala pustolovske, resne ter bolj žalostne knjige. Vsak večer, preden grem spat, preberem kakšno poglavje v knjigi. Potem pa si mislim: "Kako le prej nisem marala knjig, ko pa so tako pestre in zanimive!" Tako lahko po dolgih letih sklenem, da je knjiga moja zvesta prijateljica in učiteljica, ki mi pomaga ob vsakem času!

Tanja Medved 5. a

Svojo prvo knjigo sem prebral v sedmem letu.

Ko sem se v šoli naučil vse črke, sem se odločil, da preberem eno knjigo. Imel sem zbirko pravljic. Nisem se mogel odločiti, katero knjigo bi izbral. Zato sem najprej vse knjige prelistal. Končno sem se odločil za knjigo, ki sem jo prebral. To je bila pravljica *Obuti maček*. Bral sem besedo za besedo, stavek za stavkom. V času počitka sem si ogledal slike na straneh, kjer em že bral. Ker me je bila pravljica zelo zanimiva, sem hitro prebral do knca.

To je bila moja prva knjiga, ki sem jo prebral v celoti.

Tomí Lendero 5. a

Knjiga

Knjiga ni le kos papirja,
knjiga niso le črke na kosu papirja,
knjiga je vir informacije,
knjiga je znanje za vse generacije.

Knjiga je v moji torbi,
knjiga je v naši knjižnici,
knjiga pove mi vse, kar hočem,
pa četudi nočem.

Knjiga z mano se pogovarja,
knjiga z mano poje,
knjiga me razveseli,
kadar kdo me ujezi.

Knjiga z mano v šolo gre,
knjiga z mano se še uči,
knjiga vsepovsod spremlja me,
knjiga moja najboljša prijateljica je.

Mateja Breg, 7. b

Knjige

Knjige so majhne ali velike. So najboljše človekove prijateljice. Večini ljudi pomenijo vse, saj jih naučijo veliko novega, zanimivega in pametnega. Stanujejo na knjižnih policah knjigarn, knjižnic, stanovanj, šol in tudi v predalih. Rade ubogajo in so zelo tihe, toda zanimive in znajo dobro prisluhniti ter se veseliti in tudi objokovati žalostne stvari. Ko jih bereš ti s svojimi modrimi očmi buljijo v obraz in se ti potihoma nasmihajo. Če z njimi grdo ravnaš ali pa jih sploh nočeš pogledati, so zelo žalostne in ti zamerijo skoraj za vedno. Nič več se ti ne smeji v obraz, tudi ne poslušajo tvojih težav iz zgodb, ampak držijo grozno "čobo", dokler jim iz srca ne poveš, da ti je žal. Brez knjig bi bili neizobraženi, neolikani in nesposobni butci, saj so knjige najboljše učiteljice.

Bojan Škrila 6. a

Pri nas doma imamo veliko knjig. Zložene imamo na policah. Večkrat se postavim pred knjižno polico in si izberem kakšno knjigo. Rad berem pravljice in zgodbe. Najzanimivejše so enciklopedije in leksikoni. Iz teh knjig veliko izvem. Ko sem sam, berem napete zgodbe. Čas mi hitro mine. Zvečer pred spanjem preberem Roku pravljico za lahko noč. Pogledava še ilustracije in zaspiva.

Korošec Grega 3. b

Moja najljubša knjiga

Rdečelaso, nagajivo in malce prsmuknjeno deklico poznajo otroci širom po svetu. Jaz sem jo odkril nekega dolgočasnega popoldneva na domači knjižni polici.

S Piko Nogavičko, kot je deklici ime, in njenimi prijatelji, sem preživel še ves teden. Z vsakim listom sem odkril novo dogodivščino, novo lepoto knjige. Skupaj s Piko Nogavičko sem se podil po širnih travnikih, plaval po širokih morjih, ali se igral z opico Ficko. Tudi Anica in Tomaž sta bila prijetna sogovornika. Toda Pika Nogavička je bila najboljša, najpametnejša, najmočnejša do zadnje strani. Še dolgo za tem so bila vse moje misli zaposlene s Piko. Znova in znova sem podoživljal njene vragolije. Zelo me mika, da bi knjigo še enkrat prebral, ker ne želim pozabiti nobene podrobnosti.

Dejan Kosi 4. b

Knjiga čarovnij

Nekega dne se je knjiga odpravila na sprehod po gozdu. Prišla je do gradu. Tam je živela čaravnica. Imela je služabnike. Imela je tudi netopirje, da so ji prinesli tiste, ki so hoteli okrog gradu. Tiste, ki jih je ujela, so gradili nov in lepši grad. Knjiga se je skrila v grmovje, da je čaravnica ne bi videla. Nato je čaravnica naročila netopirju, naj ji prinese knjigo, v kateri so napisane čarovnije. Netopir je takoj ubogal čaravnico. Drugi netopirji so morali nabrati strupenih rastlin, ki so rastle po gozdu. Iz njih je čaravnica skuhalo kosilo. Ko so se najedli, so vsi zaspeli. Čez nekaj časa in knjiga prišla iz grmovja, ker je zaslislala da spijo. Zbudil se je netopir, jo prijel in jo nesel k čaravnici. Čaravnica je je uporabila za najrazličnejše čarovnije. Čaravnica je s čarovno palico mahnila in vsi so se razjelili na knjigo, potem je knjiga razpustila liste, skočila skozi okno. Odpravila se je nazaj proti domu. Med potjo je srečala otroke, ki so se igrali ob potoku. "Pozdravljeni! Se gremo kopat?" Vsi skupaj so skočili v vodo. Dolgo so se kopal in nazadnje obsedeli ob potoku. Knjiga pa je izgubila čarobno moč.

Sandi Bedenik 3. b

Ogled tiskarne v Mariboru

V ponedeljek, dne 25. 1. 1993, smo se odpravili na ogled mariborske tiskarne, kjer je zaposlenih 600 ljudi. V mariborski tiskarni izdelujejo in tiskajo časopise, zvezke, revije, prospekte, čestitke, mape, različne knjige in učbenike. Za tisk so zelo pomembni stroji, ki tiskajo na pole papirja ali kartona posamezne barve, brežejo, lepijo in tudi šivajo knjige. Tiskarno smo si ogledali pod vodstvom vodiča.

Marsikaj smo izvedeli. Ker mi je bil v tiskarni najbolj všeč nastanek knjige, vam ga bom tudi opisala.

Najprej mora tiskarna imeti rokopis, da lahko lektor besedilo pregleda. Nato v meternici opravijo prelom strani, določijo format in dolžino vrste. Rokopis postavijo po straneh na polo in prenesejo na filme tako, da dobijo končno obliko. Montažo — milimeterski papir in kopije dajo v strojni tisk. V knjižnem bloku so določene barve in stroji. Ko je knjiga natiskana, jo dajo v knjigoveznicno. Tam zgibajo in nalagajo na pole. Nato knjigo šivajo ali lepijo in jo pritrldijo na platnice. Na koncu še knjigo obrežejo.

Takšen je postopek nastanka knjige.

V tiskarni sem se naučila marsikaj novega in tudi zanimivega. Za takšen nastanek knjige so potrebni sposobni in spretni ljudje. Imeti morajo spretno roko, zelo dober vid, občutek za obliko in barvo. V svoje delo vlagajo ti ljudje mnogo truda, ki ga moramo spoštovati tudi mi in s knjigo primerno ravnati saj je del našega življenja.

Nina Prigl 6. a

Mesto muzej

Naš ogled starega mesta smo začeli na Slovenskem trgu, kjer stoji cerkev sv. Jurija. V njej je skranjen v stekleni vitrini originalni kip sv. Jurija, ki ima veliko zgodovinsko vrednost. Izdelan je iz lesa. Goduje meseca aprila, zato prirejajo na tan dan tradicionalni Jurijev sejem. Najstarejši deli cerkve so stari okrog 800 let (to je dvanajsto stoletje). Ob straneh osrednje kapele je ohranjenih 40 kornih klopi iz leta 1446. Vse so različne razljezlane. Prekrasna barvna okna so stara 160 let. Cerkev ima štiri stranske oltarje, in sicer oltar matere božje, oltar sv. Frančiška, oltar sv. Dizme in križni oltar. Ohranjena je tudi krstna kapela, kjer so krstili otroke. V cerkvi so razstavljeni nagrobniki, ki so stali na pokopališču ob cerkvi. V neposredni bližini stoji stari mestni stolp, ki je edini muzej na prostem, ker so vanj vgrajeni rimski spomeniki in nagrobniki. Danes je v njem umetnostna galerija Sv. Jurija in Turistični informativni center. Na Slovenskem trgu 6 je ohranjena stavba nekdanjega magistrata. Danes je magistrat na mestnem trgu 1, kjer je sedež občine, davčna uprava in županova pisarna.

Pot nas je vodila po Krempljevi ulici do hišne številka 7, današnjega sodišča, kjer je bila nekoč spodnja palača ali spodnji dvor imenovana in je bila namenjena prenočevanju grajskih gostov.

Ogledali smo si tudi bogato knjižnico minoritov, kjer hranijo preko 5000 knjig. Najstarejša knjiga je iz desetega stoletja in pisana na pergament in zaradi velike vrednosti shranjena na skrivnem mestu, tu hranijo tud Trubarjev prevod Svetega pisma iz leta 1557.

Po Aškerčevi ulici smo prišli v najstarejšo ulico v Ptuj, v Prešernovo ulic. Ogledali smo si stavbo nekdanjega dijaškega doma in stavbo s številko 35, imenovano mali dvor ali zgornji dvorec, ki je imel tudi sodišče.

Ogled mesta smo zaključili pred dominikanskim samostanom, kjer je danes arheološka zbirka denarja, arhiv in uprava muzeja.

Iljaž Bojana, 4. b

Ptuj — zgodovinsko mesto

Rimska naselbina Poetovio se je razvila v začetku našega štetja, torej pred približno 1969 leti iz ilirokeltske naselbine domačega predrimskega prebivalstva. Neposredni povod za nastanek rimskega Ptuja so seveda dali Rimljani, ki so v začetku našega štetja v krvavih vojnah zasedli naše kraje in pomaknili meje svoje države sprva na Savo in Dravo in nato na Donavo. Odličnega pomena za razvoj rimskega Ptuja je bil vojaški tabor, postavljen na desnem bregu v bližini mosta čez Dravo, ob cesti, ki je kot ena najvažnejših prometnih žil vodila iz severne Italije v Podonavje. Ko je cesar Trajan leta 103 našega štetja podelil tej rimski naselbini mestne pravice in samoupravo, ji je dal tudi ime "Colonia Ulpia Traiana Poetovio" in naselil v Ptuj odslužene vojake (veterane), se je mesto izredno razvilo. Veterani so se naselili v Ptuj in okolici, kjer so obdeolovali zemljo, v Halozah in Slovenskih goricah pa so bržčas že tedaj začeli gojiti tudi vinogradništvo. Tedaj je tudi v Poetovii propadala mestna naselbina na desnem bregu Drave: prebivalstvo na levem bregu se umakne na grajski hrib, ki ga tedaj skromno utrdi, in na nasprotni ležeči hrib Panoramo, Slovencem, ki se začno po letu 568 naseljevati v te kraje. Mesto Ptuj in njegovo široko zaledje je v 9. stoletju dobila od nemških vladarjev v fevd salzburška nadškofijska cerkev.

O tem nam govori ohranjena darilna listina iz leta 890, ki že priča o urejenem življenju mesta, saj ima to že sodstvo, carino, most, pobira mitnino, gradi cerkev in ima gornje in spodnje mesto. Od enajstega do konca trinajstega stoletja se razvije naš srednjeveški Ptuj z ozkimi ulicami in skromnimi hišami, kakor ga vidimo skoraj še danes.

Darja Dovečar, 4. l

Kulturni dan

Zjutraj, v topli postelji, sem se spomnila, da bo današnji dan poln novih odkritij in lepote naše kulturne zgodovine. Res je bil.

Naša prva postaja nam je bila znana — Ptujski grad. Veliko jih je reklo: "Eh, tu sem bil že 100x. Brezveze", a ko smo se po ogledu sestali na dvorišču, smo spoznali, da smo se krepko zmotili. Ta trenutek smo odkrili nekaj zanimivega, kar nas je navdušilo za nadaljnjo pot. Veseli, da bomo kmalu spet kaj zanimivega slišali in videli, smo se odpravili proti avtobusu, ki nas je odpeljal proti Dornavi in tamkajšnjem gradu, ki je najlepša baročna stvaritev pri nas. Nekaj časa, preden smo prispeli do gradu, smo se peljali po drevoredu, za katerega nam je voditeljica povedala, da se je nadaljeval že za gradom. Možnosti, da bi ga natančneje ogledali še od znotraj, ni bilo. Zvedeli pa smo, da so stene obdane s freskami in da bodo mogoče iz dananjnjega zavoda naredili muzej, za katerega pa je malo možnosti, ker ni denarja.

Nekateri veseli, drugi žalostni, smo se odpravili proti Ptujski Gori. V cerkvi, kamor smo bili namenjeni, nas je veselega srca pričakal pater. Pripovedoval nam je o značilnostih gotike, po kateri je znana ta cerkev, čeprav si lahko v njej ogledamo tudi baročne stvaritve. Omenil je tudi vdiranje Turkov, ki so veliko stvari uničili, veliko pa odnesli s seboj.

Bolje smo spoznali obrambni stolp in podrobneje smo bili seznanjeni, kam sega pogled s cerkve. Ko smo stopali proti avtobusu, smo si želeli, da nas popelje še kam drugam, a to je bil naš zadnji cilj — šola.

Sandra in Nadja, 7. a

Kako smo poslovali

V tabeli I in II prikazujemo, kako smo poslovali v decembru 1992. V zadnjem stolpcu tabele prikazujemo tako mesečno kot letno rast ustvarjene proizvodnje v primerjavi z ustvarjeno proizvodnjo v enakem obdobju lani ter doseženo proizvodnjo v primerjavi z načrtovanim obsegom proizvodnje za letošnje leto.

V DE Proizvodnja glinice smo v decembru raztopili 2.946 ton Na vodnega stekla 38°Be (indeks 121), 78 ton Na vodnega stekla 48°be (indeks 51) in 50 ton kalijevega vodnega stekla (indeks 66). Zeolita A-45 (atro) smo v decembru proizvedli 402 toni (indeks 99) in zeolita — sušenega (atro) 1.110 ton (indeks 262).

V času od januarja do decembra znaša proizvodnja specialnih glinic 3.274 ton oziroma 35% manj, kot smo načrtovali za celo leto. Dosežena proizvodnja Na raztopine je 31.286 ton, kar pomeni, da smo presegli planirano količino za 544 ton oziroma 2%. Najvišji odstotek realizacije smo dosegli pri proizvodnji Na vodnega stekla 38°Be (indeks 104). Tudi proizvodnja zeolita — atro presega načrtovano proizvodnjo, saj smo ga v cellem letu proizvedli 12.421 ton, kar pomeni za 2.621 ton večjo realizacijo od letnega plana (indeks 127).

V DE Proizvodnja aluminija smo v cellem letu proizvedli 74.304 tone elektrolitskega aluminija, kar predstavlja 99% realizacijo letnega plana. Od skupne proizvedene količine aluminija smo ga v elektrolizi B proizvedli 34.602 toni (indeks 98) in v elektrolizi C 39.702 toni (indeks 99). Letošnja proizvodnja aluminija je bila delno motena, zaradi težav pri oskrbi z električno energijo. Porabo električne energije smo morali zmanjšati, kar se je odražalo na zmanjšani proizvodnosti elektrolitskih peči. Ker pa omejitve jakosti električnega toka v letnem planu niso bile upoštevane, dejanska proizvodnja za ene odstotek zaostaja za planiranimi količinami.

Poraba vseh glavnih surovin v elektrolizah je na enoto proizvoda, razen porabe anodnih

TABELA I: DINAMIKA POSLOVANJA — INDEKSI FIZIČNEGA OBSEGA PROIZVODNJE

DE / PROIZVOD	Enota mere	PLAN 1992		DOSEŽENO				INDEKSI			
		XII	I-XII	1991		1992		1992/91		1992	
				XII	I-XII	XII	I-XII	7:5	8:6	7:3	8:4
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
DE PROIZVODNJA GLINICE											
Specialne glinice	t	423	5.000	64	893	—	3.274	—	367	—	65
Sušeni hidrat	t	30	360	—	—	—	—	—	—	—	—
Raztopljeno Na vodno steklo 38° Be	t	2.428	28.582	1.004	11.082	2.946	29.673	293	268	121	104
Raztopljeno Na vodno steklo 42° Be	t	31	960	103	1.467	—	785	—	54	—	82
Raztopljeno Na vodno steklo 48° Be	t	152	1.200	—	—	78	828	—	—	51	69
Raztopljeno K vodno steklo 42°Be	t	76	900	—	—	50	584	—	—	66	65
Zeolit A-45 (atro)	t	407	4.800	35	1.351	402	3.990	—	295	99	83
Zeolit — sušeni (atro)	t	423	5.000	117	622	1.110	8.431	949	—	262	169
DE PROIZVODNJA ALUMINIJA											
Elektrolitski Al — hala A	t	—	—	—	4.471	—	—	—	—	—	—
Elektrolitski Al — hala B	t	2.981	35.201	3.045	36.069	2.874	34.602	94	96	96	98
Elektrolitski Al — hala C	t	3.386	39.982	3.400	40.067	3.356	39.702	99	99	99	99
SKUPAJ HALIE	t	6.367	75.183	6.445	80.607	6.230	74.304	97	92	98	99
Anodni bloki — B	t	1.737	20.506	1.866	21.308	1.640	20.258	88	95	94	99
Anodni bloki — C	t	1.868	22.051	1.756	22.116	2.093	22.995	119	104	112	104
LIVARNE											
Al formati	t	3.689	43.562	4.394	57.339	4.545	51.381	103	90	123	118
Livarske zlitine	t	550	6.500	183	3.128	186	3.738	102	120	34	58
Gnetne zlitine	t	1.025	12.100	1.017	9.891	672	8.131	66	82	66	67
Predzlitine — lastna poraba	t	162	1.916	82	1.025	84	926	102	90	52	48
E Al žica + peral žica	t	178	2.100	222	2.165	239	2.396	108	111	134	114
Al trak — ozki za prodajo	t	339	4.000	114	2.018	—	626	—	31	—	16
Al trak — ozki za rondelice	t	677	8.007	298	4.914	339	5.317	114	108	50	66
Al trak — široki za prodajo	t	52	612	129	1.613	271	3.419	210	210	521	559
Al trak — pir. za izparilce	t	311	3.672	200	2.664	227	1.779	114	67	73	48
DE PREDELAVA ALUMINIJA											
Rondelice	t	339	4.000	172	2.586	151	2.854	88	110	45	71
Izparilniki	t	144	1.700	80	1.527	51	818	64	54	35	48
BLAGOVNA PROIZVODNJA											
Pretapljanje Al za tuje naročnike	t	—	—	—	47	11	1.223	—	—	—	—

TABELA II: PREGLED PORABLJENIH NAJVAŽNEJŠIH SUROVIN NA ENOTO PROIZVODA V ČASU OD I-XII 1992

DE / PROIZVOD	Enota mere	Planski normativ	Doseženi normativi		Indeksi	
			XII	I-XII	4:3	5:3
1	2	3	4	5	6	7
DE PROIZVODNJA ALUMINIJA						
Elektrolitski Al — hala B						
— glinica	t	1,925	1,925	1,925	100	100
— anodni bloki	t	0,5825	0,577	0,579	99	99
— kriolit	t	0,005	—	0,00006	—	1
— Al fluorid	t	0,032	0,0275	0,0244	86	76
— električna energija	kWh	14,760	14,323	14,288	97	97
Elektrolitski Al — hala C						
— glinica	t	1,925	1,925	1,925	100	100
— anodni bloki	t	0,5515	0,560	0,561	102	102
— Al fluorid	t	0,023	0,0226	0,020	98	87
— električna energija	kWh	13,758	13,550	13,514	98	98
Anodni bloki — B						
— petrokoks	t	0,6884	0,7028	0,7274	102	106
— katrantska smola	t	0,1548	0,1434	0,1516	93	98
— pečeni ostanek	t	0,2314	0,2543	0,2175	110	94
— električna energija	kWh	300	290,8	291,6	97	97
— zemeljski plin	Sm ³	70	70,8	71,9	101	103
Anodni bloki — C						
— petrokoks	t	0,6867	0,6958	0,6983	101	102
— katrantska smola	t	0,1572	0,1629	0,1575	104	100
— pečeni ostanek	t	0,232	0,1359	0,2093	59	90
— električna energija	kWh	280	275,9	295,3	99	105
— zemeljski plin	Sm ³	70	70,9	67,0	101	96

blokov v elektrolizi B (indeks 102), v glavnem zadovoljiva, še posebej poraba električne energije, ki je v elektrolizi B za 3% in v elektrolizi C za 2% manjša od načrtovane porabe.

V livarnah smo v mesecu decembru proizvedli 4.545 ton Al formatov in tako presegli mesečni plan za 23%. Proizvodnja ostalega asortimenta se je gibala zelo različno, načrtovane količine pa smo presegli

še s proizvodnjo E Al žice (indeks 134) in širokega Al traku — za prodajo (indeks 521).

V obdobju I-XII/1992 znaša skupno odliti Al asortiment 73.363 ton in za slaba dva odstotka zaostaja za načrtovanim obsegom. Glavnino, to je 51.381 ton oziroma 70%, odlitega aluminija predstavljajo Al formati, katerih proizvodnja je presegla planirano količino za 18 odstotkov. Planirano proiz-

vodnjo smo presegli še pri litju E Al žice in širokega Al traku, pri vseh ostalih Al proizvodih pa v livarnah zaostajamo za planiranim obsegom.

Tudi predelava aluminija v rondice in izparilnike zaostaja za načrtovano. Rondice smo v cellem letu proizvedli 2.854 ton, kar je 71% planirane proizvodnje, izparilcev pa 818 ton, kar je le 48% planirane proizvodnje za letošnje leto

Poslovni pogovori – točnost

Kadar se s kom dogovorim o poslovnem pogovoru, si dan, čas in kraj zmenka zapišemo na koledar ali v rokovnik. Vprašanje prestiža je, ali bomo na sestanek prišli točno ali bomo namerno zamudil, in tudi, kakšna bo zamuda. Marsikje po svetu je zamuda pravica. Razvada, da točen sobesednik čaka na zamudnike, je veliko bolj razširjena, kot bi si kdo mislil. Tudi prepričanje, da je točnost zamenjanje, da ne znamo uveljaviti svoje večje moči, vpliva, recimo s tem, da pustimo podrejene čakati, je v povprečju še zmerom močno zakoreninjeno. Nekateri še vedno menijo, da je zamuda dokaz prednosti pred sobesednikom, točnost pa podrejenega položaja, nesamozavesti, negotovosti, preplašenosti.

Vsaka dežela ima svoja napisana ali nenapisana pravila o točnosti in zamudah pri poslovnih zmenkih. Točnost vsekakor ima svoje prednosti. Če smo točni s tem dokazujejo tudi solidnost našega podjetja in spoštovanje do partnerja. S tem mu povemo, da se nam njegov čas zdi dragocen. Točnost je stvar vljudnosti in ne pomanjkanja samozavesti ali zavesti o podrejenem položaju. Z njo dokazujemo, da smo pri poslih profesionalci, da obvladamo t.i. time management, najproduktivnejšo in donosno izrabo časa.

Če pa že zamudimo, se opravičimo, ne glede na resnični ali namišljeni položaj, ki ga imamo v prmerjavi s sobesednikom. Točnost je skratka dokaz poslone kultiviranosti.

S točnostjo dajete kot šef zgled tudi drugim sodelavcem v podjetju. Slab zgled pa dajete, če ste v stikih z zunanji

strankami na moč uglajeni, prijazni in točni, do lastnih ljudi v podjetju pa čisto drugačni. Saj naj bi bil del podjetniške kulture vašega podjetja ravno slog vodenja, ki kar največje število zaposlenih motivira za kar najuspešnejše delo. Vaši sodelavci so različno plačani, praviloma manj kot vi, vendar jim zato ni treba zapravljati časa s čakanjem na vas.

V tem pogledu še vedno niso izkoreninjene grde razvade. nekateri vodilni po več dni ne sprejmejo sodelavcev, ki so zaprosili za pogovor, čeprav se vedno najde pol ure ali ura časa tudi za kaj takega. S takšnim ravnanjem ustvarjajo videz o svoji (pre)zaposlenosti. Na drugi strani so tisti, predvsem iz srednjega in nižjega vodstvenega kadra, ki so prepričani, da lahko ob kateremkoli času prihitijo v pisarno glavnega in so takoj sprejeti. Pač precenjujejo pomen svoje vloge.

Pravilo poslovnega bontona zahteva, da se za vsak pogovor najavimo, zaprosimo zanj. Razen, če je zadeva v resnici tako nujna, da se je treba o njej nemudoma pogovoriti.

Za pogovore porabi medenđer veliko večino svojega časa, zato ni nenavadno, da kroži na račun sestankov veliko šal. Iz ameriškega poslovnega življenja je tale:

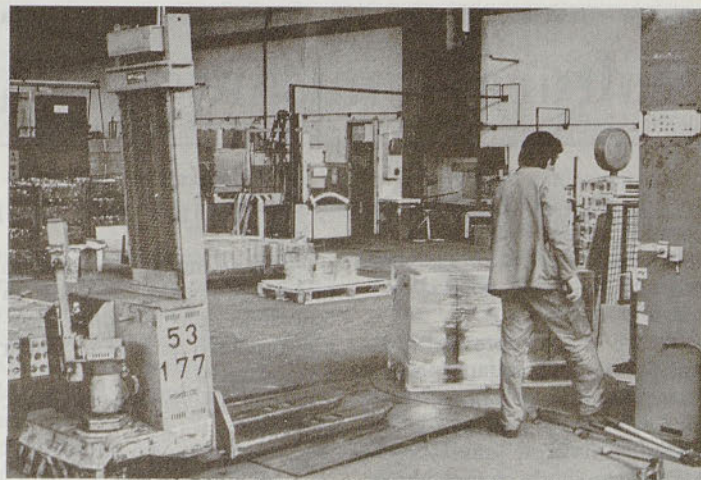
“Šef me zadnje čase nekam skrbi,” šepne nameščeneec drugemu.

“Mislim, da preveč sestankuje.”

Drugi nameščeneec: “Spet ima sestanek v svoji pisarni. Slišim ga, kako govori.”

“Ja. Ampak sam s seboj.”

L. J. Seiwert:
1x1 obvladovanja časa



OBVESTILO

Obveščamo delavce, da za leto 1993 veljajo iste izjave za vzdrževane družinske člane (davek od osebnih prejemkov — olajšave), ki so jih izpolnili v januarju 1992.

Nove izjave izpolnite le tisti delavci, ki imate kakšno spremembo pri vzdrževanih družinskih članih. Spremembe lahko dajete tudi med letom.

Izjavo izpolnite v oddelku za obračun osebnih dohodkov.

Finance
in računovodstvo

Zahvala ob odhodu v pokoj

Ob odhodu v pokoj se zahvaljujem vsem sodelavcem iz Revitala in prejšnjim sodelavcem iz DE Vzdrževanje, ki ste se odzvali vabilu in prišli na poslovilno srečanje.

Prijetno ste me presenetili z darilom, za kar se vam iskreno zahvaljujem.

Hvala za vse prijazne besede, ki mi bodo TGA — TALUM ohranile v lepem spominu.

Vsem želim veliko uspeha, posebno pa zdravlja in vas lepo pozdravljam!
Branko Paninc

Razpis počitniških kapacitet

Direktor podjetja je na osnovi predloga podjetja VITAL, d.o.o., sprejel naslednji sklep:

Razpišejo se počitniške kapacitete za leto 1993 po naslednjem terminskem planu:

NEREZINE

19. 6. 1993	29. 7. 1993
29. 6. 1993	8. 8. 1993
9. 7. 1993	18. 8. 1993
19. 7. 1993	28. 8. 1993

ČERVAR

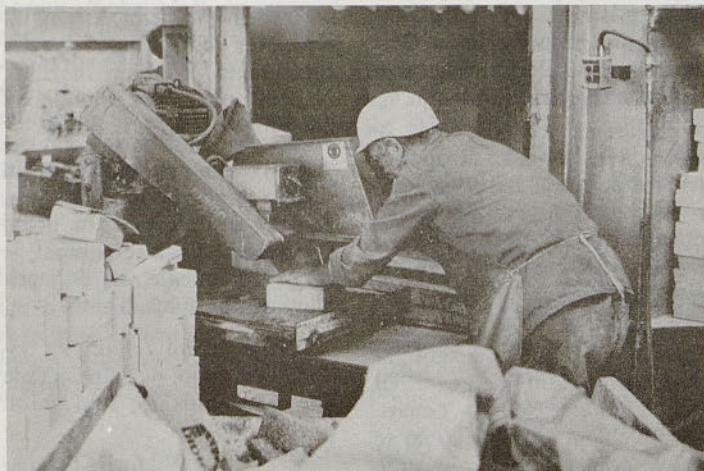
22. 6. 1993	1. 8. 1993
1. 7. 1993	11. 8. 1993
11. 7. 1993	21. 8. 1993
21. 7. 1993	

Prijavnice oddajte v vložišče pošte TALUM-a.
Rok prijave: 15. 2. 1993.

Proste počitniške kapacitete se dajo na razpolago Počitniški skupnosti Krško.

Nezasedena ležišča zaračuna Počitniška skupnost Krško.

Žaganje opeke



Kultura obnašanja

Narodi se ne razlikujejo le po jeziku in kulturi, šegah in navadah, ampak tudi po vedenjskih vzorcih, imajo različne poglede na delo, gospodarjenje, podjetništvo...

Kadar imamo opravka s tujim partnerjem, velja napotilo, da ne skrivamo posebnosti svojega naroda, še bolj pa, da ne vsiljujemo svojih pravil vedenja. Dobro je, da si preberemo vsaj nekaj podatkov o deželi, iz katere prihaja naš gost.

Poglejmo nekaj drobnih podatkov o naših sosedah in bližnjih državah.

Avstrija

— Avstrijci so zasvojeni s častnimi naslovi in nazivi, zato si natančno zapomnite, ali še bolje, zapišite, s kom imate opravka.

— V stiku z oblastmi upoštevajo strogo hierarhijo. Nič se ne da doseči po ovinkih.

— Rokovanje je sestavni del bontona.

— V delu družbe damam še poljubljajo roko.

Madžarska

— Pravila pri jedi, oblačenju itd. so zelo podobna našim. Tuj pa nam je njen jezik.

— Madžari so ponosni nase in na svoje dosežke. Zelo so nadarjeni za učenje jezikov, pa tudi poslovno uspešni.

— Imajo izreden smisel za humor, tudi če gre na njihov račun, niso prizadeti.

— Z damami ravnajo izredno galantno.

Italija

— Značilna za Italijane so močna družinska podjetja in množično delo na domu. Krvno sorodstvo je močan steber gospodarstva.

— Veliko dajo na lepo zunanost.

— Pomembno je, da je, da si vitalen, imaš veliko prijateljev, si vpliven...

— Z naslavljanjem so zelo širokosrčni, inženirji so vsi, čeprav imajo le tehnično srednjo šolo.

— Tudi v poslovnih pogovorih je dobro, če se zanimate za družino, sploh ste lahko čustveni.

— Radi vabijo na dom (ne pozabite gostiteljevi ženi poslati rož).

— Italijani radi slišijo pohvale na svoj račun.

— Značilnost je tudi, da so avgusta poslovni stiki skoraj nemogoči, ker vsi uživajo avgustovske počitnice.

Poljska

Poljaki so ponosen narod, zelo občutljivi na tujo kritiko.

— So gostoljubni (tabu teme sta vera in šale o Poljakih).

— Damam poljubiti roko je zelo vljudna in zaželjena navada.

Iz knjige *Moderni poslovni bonton* (avtor Jože Šircej)



Ventili

Pogostili smo naše upokoјence

V mesecu decembru 1992 smo v Livarni Trbovlje v počastitev tovarniškega praznika, obenem pa tudi ob bližajočih se božičnih in novoletnih praznikih, organizirali srečanje upokoјencev.

Poudariti moram, da je bilo srečanje pripravljeno ob finančni pomoči matičnega podjetja TGA ali po novem TALUMA, za kar se še posebno zahvaljujemo gospodu Božu Glazerju, pomočniku direktorja za kadrovsko splošno področje.

Žal nam je bilo, da se srečanja niso udeležili upokoјenci v polnem številu, nekateri so se namreč telefonsko opravičili, da se srečanja ne morejo udeležiti.

Zbrali smo se 11. decembra v jedilnici Livarne Trbovlje. Upokoјence je poleg ostalih, ki smo bili gostitelji, pozdravil tudi direktor Branko Lenart. Ob začetnem aperitivčku so se jeziki razvezali in vzdušje je

postalo nadvse prijetno. Nekaterim bivšim sodelavcem pa so tekle tudi solze, saj so se spomnili časov, lepih in težkih, ki so jih prebili skupaj na delu.

Marsikaj se je spremenilo, časi so danes v vseh ozirih zelo težki. O problemih in težavah smo naše upokoјence seznanili bolj na kratko, saj ne gre, da bi jih zaslužen pokoj grenili s stvarmi in problemi, ki nas tarejo in s katerimi se dnevno spopadamo, s ciljem in željo, da nam bo nekoč v prihodnosti življenje spet lažje in boljše.

Po izdatni malici, ki so jih skrbno pripravile naša Dragica, Katica in Frančiška in nekaj brizgancih ter glasbi s kaset, je bilo razpoloženje vse bolj prijetno. Celozaplesali smo.

Z najboljšimi željami za bodoče in z željo, da se naslednje leto spet snidemo, smo se ob pozni uri razšli.

Viktorija Petauer

Hlebčki





URADNE URE V ALINU

Obveščamo vas, da s 1. 2. veljajo v ALIN-u uradne ure. Zaposleni TALUM-a se lahko oglasijo vsak ponedeljek od 12. do 16. ure.

Prosimo, da svoje termine pravočasno rezervirate po telefonu.

PROIZVODNI IN SKLADIŠČNI PROSTORI V NAJEM

V izdelavi je projekt za izgradnjo proizvodnih in skladiščnih prostorov. Projekt vključuje pisarniške prostore, jedilnico in sanitarije.

INVESTOR: TALUM, p.o.

LOKACIJA: KIDRIČEVO, Naselje številka 2.

Nove prostorske kapacitete so namenjene smelim podjetnikom, ki svojih poslovnih zamisli ne morejo uresničiti znotraj tovarniške ograje.

PRIJAVE ZBIRA ALIN, interna telefonska številka 888.

Nov časopis - Moj 1. milijon

Slovenija je bogatejša še za en časopis. Izšla je prva številka revije Moj 1. milijon, ki ga izdaja nova družba BRV, nje gov glavni in odgovorni urednik pa je prekaljeni novinar Ivan Vidic. Revija je namenjena, kot so sami zapisali, vsem podjetjem in kriznih časih in naj bi bila pripomoček za tiste, ki začnajo svojo dejavnost znova ali pa na novo. Pomagala naj bi ambicioznim, da bi postali uspešni ali še uspešnejši, če so svoje podjetje že zastavili. Svetovala naj bi tistim, ki se ne znajdejo ali se morda ne upajo odločiti za svoj začetek v poslovnem svetu. Kot obljublja uredništvo, naj bi v vsaki številki (revija izhaja vsaka dva tedna) bralci našli vsaj sto nasvetov. Prav gotovo bo med tako množico vsak bralec našel nekaj ustreznega tudi zase in se z Mojim prvim milijonom leže dokopal do svojega prvega milijona.

J.T.
(iz revije Podjetnik)

Uresničimo poslovne ambicije

PODJETNIŠKA DRUŽINA

Za očetom Marjanom bo vajeti prevzela hči Suzana

V poplavi zasebnih avtošol, v Ptujju jih je ta čas 10, v Sloveniji pa blizu 250, pravijo Herakovi, se je potrebno potrjevati. Cena ni merilo, zato avtošola Herak konkurira z znanjem in letos bo pri njih opravilo vozniški izpit okoli 500 ljudi.

Po dobrih dveh letih ima avtošola Herak pet avtomobilov, tri "petice" in dva AX, z njimi pa vozi pet inštruktorjev. Po očetovih stopinjah bo šla tudi starejša hči Suzana, ki že komaj čaka, da bo smela v avtomobil kot inštruktorica voznje.

Družino Herak z Rimske ploščadi 16 na Ptujju je prav težko najti zbrano "za domačim zapečkom". Odkar so se pred dobrima dvema letoma podali na podjetniška pota, pomagajo očetu Marjanu, ki je direktor podjetja, tudi žena Slavica, sicer trgovka in hčerka Suzana in Mateja, srednješolki.

"Naše podjetje, zasebna avtošola, nosi kar družinsko ime HERAK d.o.o. Z ženo slavico sva po po tehtnem premisleku pred dobrima dvema letoma dala na kup vse domače prihranke in se odločila poskusiti v podjetništvu. Sam sem pred tem kot obratovodja delal v ptujskem Agrottransportu, a ker se podjetju ni obetalo nič dobrega in sem sam že deset let honorarno delal kot inštruktor v Zvezi Šoferjev in avtomehaničnikov Ptuj, sem sklenil poskusiti z zasebno avtošolo. Nobe ne denarne pomoči nisem nikjer dobil niti iskala še vedno pa ves zaslužek vlagam v razvoj podjetja. Zdaj imamo pet avtomobilov, tri petkice in dva AX, z njimi pa poleg mene vozijo še štirje redno zaposleni inštruktorji. Pogodbeno z nami dela tudi predavatelj cestno-prometnih predpisov, predavanja imamo v prostorih ptujškega Tehnoservisa, s katerim tudi drugače poslovno dobro sodelujemo in bomo na tamkajšnjem dvorišču v kratkem uredili poligon za prve ure voznje z avtomobilom", predstavlja svojo zasebno avtošolo Marjan Herak. Konkurenca, poudarja, da je na tem področju podjetništva sila močna. Samo na Ptujju je ta čas deset zasebnih avtošol, v Sloveniji pa kar okoli 250. Vsaka od njih se na svojo

način bori za stranke, prihodnje voznike. "Je pa ta konkurenca med nami, čeprav se načeloma dogovarjamo o ceni naših storitev, neredko vse prej kot poštena. Sami ne obljubljammo nizkih cen in popustov, obljubljammo pa znanje, ki ga prihodnji voznik potrebuje. Zelo velik poudarek dajemo teoretičnemu izpopolnjevanju naših kandidatov, zato smo učilnico opremili računalniško in po evropskih standardih. Vztrajamo tudi pri tem, da mora prihodnji voznik sodelovati v 40-urnem tečaju cestno-prometnih predpisov. V tem času jih tudi, na stroške firme, peljemo na ogled prometne ureditve mesta in okolice, saj potem hitreje in lažje povežejo teorijo s prakso. Naši kandidati vedo tudi za dogovor, da skupino, denimo, desetih kandidatov, ki skupaj opravlja teoretični del izpita in je pri tem neuspešen le eden izmed njih, povabimo na večerjo, ki jo plačamo mi. Prav zato se naši kandidati še posebej potrudijo in so tudi uspešni", pravi Marjan Herak.

Z delom v firmi Herak so zadovoljni tudi štirje vozniki — inštruktorji, ki pravijo, tudi primerno zaslužijo in se ponajbolj uniformami firme (tudi videz delavcev kaže na uglednost firme), imajo dve priklopi brako, s katerima odhajajo na dopuste. "Tudi moji delavci so sprejeli razvojno strategijo podjetja in vedo, da je za obstoj potrebno nenehno izobraževanje. Veliko potujemo, strokovne ekscurzije so povsem normalna stvar, ob tem pa tudi naše podjetje že obiskujejo sorodne firme in strokovnjaki s tega področja, tudi iz tujine."

Že uvodoma smo omenili, da se vsa družina Herak ukvarja z družinskimi podjetjem. V kleti stanovanjskega bloka, kjer živijo, so uredili poslovne prostore in tudi v tamkajšnji pisarni ima posebno in najbolj vidno mesto računalnik. Z njim urejajo vse administrativne posle, pri tem pa očetu Marjanu pomagajo žena in obe hčerki. Še posebej prizadevna je starejša Suzana, ki ima osemnajst let in hodi v upravno šolo. Ima seveda že izpit B-kategorije, prav zdaj pa dela še izpit iz A- in C-kategorije, čaka jo še E-

preskušnja in ko bo dopolnila 21 leto bo kot inštruktorica sedla v avtomobil domačega podjetja.

"Z zdaj pomagam pri računalniku, za mamu in sestro Matejo pa smo tudi tajnice, saj je ljudem, ki bi želeli v naši avtošoli opraviti vozniški izpit, potrebno najprej odgovoriti na številna vprašanja. Komaj pa čakam, da bom lahko tudi jaz učila." Mlajša Mateja, gimnazijka, pravi, da sicer pomaga, vendar se vsi strinjajo, da bo šla študirat, če jo bo čez leto to še veselilo.

"Soustanoviteljica podjetja je tudi žena Slavica. Pomaga veliko tudi s tem, da ima na skrbi vse družinske zadeve, saj sem sam le redko kdaj družinski človek. Delo je namreč potrebno prilagoditi željam in zahtevam naših strank in če le-te hočejo voziti v soboto zvečer ali, denimo, v nedeljo dopoldne, jim ustrezemo. Še vedno pa ženo, ki je sicer trgovka, nagovarjam naj tudi sama poskusi s podjetništvom. V teh časih se še vedno obnese trgovina. Ni preveč navdušena, a bomo videli", pripoveduje Marjan Herak.

Iz krize, v kakršno smo, je prepričan, nas lahko potegne le zasebna pobuda, toda država bi vendarle morala vedeti, kaj pravzaprav hoče. Prav dobro bi bilo tudi, če bi sama ponudila kake razvojne programe na tem področju, mnogi pa bi za začetek potrebovali tudi denarno pomoč. "Zdaj pa še vedno velja, znajdi se in mnogo pri tem uspejajo, seveda na račun drugih. Sam sem vedel, v kaj se podajam in po dveh letih izkušenj sem še vedno na začetku. Verjetno pa tak občutek nenehno spremlja človeka, ki želi svojo dejavnost širiti in izpopolnjevati. Še nekaj sem ugotovil, namreč to kako malo odgovorno se obnašajo zaposleni v družbenih podjetjih. Prav to bi morali tam najprej spremeniti, pa mnogim ne bi bilo treba v stečaj. Zdaj presneto dobro premislim vsako svojo odločitev, dobesedno vsak korak, nekaj to ni bilo potrebno", spoznava Marjan Herak, direktor zasebnega podjetja Herak s Ptujja.

Iz revije Naša žena

Nadomestila zaradi manjše plače na drugem delovnem mestu

Že nekaj časa se vsak mesec ob plačilnem dnevu nekaterim našim delovnim invalidom dvigane pritisk, kajti njihove kuverte so mnogo tanjše od nekdanjih sodelavcev, ki so ostali v elektrolizi. O tem sta mi pripovedovala dva naša delovna invalida, ki sta prepričana, da se jima je zgodila krivica pri odmeri nadomestila, zato iščeta svojo pravico prek pritožbe. Toda pravica se deli po zakonih, ti pa niso vedno ugodni za vse.

Po zakonu ZPIZ, veljavnem od 3. 3. 1992, so delovni invalidi III. kategorije prejeli nadomestilo v višini razlike med osebnim dohodkom na svojem delu (pred razporeditvijo) in OD na drugem delu, na katerega je bil delovni invalid premeščen. S 1. 4. 1992 je bil sprejet nov zakon ZPIZ, ki s 134. členom določa višino nadomestila za invalide III. kategorije:

“Nadomestilo zaradi manjše plače na drugem ustreznem delu je enako razliki med pokojninsko osnovo, od katere bi se delovnemu invalidu odmerila invalidska pokojnina ob razporeditvi na drugo ustrezno delo, in plačo določeno ob razporeditvi delovnega invalida na

drugo delo s pogodbo o razporeditvi.”

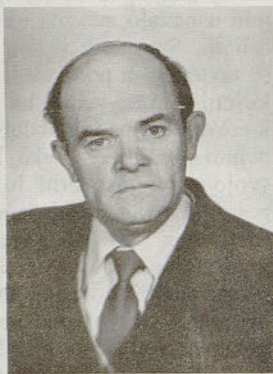
Nadomestilo je torej razlika med invalidsko pokojnino (pokojnina se odmeri od mesečnih poprečnih plač od 1. 1. 1970 dalje oziroma od takrat, ko je delavec začel prejemati OD in mu je priznana delovna doba) in osebnim dohodkom na drugem delu.”

V osnovi za izračun pokojnine so torej vsi osebni dohodki pred nastankom invalidnosti, ne glede na delo in naloge, ki jih je delavec opravljal.

Skoraj vsi delovni invalidi so že prejeli na novo odmerjeno nadomestilo, razen tistih, ki so po starem zakonu imeli priznano spremenjeno delovno zmožnost.

Nekateri delovni invalidi so po novi odmeri nadomestila prikrajšani oziroma imajo določeno nižje nadomestilo kot jim je pripadalo po starem zakonu. To so predvsem tisti delavci, ki so bili zaposleni v elektrolizi le krajši čas. Vsi ti, ki se čutijo prikrajšane, so na odločbe ZPIZ-a vložili pritožbe, ki bodo prek Maribora romale do Ljubljane. Pritožbeni postopek pa je dolgotrajen, lahko tudi leto dni.

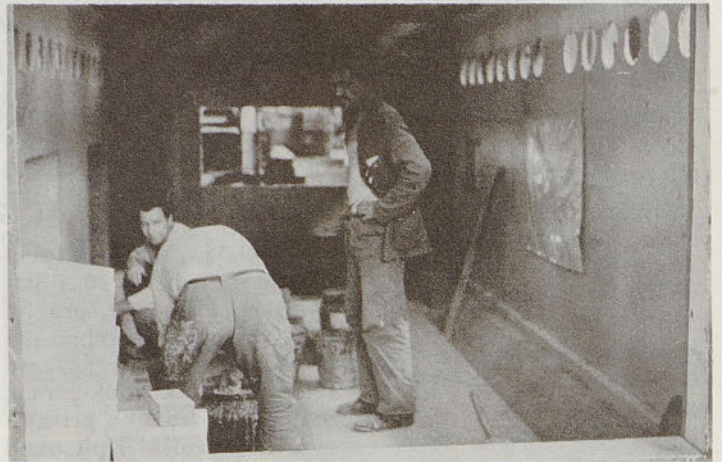
ZAHVALA



Žalujoča žena, otroci in ostalo sorodstvo

Ob smrti našega dragega moža in očeta Otmarja VEDLINA, upokojenca in gasilca iz TALUMA, se iskreno zahvaljujem gasilcem Industrijskega gasilskega društva, sindikatu za denarno pomoč in darovano cvetje, govornikom za pretreslive besede ob odprtem grobu, gospodu župniku za opravljen cerkveni obred ter vsem, ki so ga s cvetjem v roki pospremili na njegovi zadnji poti.

Posebna zahvala zdravniškemu osebju bolnice Ptuj in gasilcema Jožetu Kanceljerju in Mirku Nežmahu, ki sta urejevala vse v zvezi s pogrebom.



Obnova livarniške peči

NIMATE ČASA?

V tem primeru si, prosim, preberite zgodbo o žagi.

Neki spehajalec je pri sprehodu skozi gozd srečal gozdarja, ki je skušal na hitro in s težavo razžagati že podrt drevesno deblo na manjše dele. Spehajalec je pristopil bližje, da bi videl, zakaj se je drvar tako utrudil, in nato rekel: “Oprostite, ampak pri tem mi je nekaj prišlo na misel: vaša žaga je namreč popolnoma topa! Ali je ne bi že enkrat nabrusili?” Na to je gozdar onemoglo zastokal: “Za to nimam časa — moram namreč žagati!”

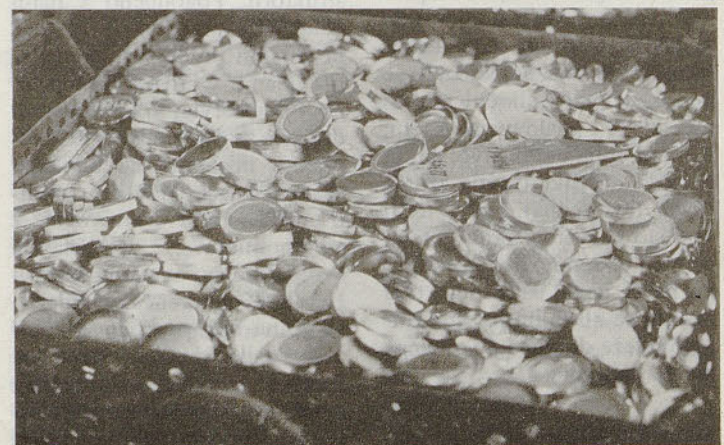
Kdaj boste torej nabrusili svojo žago?

Iz knjige L.J.Seiwert: 1 x 1 obvladovanja časa

Skladišče



Rondelice



Aluminij

Izdaja podjetje TALUM, d.o.o. Kidričevo. Ureja Verá Peklár. Fotografija: Stojan Kerbler, dipl. ing. Tisk: PP PE Ptujška tiskarna. Zaposleni v podjetju TALUM in v podjetjih v njegovi sestavi ter upokojenec TALUMA dobivajo list brezplačno. Naklada 2900 izvodov. Po mnenju Ministrstva za informiranje, št. 23/209-92, se šteje glasilo s prilogi med proizvode informativnega značaja iz 13. točke tarife št. 3, za katere se plačuje davek od prometa proizvodov po stopnji 5%.