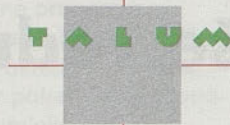
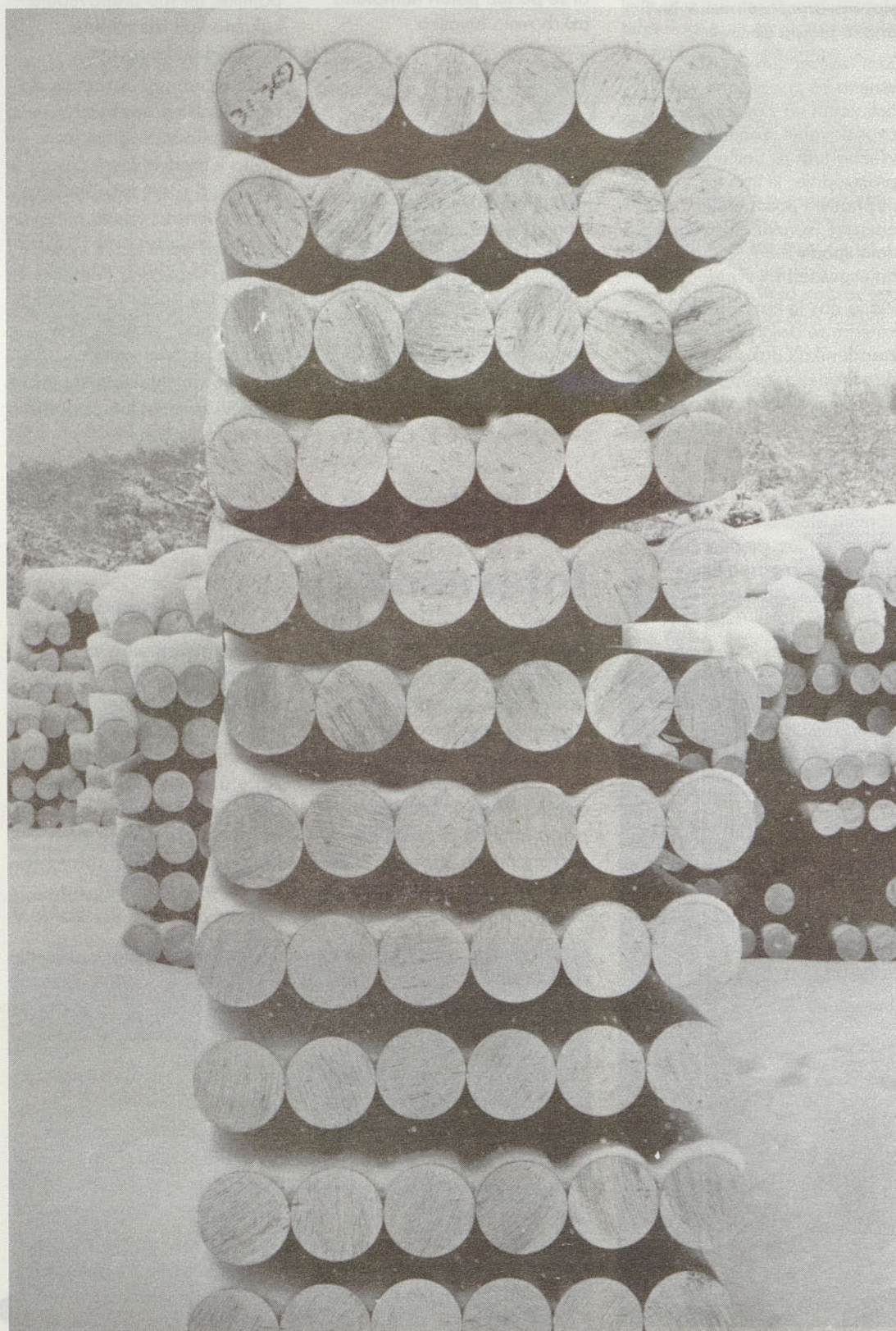


Aluminij



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



*Naj bo
srečno,
zdravo
in
uspešno*

1996



Biti ali ne biti – še vedno vprašanje

V ponedeljek, 4. decembra, je bila razširjena seja sveta delavcev, kjer so bili prisotni tudi predstavniki sindikata Taluma. Dnevni red je obsegal eno samo točko: Elektroenergetska bilanca za leto 1996 ter posledice njene uresničitve.

V Elesu so za Talum za naslednje leto planirali le toliko električne energije, kolikor je za nemoteno delovanje potrebuje elektroliza C, kar pomeni konec elektrolize B.

Po prvi varianti so predvideli izklop s 1. januarjem 1996, po takojšnji reakciji našega vodstva pa je nastala druga varianta - izklop 1. maja 1996, v trajanju 6. mesecev.

Tako ena kot druga varianta ne pomenita samo izklopa elektrolize B, temveč praktičen razpad celotnega proizvodnega sistema Talum-a. Proizvodnja le z elektrolizo C je ekonomsko nerentabilna, ponovni vklop

elektrolize B pa pomeni strošek v višini 20 mio DEM, ki ga Talum ne more pokriti.

Komu mar za nekaj več kot 500 delavcev Taluma, ki bi dvignili že tako najvišjo stopnjo brezposelnosti v bivši enotni ptujski občini?

Tam "zgoraj" jim je čisto vseeno za podaljšane vrste čakajočih na Zavodu za zaposlovanje, začuda pa vseeno tudi za uničenje proizvodnje, ki ima trg, ki po normativih porabe električne energije, surovin in živega dela spada med najuspešnejše v svetu.

Vidijo nas le kot dolžnike, katerim se dolg predvsem zaradi nikoli dokončno dogovorjene razumne cene za el. energijo iz meseca v mesec povečuje. Dejstvo je, da začenja v Sloveniji primanjkovati električne energije, vendar ni mogoče sprejeti ideje o tem, da se izklopi Talum, medtem ko bi naj vsi ostali porabniki

nemoteno prejemali el. energijo.

Še toliko težje je razumeti dejstvo, da bi naj del slovenske industrije (torej Talum) obstal zaradi pomanjkanja električne energije in nezmožnosti uvoza zaradi premajhnih kapacitet transportnih (daljnovodnih) poti s sosednjimi državami (Italija, Avstrija), istočasno pa bi se po teh poteh nemoteno oskrbovalo hrvaško gospodarstvo in to s količinami, ki za nekajkrat presegajo potrebe naše elektrolize B.

Naše vodstvo se že dalj časa trudi, da bi manjkajočo električno energijo dobili iz tujine, vendar zaenkrat zaman. Na jugu nekdanje Jugoslavije je energije dovolj, toda transportne poti so zaradi vojne pretrgane in obnova bo trajala najmanj dve leti.

Kako torej rešiti problem? Na to vprašanje so skupaj z

vodstvom iskali odgovor člani sveta delavcev in sindikata.

Dovoliti, da nas izklopijo? Nel! Pustiti, da dobimo novega lastnika, ki postavi novo vodstvo, ki mu ne bo težko zapreti proizvodnje?

Ne, je bil odgovor vseh prisotnih in zahteva, da vodstvo še naprej vztraja pri uresničevanju razvojne politike, ter mu prepoveduje kakršno koli izklapljanje proizvodnih kapacitet.

Težko je namreč razumeti, da bi po vseh neuspešnih pogajanjih iz prejšnjih let ravno v predvolilnem času nekdo od zunaj tako na hitro zapečatil našo usodo.

Kdo med nami bo še verjel, da je to strokovna odločitev? Nihče! Da gre le za nabiranje volilne moči, vsakdo. Prav zato so se člani sveta delavcev in sindikata soglasno odločili za popolno podporo in zaupanje vodstvu.

Projekt obojestranskih interesov

Bojan Žigman, pomočnik direktorja za tehnično področje je spregovoril še o ostalih spremembah v proizvodnji, ki bodo v naslednjih letih krojile usodo Taluma, seveda pod pogojem, da je "višje sile" dokončno ne zapečatijo že naslednjo pomlad, kakor je bilo slišati kmalu po predstavitvi projekta. Živimo, kakor da se nič ni zgodilo in delamo tako, kakor da se bo zgodilo prav to, kar hočemo, kar načrtujemo in za kar smo dali svojemu vodstvu vso podporo.

Zaradi svoje majhnosti smo se dogovarjali z velikimi sistemi in v norveški firmi Hydro Aluminium našli sogovornika, ki zaupa v naše znanje in kvaliteto in

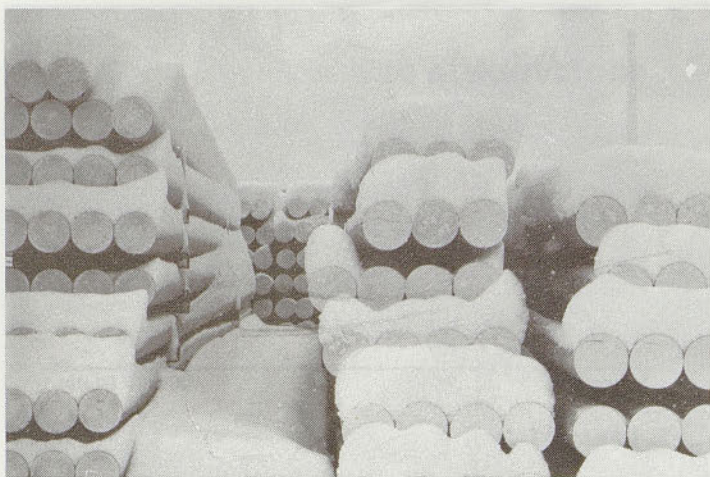
je pripravljen vlagati v skupno investicijo. Pogovori so stekli tako daleč, da so se na našem dvorišču že pojavila prva gradbišča, začela so se pripravljati dela, roki so jasno zapisani in tako blizu, da se bo kmalu začela tudi montaža. Če bo vse po sreči, bo proizvodnja drogov stekla v začetku druge polovice prihodnjega leta.

Projekt je bil predstavljen 21. novembra, na dan, ki mu še vedno pravimo tovarniški praznik, zato se je Bojan Žigman v uvodnem delu dotaknil pomembnejših dogodkov tega iztekajočega leta, ki jih v skrajšani obliki navajamo v naslednjih točkah:

- "V začetku leta smo dokončno ustavili proizvodnjo pare, ki smo jo pridobivali na

Stopinje





osnovi premoga in se že grejemo z energijo, proizvedeno v Silkemu, ki več ne onesnažuje okolja.

• Med omembe vredne dogodke sodi tudi junijsko obvestilo Elesu, za katerega marsikdo med nami ni vedel. Že takrat so namreč zahtevali, da moramo začeti z izklapljanjem elektrolize B. Vzrok naj bi bil remont, za katerega se je izkazalo, da je bil opravljen v pičlih treh urah. To navajam predvsem zato, da bi si lažje ustvarili podobo o tem, da gre vsa politika v smer zaprtja proizvodnje aluminija.

Kljub temu izvajamo projekte, za katere mislimo, da nam bodo zagotovili boljši jutri in možnost, kosati se z večjimi sistemi.

• Resno smo se lotili obnove hale C, kajti življenjska doba katod se izteka. V letošnjem letu jih bomo obnovili polovico, ostale peči pa v prihodnjem.

• Prišli smo v obdobje, ko so se naprave iz časa MPPAL-a toliko iztrošile, da potrebujejo intenzivno obnovo, ali celo

zamenjavo, s čimer se bomo srečevali še naslednji dve leti.

• Letos smo opravili več obnovitvenih del predvsem v livarni I. Povečali smo proizvodnjo livarskih legur, s tem bomo nadaljevali še v naslednjem letu, da bi v končni fazi proizvedli 25 tisoč ton livarskih zlitin. To je delež, ki ga, ne glede na ostale programe, ocenjujemo za realnega. Čas bo pokazal, kakšne količine smo sposobni prodati in zagotoviti proizvodnjo, ki bo ustvarjala dobiček.

• Lotili smo se več del, da bi izboljšali pogoje dela in olajšali samo delo (npr. zlaganje hlebčkov, naprave za odvek...)

• Letos smo nadaljevali s projektom izdelave nostransko napihnenih izparilcev. V ta namen smo postavili novo prešo. Dodatno kupujemo še štanco za obrez izparilnikov, da bomo lahko obdržali proizvodnjo, ki zaposluje okoli 40 invalidov Taluma.

• V končni fazi je tudi projekt prenovitve informacijskega

sistema, ki nam bo v marsičem spremenil sistem dela, morda tudi razmišljanja.

• Veliko smo vložili v projekt zagotavljanja kakovosti in upamo, da bomo kmalu dobili tudi certifikat kakovosti.

• Projekt proizvodnje drogovi, ki smo ga zasnovali skupaj s Hydro Aluminium načrtuje proizvodnjo 50 tisoč ton homogeniziranih drogovi letno. Od obstoječih naprav bomo obdržali naprave za pripravo taline in prilagodili livni stroj zahtevam moderne tehnologije, ki so jo Norvežani v osmih letih proizvodnje osvojili v tolikšni meri, da bodo s svojimi izkušnjami sodelovali pri zagonu in organizaciji in šolanju našega kadra.

Če se vrnemo k proizvodnemu programu, potem razen izparilnikov in rondelic (ki jih proizvajamo toliko kot dopušča kapaciteta naprav za žarjenje), ostajajo naši nosilni proizvodi:

livarske legure

drogovi (okroglice)

brame (proizvod za Impol)

široki trak (kot surovina za izparilnike in del širokega traku za potrebe Impola)

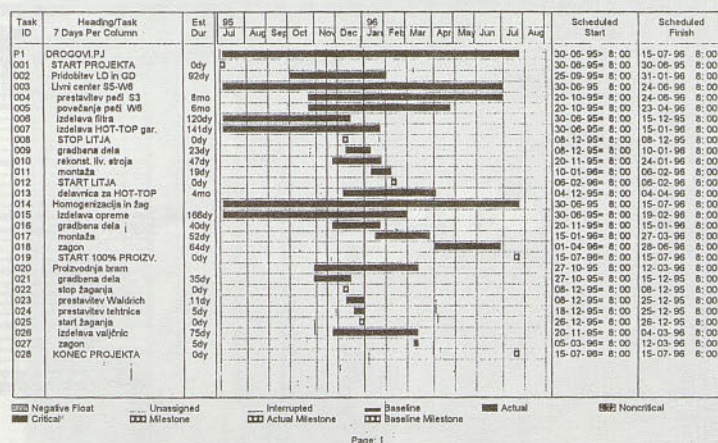
Pogled na tabelo nam takoj pokaže, da bomo imeli za vse načrtovane programe premalo aluminija. Za 50 tisoč ton okroglic in 25 tisoč ton legur potrebujemo ravno toliko aluminija kot ga proizvedemo v Talumu, zato bomo preostali aluminij kupili, ga pri nas pretopili in predelali v novo, višjo obliko.

To so naši pogledi, kako zagotoviti preživetje v naslednjem kriznem obdobju, ki nas čaka. Glede na našo majhnost so proizvodni stroški tolikšni, da jih sedanja prodajna cena aluminija ne pokrije, zato smo se odločili za proizvode, ki se bolje tržijo in dosegajo višjo ceno.

Danes je težko reči, kakšne spremembe bodo potrebne, da bomo vse to dosegli. Vsekakor bomo izločili še marsikaj, kar ne sodi v samo proizvodnjo in temu primerno bo tudi število zaposlenih. Mislim, da večjih pretresov ne bo."

Vera Pekar

Projekt: Livarna Al drogovi TALUM - HYDRO ALUMINIUM



IZBOLJŠANJE PROIZVODNEGA PROGRAMA

	DANES	JUTRI
HLEBČKI, T - FORMATI	25.000	0
BRAME	10.000	10.000
DROGOVI	14.000	50.000
LIVARSKE ZLITINE	17.000	25.000
ŠIROKI TRAK	3.000	4.000
RONDELICE, RONDELE	5.000	5.000
IZPARILNIKI	1000	2.000
SKUPAJ	75.000	96.000

Nadaljevanje na 4. strani

Proizvodnjo okroglic je podrobno predstavil **vodja projekta Brane Kožuh** in ga označil kot projekt obojestranskih koristi. Okroglice predstavljajo vhodni material za izdelavo profilov, cevi in palic, končni uporabniki pa so gradbeništvo, strojogradnja in industrija transportnih sredstev.

Projekt obsega posodobitev naprav za litje 50.000 tisoč ton okroglic letno, premerov 178 mm, 203 mm in 228 mm. Dolžina okroglic bo praviloma 7m. Sestavni del proizvodnje okroglic je tudi homogenizacijska naprava s kapaciteto 50 tisoč ton letno. Za proizvodnjo bomo porabili okoli 40.000 tisoč ton tekočega aluminija iz naših elektroliz in okoli 15 tisoč ton aluminija, ki ga bomo kupili in pri nas pretopili .

Naše livarniške naprave so nameščene v treh livarnah. V livarni I smo že lani povečali proizvodnjo livarskih legur in postopno opuščali proizvodnjo ostalih proizvodov. V livarni II so naprave za litje žice, ozkega traku in širokega traku. letos smo na to lokacijo prestavili tudi livni stroj za litje 20 kg hlebčkov.

Livarna III je namenjena za litje bram, okroglic in širokega traku, v njej pa je dovolj prostora za širitev proizvodnje homogenizacijskih okroglic. S posodobitvijo enega izmed dveh livnih strojev, prilagoditvijo pečnih kapacitet, zamenjave filtra in livnih garnitur, bo mogoče odliti planirane količine okroglic in jih, po dograditvi homogenizacijske peči, tudi termično obdelati.

Po realizaciji projekta okroglic bomo torej izdelovali zahtevnejše proizvode, med katerimi bodo prevladovali livarske legure (25.000 ton letno) in okroglice (50.000 ton letno).

Edini kupec na domačem trgu je Impol, zunaj trg pa je zagotovljen preko prodajne mreže Hydro Aluminium.

PROIZVODNJA DROGOV

1. Kupci

Hydro Aluminium	40.000
Impol	10.000
Skupaj	50.000 t/leto

2. Premeri

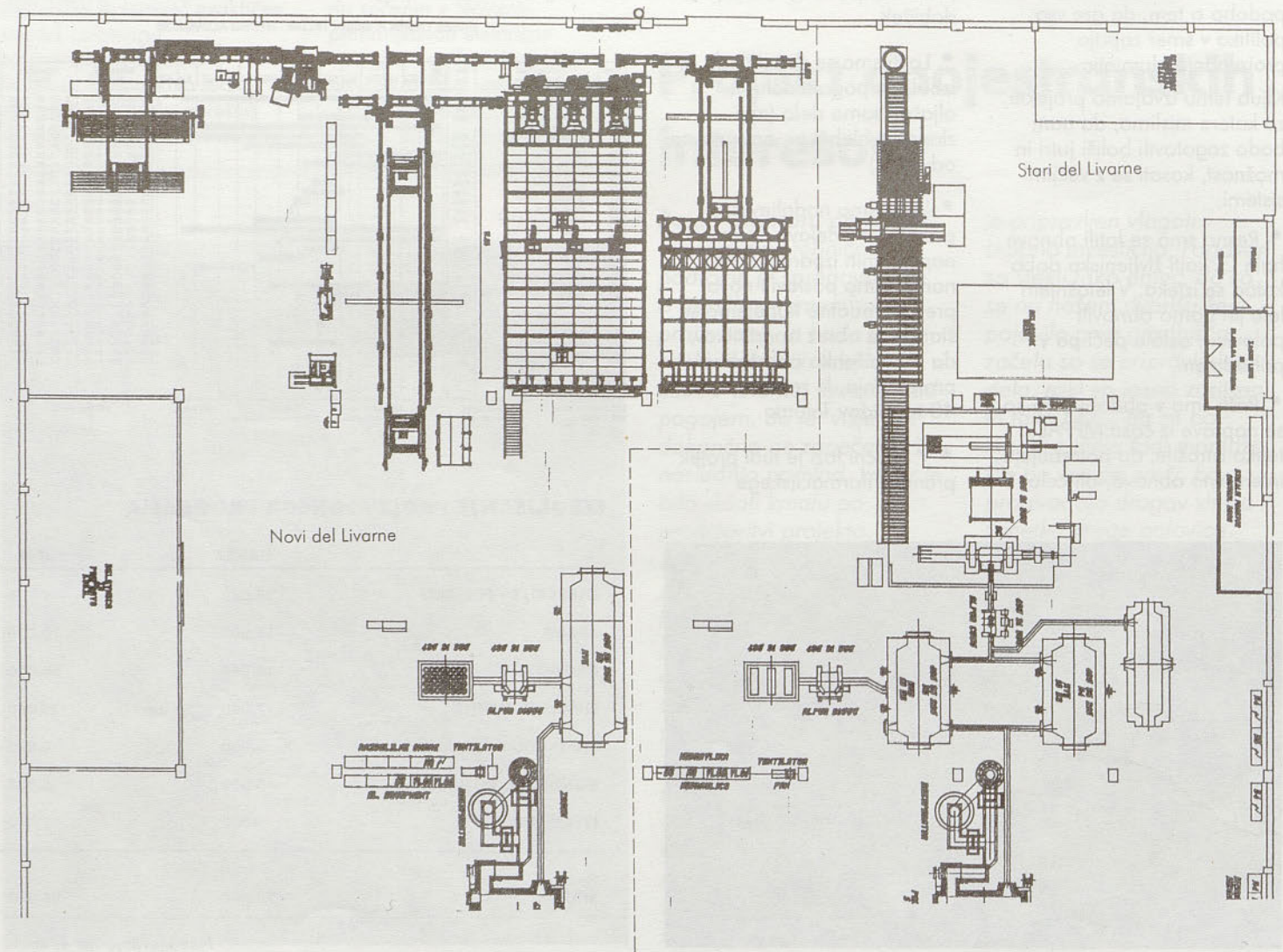
Ø 155 mm	5 %
Ø 178 mm	40 %
Ø 203 mm	40 %
Ø 228 mm	15 %
	100 %

3. Dolžine

6 m	20 %
7 m	80 %

4. Zlitine

6060/6063	80 - 85 %
6082	15 - 20 %







Filter v drobilnici anod

V črnem delu manj črno

V proizvodnji anod je težko najti miren kotiček za pogovor, zato je bilo najboljšje obsedeti v pisarni vodje proizvodnje anod, kamor je prišel tudi inženir - tehnolog Dragan Mikša, ki bi mu lahko rekli tudi vodja tega projekta, čeprav po besedah vodje delovne enote Edvarda Dobnika, pri njih ne stavijo samo na enega človeka, ampak se vsake stvari lotijo timsko.

Pogovarjali smo se o tem, kako so se lotili velikega problema prašenja, kjer stari filter ni bil več kos svoji nalogi, kako so ga reševali in kakšne so bile reakcije delavcev, ko jim je uspelo urediti najbolj črni del proizvodnje.

Dobro se še spomnim seje sveta delavcev, bilo je v aprilu 1994, ko so delavci DE Proizvodnja anod opozorili na povečano prisotnost prahu in ropota v drobilnici anod in zahtevali ponovne meritve. Odgovorni so se resno lotili problematike, ki je bila tudi kasneje še večkrat na dnevnem redu sej sveta delavcev.

Dogodki so si sledili takole

— V mesecu novembru pomočnik direktorja za proizvodnjo in razvoj predlaga komisijo za sanacijo stanja v drobilnici.

— V februarju letošnjega leta izbirajo med ponudniki za sanacijo. LIP Bled in IPEO Krško na osnovi idejne zasnove izdelata ustrezne ponudbe. Za izvajalca del je izbran IPEO Krško. Dela stečejo dokaj hitro, kljub temu pa je filter dan v pogon po vročem poletju, 13. septembra 1995.

— Inštitut varstva pri delu iz Maribora opravi 10. oktobra 95 meritve, ki prikažejo realno sliko dobre odločitve sanacije drobilnice anod.

Bolj v tehničnem jeziku bi lahko zapisala, da deluje v

drobilnici anod HANDTE suhi žepasti filter z ventilatorskim otresanjem, celične pravokotne izvedbe z volumskim pretokom 30.000m³/h.

Filter deluje ves čas, ko teče proizvodnja, torej 16 ur na dan. Ko se vklopi linija drobljenja, začne avtomatsko delovati filter. V njem je nameščenih okoli 500 vreč iz posebne tkanine, ki kljub sesanju obdrži prav v notranjosti.

Za delavce, ki so v njegovi neposredni bližini pa je to filter, ki odsesava neprijetno črne prašne delce, ki so se pred tem zalezli povsod. Najbolj neprijetno jih je bilo čutiti v nosu in ustih.

Vodja Proizvodnje anod

Edvard Dobnik je zadovoljen z delovnejm novega filtra, ki se je v preizkusni dobi dobro obnesel, še vedno pa se ni sprijaznil z zamudo, saj je bil prepričan, da bo preizkusno dobo opravil že v vročih mesecih tega poletja. Nad izvajalci del sicer niso imeli pripomb, njihovo ažurnost so opazili celo sami delavci v proizvodnji anod.

Takole pa pravi o začetkih sanacije: "Skupaj z vodstvom smo se strinjali, da so pogoji dela slabši kot bi smeli biti. Lotili smo se dveh stvari hkrati. Imenovali smo skupino, ki se je ukvarjala s sanacijo črnega dela — torej z odsesavanjem prahu v drobilnici in skupino za odsesavanje smolnih par iz gnetilca, ki je čisto na dnu. Imamo namreč gnetilec I in II ter oblikovalnik, kjer bi se mogle smolne pare odsesavati. Na tem projektu željenega rezultata nismo dosegli, zato smo končali in čakamo na ponudbo firme, ki je na tem področju "doma". Kot že tolikokrat prej, smo poskušali sami ponovno "odkrivati Ameriko", kar je bilo za naš maloštevilni tim preveč. Že s preventivo imamo toliko dela, da ga komaj zmoremo, saj tudi po strokovni plati nismo dovolj močni. Razvoja kot smo ga

poznali pred leti ni več, sami pa imamo dva obratovodja in dva tehnologa. Oba obrata pa sta, vsaj za moje pojme, med najbolj zahtevnimi v naši tovarni. Po elektro plati prav gotovo. Tudi strojnih delov je toliko in nič se ne ponavlja, zato so stvari ozko specializirane in človek rabi kar nakaj časa, da se z njimi spozna. Kadar se kaj zatakne, pomoči od zunaj skoraj ni. To se je lepo pokazalo ob požaru na livnem stroju. Vsa pohvala gre našim delavcem, ki so ročno zalivali in vzdrževalcem, ki so v tednu dni po načrtih, lahko bi rekel, naredili novi stroj. Hitro jim je uspelo sestaviti kompletno armaturno ploščo z vsemi komandami, z vso napeljavo."

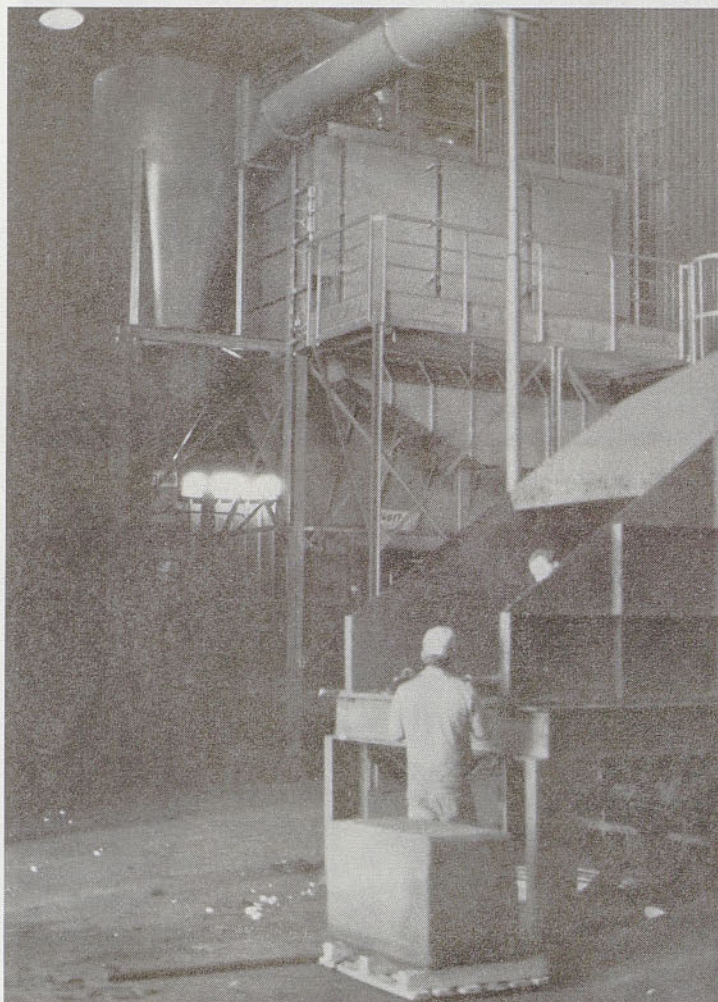
Ves čas pogovora je bilo slutiti, da je vodja proizvodnje zadovoljen s svojo ekipo, delavci, vzdrževalci, zato

verjetno tudi na novem filtru ne bo težav, čeprav je čisto drugačen od ostalih. Z novostmi so se seznanili tudi vzdrževalci, saj je proizvajalec organiziral šolanje, zaradi novega softwara pa so se v Ljubljani dodatno izobraževali trije elektriki.

Kasneje sem šla tudi do filtra in se pogovarjala z delavci, bolje rečeno z delavcema, saj sta za nadzor proizvodnje tam le dva. Ob napravah z močnim ropotom, nam je uspelo izmenjati nekaj besed. Seveda so vsi zadovoljni. Še vedno pa je tam okoli njih toliko stvari, ki bi morale biti drugačne, da so bolj kot hvalili zadnjo pridobitev, grajali tisto, česar še niso dobili. Oba moja sogovornika sta dejala, ne da bi slišala drug drugega, da ju najbolj skrbi zima. Leta in leta

(Nadaljevanje na 8. strani)

Filter v drobilnici anod



(Nadaljevanje s 7. strani)

že opozarjajo, da stati na meter debeli podlagi iz betona ni niti malo prijetno, pa tudi ne zdravo. Problem ogrevanja pa ostaja.

Dušan Pišek: "Razlika je očitna. Veliko boljše je kot prej. Posebno pred montažo novega filtra je bilo obupno. Zdaj me najbolj moti mraz. Nobenega ogrevanja ni. Nekaj nam res "seva" nad glavo, v noge pa je mraz. Sicer ne vem, kakšne so tu zime, ker sem prišel iz kotlarne, tam pa me ni zeblo."

Jože Kelnarič: "Razmere so se spremenile, seveda je velika razlika. Še vedno pa ni vse tako, kot bi moralo biti. Pa to ne mislim na filter."

Vsako zimo se namreč kregamo za ogrevanje, pa je vse zaman. Težko je delati, če si stisnjen v neko bundo, v noge pa te zebe. Ne rečemo, da bi moralo biti toplo, vsaj na 0 stopinj, če bi spravili. Naredili so nam pločevinaste ute, kar pa ni ravno najboljša rešitev. Pa ne, da naše vodstvo tega ne bi hotelo rešiti. Verjamemo, da se trudijo, ampak vedno zmanjka denarja."

Letos ga je bilo za filter. Morda bo drugo leto na vrsti prav ogrevanje, ali katera od drugih reči, ki jim grenijo delovne dni. Kaj bi brez upanja, da bo enkrat boljše!

Vera Peklar

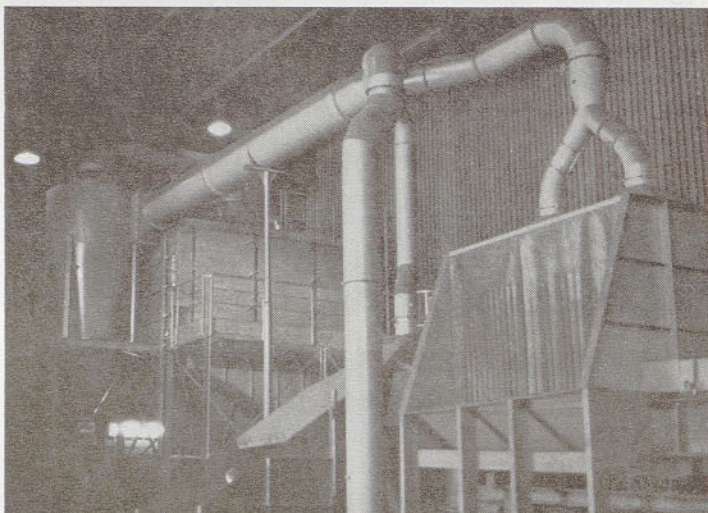
Oblikovalska delavnica ali TALUM Workshop '95

Oblikovalska delavnica je v svetu že uveljavljena oblika načrtovanja, razvoja novih izdelkov in oblikovalskih dosežkov, je dejal eden vodilnih oblikovalcev v slovenskem prostoru, **profesor Vladimir Pezdirc**, ki je to delavnico tudi vodil.

Sodelovalo je 11 študentov, absolventov in diplomantov Oddelka za oblikovanje pri Akademiji za likovno umetnost v Ljubljani.

"V želji, da bi razvili čimvečjo različnost pristopov, ki jih pogojujejo različna kulturna okolja in izkušnje, smo povabili tudi tuje priznane oblikovalce," je povedal profesor Pezdirc.

Pred začetkom delavnice so študentje poslušali predavanja o zgodovini aluminija in oblikovanja v njem, o proizvodnji in predelavi, s katero so jih seznanili naši in impolski strokovnjaki.



Filter v drobilnici anod

Izjava ekologa

Kot ekolog je pri projektu sodeloval tudi magister **Marko Homšak** in o novi odpraševalni napravi izjavil:

"Nova odpraševalna naprava v DE Proizvodnja anod oz. točneje v sestavljalnici anod, zagotavlja najprej čistejše delovne pogoje sodelavcem. Tudi emisije prahu in hrupa so v mejah novih slovenskih predpisov s področja varstva zraka, kar so potrdile meritve (prah in hrup) Inštituta za varstvo pri delu iz Maribora. Slovenski podzakonski predpisi, ki izhajajo iz Zakona o varstvu okolja, se harmonizirajo s predpisi, ki veljajo v Evropski uniji, tako da nova naprava ustreza tudi evropskim normativom. Pri odpraševanju nastajajo

znatne količine prahu, ki predstavlja določeno težavo pri odpremi tovrstne surovine, vendar je tudi ta problem rešljiv.

V splošnem je potreno biti pozoren na to, kaj nam tuji proizvajalci opreme in naprav nudijo, saj se lahko zgodi, da zaradi počasnosti pri usklajevanju in ratificiranju mednarodnih podgodb s strani slovenske vlade, dobimo v Slovenijo to, kar je zunaj že prepovedano. Njihovi predpisi namreč to omogočajo."

Magister Marko Homšak je k svoji izjavi pristavil še tole:

"Vsem sodelavkam in sodelavcem srečno, zdravo in uspešno 1996."



Nastalo je veliko zanimivih izdelkov, ki so na zelo prijazen način pokazali uporabnost aluminija v bivalnem okolju.

Profesor Vladimir Pezdirc je med drugim dejal:

"V preteklosti smo najpogostejše srečevali dosežke oblikovalske stroke v galerijah in umetniških krogih, oblikovanje pa je predvsem tržna kategorija in kot stroka v tesni navezi tako z gospodarstvom kot končnim porabnikom. Da bi kar najširše promovirali v svetu že dolgo priznano, pri nas pa relativno mlado oblikovalsko stroko, smo se odločili, da predstavimo rezultate idej in projektov delavnice v obliki prototipov in modelov na Prešernovem trgu v Ljubljani in kasneje v drugih večjih mestih po Sloveniji.

Vsekakor rezultati delavnice jasno kažejo možnosti in rešitve, ki jih oblikovalci lahko ponudijo industriji, hkrati pa je delavnica tudi demonstracija razvoja novega izdelka ob dobro uravnoteženem sodelovanju oblikovanja, produkcije, konstrukcije, tehnike, estetike... Jasno je, da je oblikovalska stroka pomembna in nepogrešljiva pri razvoju novih izdelkov, ter izredno pomembna za industrijo in tržišče. V nadaljevanju bo podjetje Talum tržno in tehnološko analiziralo posamezne projekte. Prepričan sem, da je pretežni del projektov tržno

zanimiv in upam, da bodo v bližnji prihodnosti ponujeni končnemu porabniku."

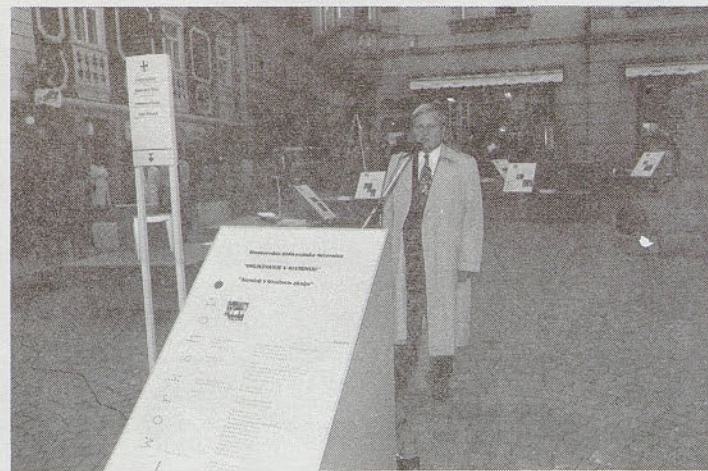
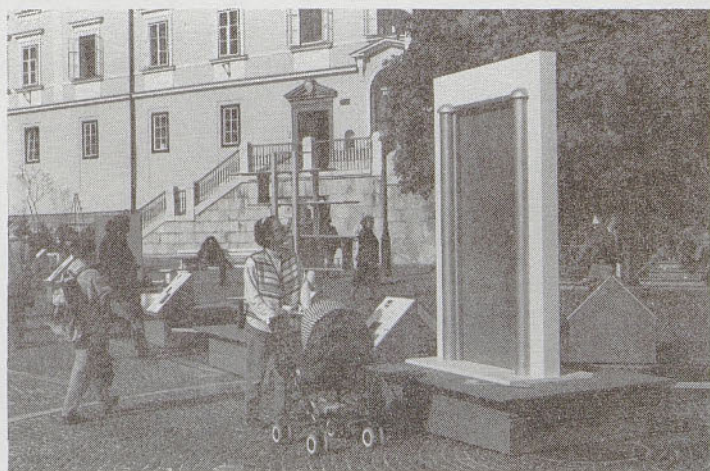
Direktor Taluma Danilo Toplek pa je dejal: "Pri odločitvi za oblikovalsko delavnico je bil naš prvi cilj pokazati, da je aluminij mogoče uporabljati kjerkoli v človekovem bivalnem okolju in ga s tem polepšati in izboljšati. Želeli smo dokazati, da to znajo tudi naši oblikovalci. Menim, da nam je uspelo. Samo nepopravljivi pesimisti ne bodo znali povezati vsega povedanega o aluminiju, rezultatov dela mladih oblikovalcev in Talumovega gesla "Lahkota prihodnosti".

Tisti, ki nismo bili na otvoritvi razstave na Prešernovem trgu v Ljubljani, smo si dosežke mladih oblikovalcev lahko ogledali na Ptuj, če pa nas tudi tam ni bilo, smo se z oblikovalsko delavnico srečali na drugačen način. Naše noveletne čestitke in koledarji so nekaj posebnega — na njih so podobe nagradjenih izdelkov. Poleg dobrih želja, smo na vsaki čestitki opozorili na naš aluminij z besedami:

"Verjamemo, da je aluminij prijazen, eleganten in uporaben material tudi za izdelke, ki jih vsakodnevno srečujemo ob delu, družabnem življenju.

Mednarodna oblikovalska delavnica je to vsekakor dokazala."

V.P.



Verjamete v zvezde?

KOZOROG

Tipični

Kamorkoli pridejo, lezejo navzgor. Korak za korakom po hribu navzgor, ker menijo, da je zgoraj vedno boljše kot spodaj. Zadržujejo se vedno na področjih, na katerih je možno napredovati ali izboljšati stanje. Ambiciozni so. Pri tem jim ne gre samo za denar ali blestečo kariero, oni želijo predvsem sami urejati svoje življenje in sovražijo odvisnost od drugih. Distancionirani so od skupine in poznajo samo svoj red. Na Kozoroga se je moč zanesti. Če se z njim zmenite, je do minute točen. Izjeme niso tipične. Direktni so in pošteni. Njihova toplota in prisrčnost je podobna izžarevanju lesenega kipca.

Spozna se dobro na prehrambedne proizvode. vedno zelo natančno ve, kje se dobi kaj ugodnega ali celo najboljše

kvalitete. Zna kuhati, a ne kuha rad. Skrbi za vse, tudi za starejše ali bolne. Otroci Kozoroga ne grejo ven brez hrane. Izogibajo se elitnih lokalov, rajši imajo manj znane lokale, v katerih se dobro je za malo denarja. Jejo premalo ali preveč. Veliko jih dela še eno napako: ne pijejo dovolj tekočine. Ustreza jim enostavna prehrana, katera vsebuje vse kaj bi oni rabili. Ustreza jim "čustvena dieta" z veliko vitamini in minerali, ki je seveda zdravilna in ne predraga.

Kakšno cvetje imate najraje?

Kozorogi se razveselijo šopkov svetlo in temno rumene, modre, bele in rdeče barve. Rože, ki so značilne za to praktično in preudarno, včasih pesimistično znamenje, so bršljan in divja mačeha.

VODNAR

Tipični

Vodnar je pravilna mešanica hladne poštenosti, excentričnih navad in ustvarjalne domišljije. Umetniško obvladuje najbolj fine oblike vedenja in pozoren je do pravil. Vedno je v trendu in gibanju, zanima ga tudi prihodnost. Ko zre v prihodnost, ne vidi "temnih oblakov", ampak svetle žarke. Seveda, pride tudi do padcev, ampak vodnar vedno zaupa vase. Zelo je samostojen, samostojnost nima cene. Ne mara rutinskega dela, dela po naročilo drugih ali v obliki: "... vedno smo to tako delali!".

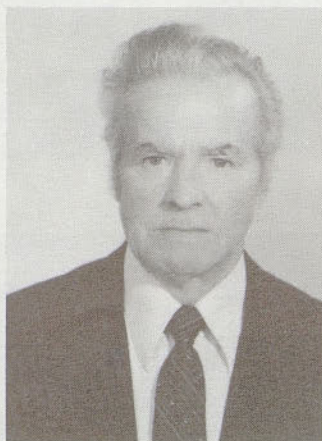
Ko se gre za prepire, hitro izgine – včasih čisto tiho, včasih zelo hrupno. Ne trpi spon, tudi namišljenih ne. Občutljiv je na vnetja, občutljivo je ožilje.

Vodnar je občasno malo bolj suh ali malo bolj okrogel. Zaradi nekaj pridobljenih kilogramov se ne nervira preveč. Vodnar potrebuje v svojem telesu prostor za večje in manjše spremembe. Načrtno se znebi odvečne teže. pogosto pri jedi bere časopis, posluša radio, gleda TV, telefonira – ali pa vse naenkrat. Ni nagnjen k debelosti. poskuša slediti najnovejšim trendom tudi na področju prehradne. Vodnar se rad odloča med: "zelo dobro jesti" ali "mini jesti". Zelo poredko se pregreši s hitro pripravljeno hrano.

Vodnar kuha z veliko domišljije. Recepte koristi kot podlago. rezultat je bistveno drugačni od izhodiščnega recepta. Rad ima drobne, domiselne recepte. Z malo surovin in v kratkem času želi ustvariti nekaj posebnega.

Vodnarjeva značilna roža je samo ena, orhideja. Za to prijazno in človekoljubno znamenje, ki pa je včasih nepristopno in ključevalno, so značilni šopki v modrovijoličastem kontrastu, v živo rumeni, oranžni ali rožnati barvi.

Antonija Krajnc



*Ko vračamo se v rojstno hišo,
tebe v njen več ni,
zaman te, dragi oče,
iščejo naše žalostne oči.*

ZAHVALA

*Ob boleči in nenadomestljivi izgubi našega dragega moža,
očeka, tasta, dedka in pradedka*

Franca ZAVCA

iz Bukovcev 177, upokojenca TALUM-a

*se iskreno zahvaljujemo vsem sorodnikom, sosedom,
prijateljem, znanec in nekdanjim sodelavcem,
ki ste ga v tako velikem številu pospremili na njegovi zadnji poti,
mu darovali vence, cvetje, sveče in svete maše,
nam pa izrekli številna sožalja.*

*Iskrena hvala tudi govornikoma g. Vojsku in ga. Markovič
za poslovilne besede, pogrebemu podjetju Mir
in pevcem za odpete žalostinke.*

*Posebej se zahvaljujemo bivšim sodelavcem TALUM-a
Kidričevo za odigrano Tišino in za vso pomoč v teh težkih
trenutkih.*

Vsem še enkrat iskrena hvala!

*Hvaležni: Žena Marjeta, hčerka Marija, Vera in Silva
z družinami.*

Aluminij

Izdaja podjetje TALUM, d.o.o. Kidričevo. Ureja Vera Peklar. Fotografija Stojan Kerbler, dipl. ing. Tisk: PP PC Ptujška tiskarna. Zaposlen v podjetju TALUM in podjetjih v njegovi sestavi ter upokojenca TALUMA dobivajo list brezplačno. Naklada 2600 izvodov. Po mnenju Ministrstva za informiranje, št. 23/209-92, se šteje glasilo s prilogami med proizvode informativnega značaja iz 13. točke tarifne št. 3, za katere se plačuje davek od prometa proizvodov po stopnji 5%.