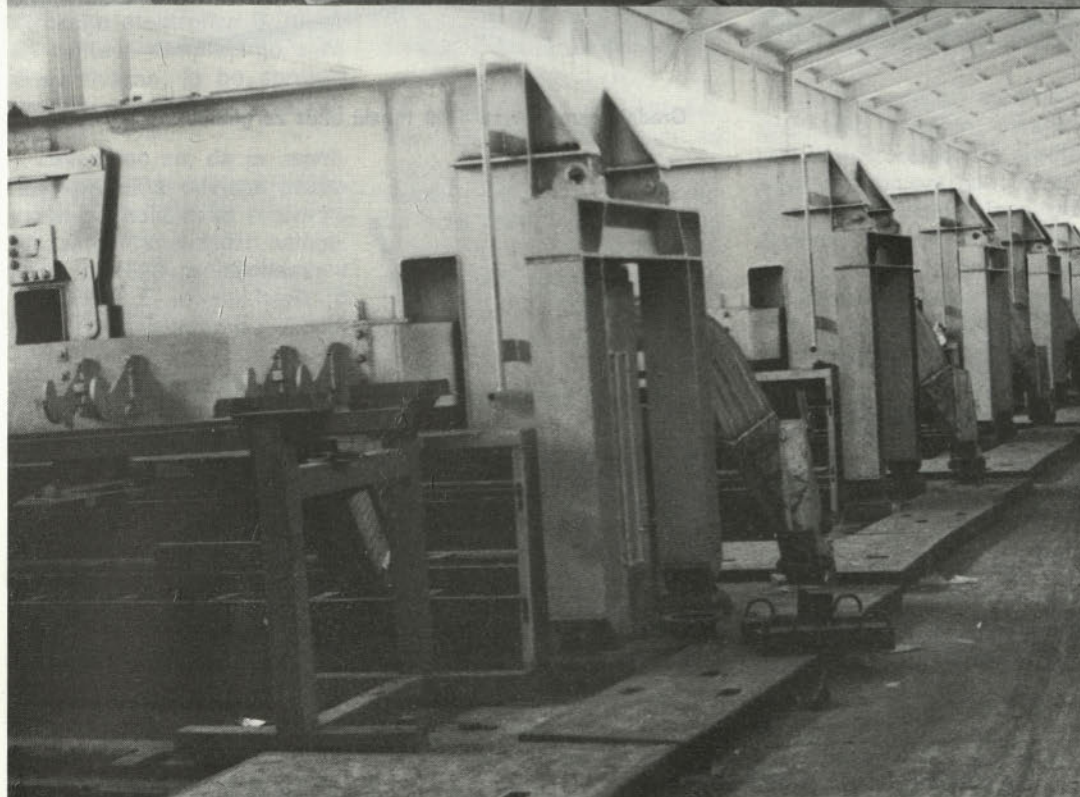
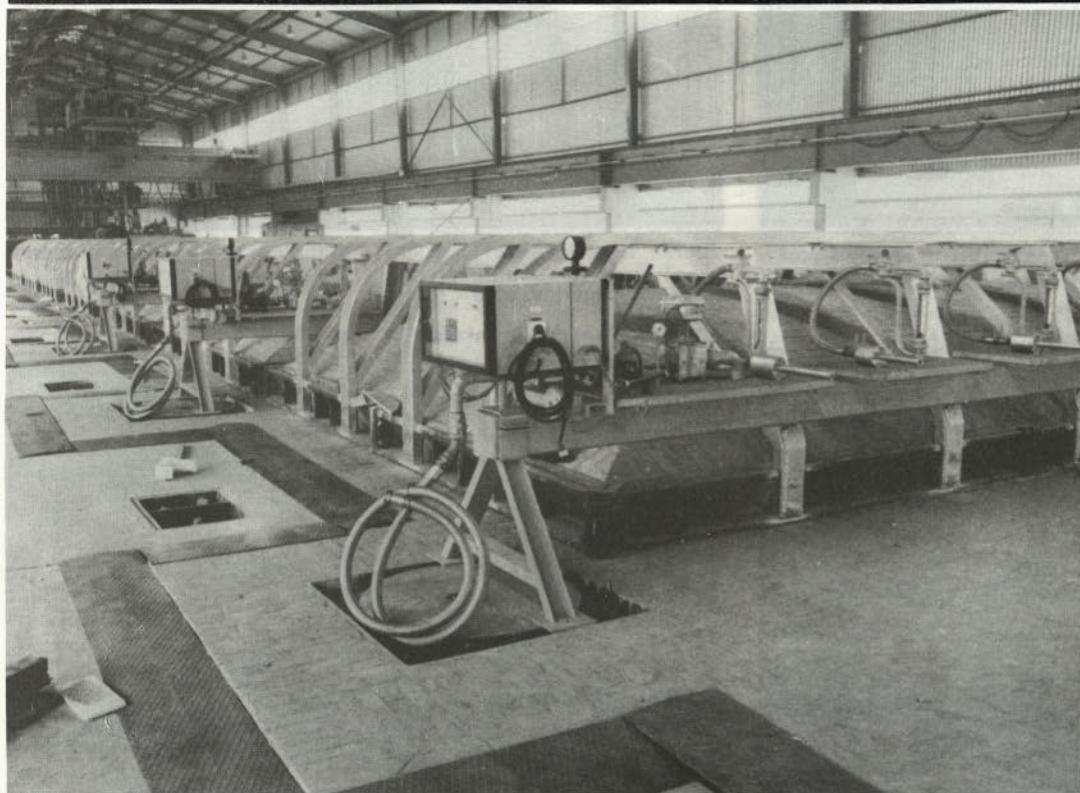


aluminij



Glasilo delovne organizacije Tovarne glinice in aluminija »Boris Kidrič« Kidričevo



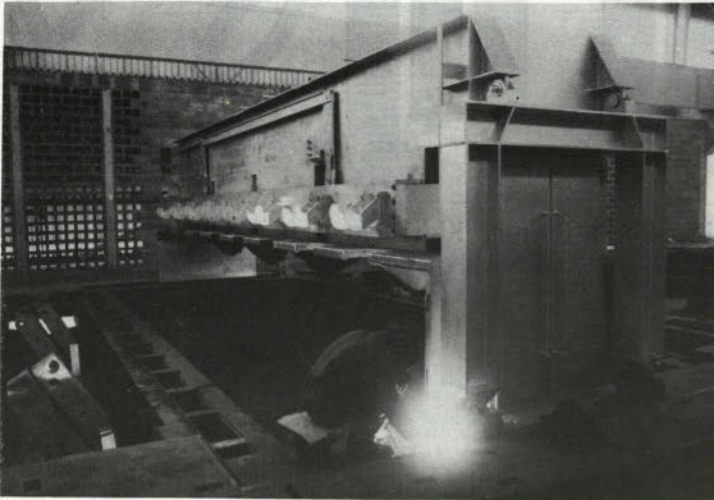
IZ VSEBINE:

Ne prezrite poročilo o napredovanju del na MPPAI:

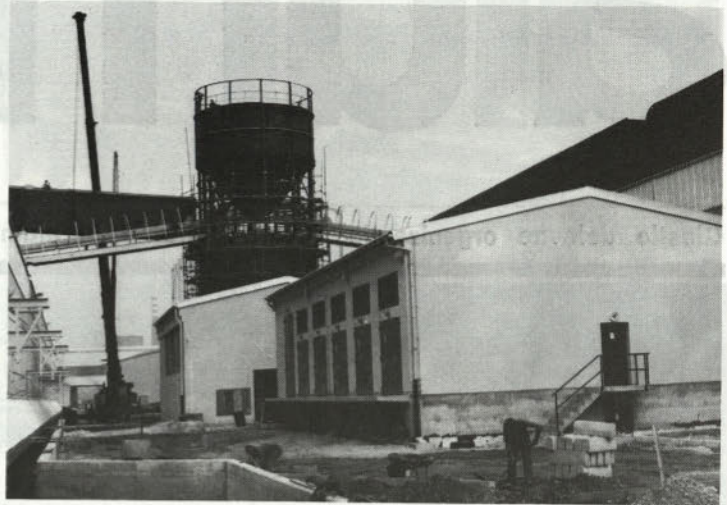
- Elektroliza C v letu 1988
- Nova livarna II.
- Šolanje za dela v novi elektrolizi

Kaj so povedali mladi na praksi in pripravništvu, je strnila v zapis 5. in 6. strani naša sociologinja

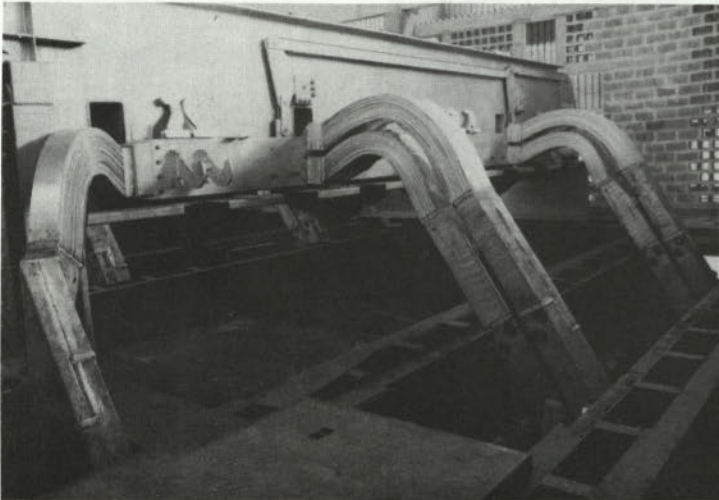
Varjenje



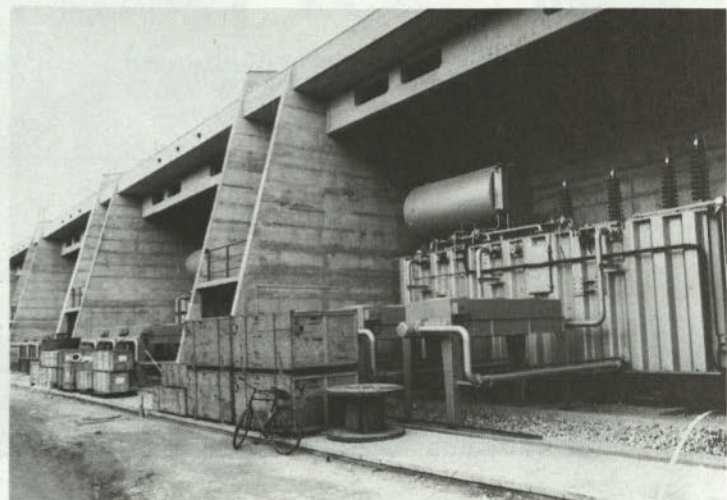
Silos



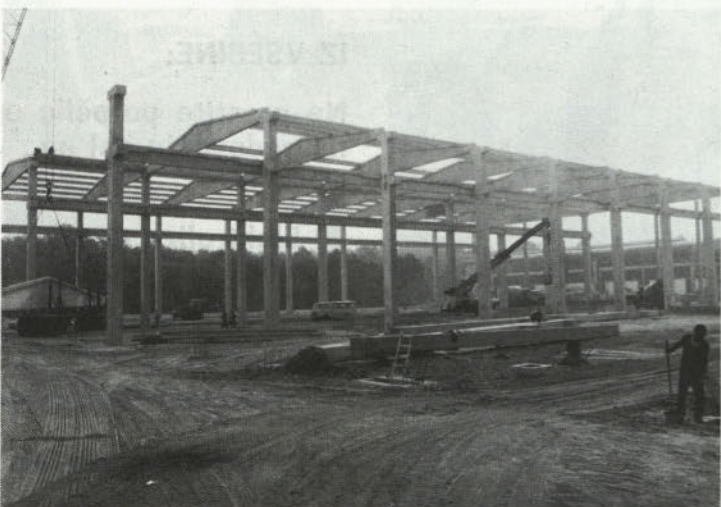
Priključki



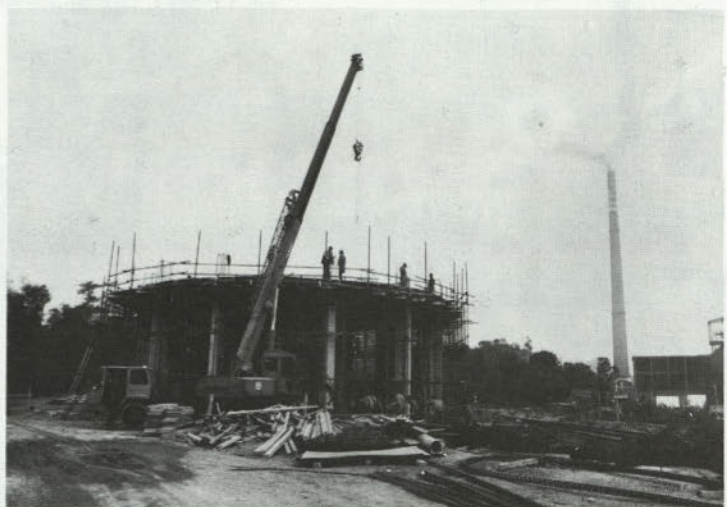
Nova usmerjevalnica



Nova livarna II



Gradnja temeljev za 4000 tonski silos za glinico



Z gradnjo prehitevamo roke. Zagotoviti bo treba tudi finančna sredstva

MPPAI raste hitreje kot je bilo načrtovano. Tudi to je vzrok, da so vsi, posebno pa vodje projektov, prezaposleni zato ni časa za pisanje. Tako objavljamo poročilo inženirja Ivana Kodriča, direktorja investicijskega sektorja, ki ga je pisal sredi septembra, zato so nekatera dela, ki jih omenja »bo, bomo«, že opravljena.

V obdobju od zadnjega poročanja na projektu ni bilo veliko motenj zato je stanje projekta skladno s terminskim planom. Na delih projekta, ki se nanaša na proizvodnjo anodnih blokov in proizvodnjo v elektrolizi C je obseg opravljenega dela večji kot smo načrtovali, kar nam omogoča zgodnejši start elektrolize C v februarju 1988 v primerjavi z aprilom kot smo planirali v IP. Zgodnejši start elektrolize C bi po logiki procesa zahteval tudi predčasno dokončanje naprav za oskrbo z glinico, tako na lokaciji v Luki Koper, kot TGA, vendar ta cilj z ozirom na stopnjo gotovosti izgradnje naprav ni uresničljiv, zato študiramo alternativne variante oskrbe za prehodno obdobje. Zgodnejši start elektrolize C omogoča tudi zgodnejši pričetek rekonstrukcije elektrolize B, hkrati pa zahteva čimprejšnjo zgraditev livarne, ki bo sprejela povečane količine aluminija.

Zavedamo se, da je uspešnost projekta odvisna predvsem od količinske proizvodnje, zato smo si zadali naloge, da v 1. 1988 proizvedemo v elektrolizi C in elektrolizi B 60.000 ton aluminija, skupaj s proizvodnjo v elektrolizi A pa je možno doseči ali preseči 70.000 ton, če bodo zagotovljeni električna energija in surovine, kot tudi priliv finančnih sredstev po pospešeni dinamiki gradnje.

PODPROJEKT GLINICE

Terminal Koper

V izvajanju so gradbena dela in izdelava opreme. Pričetek montaže opreme je predviden v novembru 1987, priče-

tek poskusnega obratovanja v februarju 1988. Roki so izredno kratki, zato bo vsaka monja povzročila podaljšanje roka. Za takšen primer pripravljamo alternativne variante oskrbe, transporta in skladiščenja glinice, ki bodo omogočale start elektrolize C v februarju 1988 in nemoteno proizvodnjo v obdobju, ko terminal v Kopru ne bo služil svojemu namenu.

Terminal v TGA

Gradbena dela bodo v septembru 1987 tako daleč, da je možno pričeti z montažo opreme v oktobru mesecu. Izvajalec del se zaveda, da so potrebni izredni ukrepi, da lahko zaključi dela v pogodbenem roku, posebej še, ker je narašča dela takšna, da je zelo odvisna od vremenskih razmer (jesensko deževje, nastop zime).

Opisane težave pri realizaciji podprojekta glinice izvirajo iz zapoznelega pričetka del. Vzrok je v dejstvu, da smo na projektu spremenili politiko v oskrbi z glinico v tem smislu, da smo prešli na nakup tuje glinice in da nam je pridobivanje vseh soglasij in dovoljenj kot tudi dodatnih virov financiranja vzelo veliko časa.

PODPROJEKT ANODE

Gradbena dela so končana, pričeli smo že tudi z deli na urejanju okolja. Do zime bodo tudi ta dela končana.

Obrat anodne mase je rekonstruiran, v teku je testiranje naprav, konec septembra je predviden pričetek proizvodnje. Začeli bomo s proizvodnjo Söderbergove mase za potrebe elektrolize A in B in v sredini oktobra s proizvod-

njo anodnih blokov. Naprave za oblikovanje anodnih blokov kot tudi linija za hlajenje in manipulacijo zelenih anodnih blokov je zmontirana in v fazi testiranja. Manjka samo del valjčnih transporterjev, ki pa iz vidika montaže niso zahtevni, saj je za vključitev v proces potreben kratek čas. Proizvodnjo zelenih anodnih blokov je potrebno osvojiti do konca novembra 1987, ko bo anodna peč pripravljena za sprejem prvih količin.

Obzidavo peči za žganje blokov je Vatrostalna iz Zenice dokončala v začetku septembra. Takoj smo začeli z montažo 2. faze manipulatorja na peči in izgradnjo čistilnih naprav. Do 21. septembra bo montaža manipulatorja zaključena, čistilne naprave pa zgrajene do takšne stopnje, da je možen priključek peči v fazi sušenja. V tednu 21.-26. septembra 1987 bomo prižgali prve gorilce in s tem bo stekel proces sušenja peči. Proces traja dobra dva meseca, kar pomeni, da bomo koncem novembra založili v peč prve zelene anode. Proces žganja traja 3 tedne, iz česar sledi, da bodo v zadnjem tednu decembra 1987 na razpolago prve žgane anode iz lastne proizvodnje.

Planirano je, da bo proizvodnja zelenih anodnih blokov stekla, z vključitvijo anodnih ostankov v suhi frakciji. V ta namen smo kupili določeno količino ostankov v aluminijem kombinatu v Titogradu.

Dela na montaži opreme za predelavo anodnih ostankov pospešeno tečejo. Do sredine novembra bo potrebno opraviti montažo preostalega dela čistilnih naprav za čiščenje dimnih plinov iz peči za žganje anodnih blokov in montirati že omenjene manjkajoče valjčne transporterje.

V sestavljalnici anod je montirane preko 80 % vse opreme. Preostane montaže filtrirnih naprav z vsemi cevniimi povezavami in montaže valjčnih transporterjev. Posamezne linije so že v fazi testiranja. Zagon linije je predviden v januarju 1988. Podobno velja za predelavo ostankov kopeli, kjer je časovna rezerva še večja, saj se naprave vključijo v proces šele po zagonu elektrolize C.

PROJEKT ALUMINIJ

Razen del na ureditvi okolja so vsa gradbena dela zaključena. Tudi dela na ureditvi okolja zadovoljivo napredujejo in bodo pravočasno zaključena. Velik del površin je že asfaltiran in posejan s travo.

VN STIKALIŠČE Z USMERNIKI

Postavljajo se elementi jeklene konstrukcije, polagajo VN kabli. Ta naloga bo opravljena do konca septembra s čimer je izpolnjen pogoj za montažo preostale VN opreme, katere montaža je planirana v oktobru. Transporterji in usmerniki so montirani, preostane fina montaža in povezava z elektrolizo in komandnim prostorom v dispečerskem centru DEM. Vsa oprema je dobavljena razen opreme za daljinsko opravljanje dispečerskega centra. Po zadnjih zagotovilih bo tudi ta oprema skupaj s software pravočasno montirana za zagon elektrolize v februarju 1988.

ELEKTROLIZA C

Do konca novembra bo glavna oprema zmontirana. Dela na obzidavi peči bodo končana v mesecu oktobru, montaža nadgradenj v novembru mesecu. Montaža 2. faze manipulatorjev je v teku, v kratkem pa začne tudi montaža dvizhnih prog in transporterja. Montaža tokovodnikov za povezavo med obema dvoranama kot tudi povezava z usmerniki je v teku. Prispela je prva količina prebijalnikov in dozirnikov, preostanek bo dobavljen v oktobru. Konec novembra poteče tudi rok za procesno opremo peči, ki bo montirana v decembru. Na pečeh ostane montaža pnevmatskih in elektro instalacij, rešetk, pokrovov. Z deli še nismo začeli, vendar ni kritično, ker količina dela, ki jo je potrebno vložiti ni velika.

Bolj zaskrbljujoča je proizvodnja anodnih palic, ki še vedno ni stekla, kljub temu, da priprave že dolgo tečejo. Zamisljeno je, da bomo palice izdelovali v vzdrževalnih obratih TGA. Do danes smo uspeli naliti aluminijski del, naba-

(Nadaljevanje na 4. strani)

viti bimetalne, okroglo jeklo in izdelati priprave. Kasni dobava ploščatega jekla in montaža posameznih elementov v anodni sklop. V izvajanju je poseben program ukrepov s ciljem, da bodo anodni sklopi pravočasno izdelani. Pogodba za izdelavo transportnih palet je podpisana.

NAPRAVA ZA SUHO ČIŠČENJE

Ob začetnih težavah je montaža opreme stekla. Zmontirana sta oba silosa, jeklena konstrukcija skupaj s filtrirnimi enotami, dovodni kanal, povezava z obema elektroliznima dvoranama. Elektromontaža še ni pričela. Vsa oprema je na gradbišču, zato ni bojazni, da naprava ne bi bila pripravljena za zagon, ko bo to potrebno (start elektrolize C).

PODPROJEKT LIVARNA

Gradbena dela se izvajajo zelo intenzivno. Do konca sep-

tembra bo zmontirana montažno armirano-betonska konstrukcija. V decembru bo objekt pokrit in zaprt, kar bo omogočilo izdelavo tehnoloških temeljev v zimskem času. Trudimo se, da bi objekt livarne predali v obratovanje v juliju 1988. Zgodnejši start elektrolize C namreč zahteva, da čimprej aktiviramo livarniške zmogljivosti.

PODPROJEKT VZDRŽEVANJE

Projekt je realiziran v celoti.

PODPROJEKT KONTROLA KVALITETE

Oprema je v fazi nabave. Dodatno opremo bomo namestili v obstoječe prostore, odločitev o izgradnji laboratorija na novi lokaciji prelagamo na poznejši čas.

KADRI

Proces kadrovanja in priprava kadrov teče. Strokovna

grupa za elektrolizo C je na šolanju v Franciji. Pri kadrovanju se srečujemo s problemi človeške narave, ki izhajajo iz navezanosti na obstoječe delovne naloge, delovno okolje in manjšimi ocenitvami. Za nove potrebe kadriramo namreč kader iz obstoječih obratov (elektrolize A in B).

Tisti del projekta, ki se nanaša na proizvodnjo anodnih blokov in elektrolize C zadovoljivo napreduje. Manj ugodna je slika na področju, ki se nanaša na oskrbo z glinico in povečane zmogljivosti v livarni, vendar ocenjujemo, da bomo z improviziranimi rešitvami v predhodnem obdobju premostili tudi te motnje. Z oz. da z gradnjo prehitavamo roke v terminskem planu v IP, je nujno da zagotovimo tudi zgodnejši priliv tistih virov financiranja, ki so bili predvideni v letu 1988.

ali septembru 88, toda stvari so se bistveno spremenile. Elektroliza C bo šla v pogon pred rokom, zato mora biti zgrajena prej tudi livarna, in sicer junija 1988. Rok je zelo kratek.

Pri gradnji sodelujejo predvsem zunanji izvajalci. Jekleni deli, obzidava peči, hidravlične naprave in še vrsta drugih elementov je takšnih, da jih naš tozdr Vzdrževanje ne more izdelati.

SGP Konstruktor, ki je izvajalec večine del, je začel s fizično izgradnjo 1. avgusta in do konca septembra mora biti ogrodje nove livarne II že postavljeno.

Krovsko kleparska dela se bodo začela 28. septembra in trajala do začetka decembra. Sem sodi tudi fasada, ki jo bodo položili delavci Konstruktorja skupaj s Trimo iz Trebnja.

V začetku oktobra bomo podpisali pogodbo za izdelavo tehnoloških temeljev. Gradbena dela in tehnološki temelji morajo biti končani do 31. 12. 1987.

Že januarja naslednje leto se začne montaža peči in tehnoloških instalacij ter obzidave, junija pa je predvideno gretje peči in zagon.

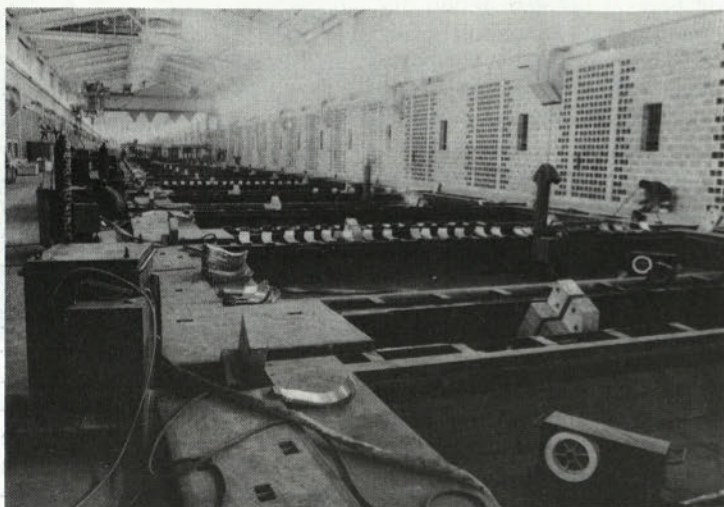
V novi livarni II bosta stali dve zbirni peči (20 tonski), ki jih bomo kurili na mazut in plin, in tri livne peči, ki bodo ogrevane z elektriko. V novi livarni II bo tudi livni stroj za široki trak in dva vertikalna livna stroja. Livni stroj za široki trak prihaja iz Francije, ostala oprema — peči in vertikalni livni stroj — pa so delne dobave firme Gautsch. Obzidava, hidravlika, jekleni del peči in še kaj, bo domače izdelave, zato že iščemo najboljše ponudnike.

Doslej je šlo vse po planu in večjih problemov ni bilo,« je povedal Jože Muršek.

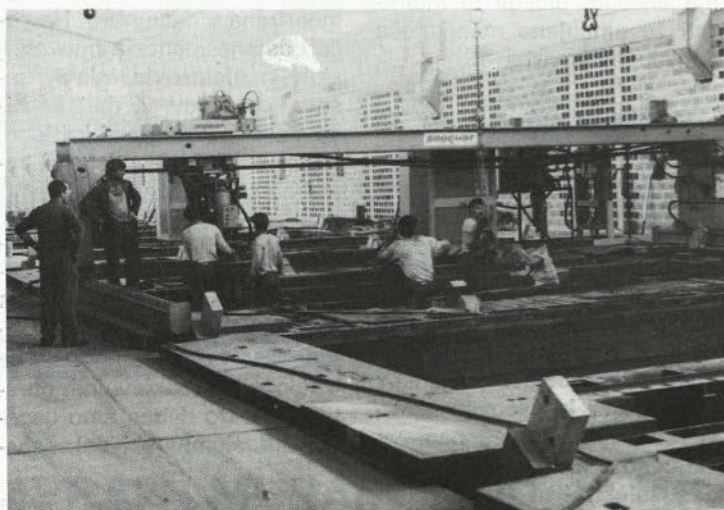
Kako je s kadri za novo livarno II?

»Dali smo potrebe po ljudeh v službo, ki je odgovorna za to — v KSS. Ta problem bodo rešili tam.«

V. P.



Elektroliza C



Nova livarna II. že julija prihodnje leto

Ob novi livarni, kot smo ji rekli doslej, je v zelo kratkem času zraslo ogrodje nove stavbe — livarne, ki jo imenujemo nova livarna II. Mogoče se je že kdo vprašal, zakaj nova livarna? Prav to vprašanje smo postavili vodji projekta Jožetu Muršku.

»Vsi vemo, da bo po začetku obratovanja livarna I premajhna. Že veliko prej smo razmišljali o tem, da bi jo bilo potrebno razširiti in dograditi. Kasneje je prevladalo mnenje, da je veliko bolje zgraditi livarno na novi lokaciji. Na odločitev so vplivale tudi zahteve Impola po kvalitetnejšem širokem traku, bramah in okroglicah.

Fizična izgradnja se je začela v marcu 87 in po prvotnem planu smo predvideli zagon nove livarne II v avgustu

Kaj so povedali mladi na praksi in pripravništvu v TGA

Štipeđisti na praksi

Tako, kot že vrsto let, smo tudi letos v juliju in v avgustu v delovni organizaciji po ob-
ratih, za stroji, v pisarnah, srečevali mlade, ki so prvič oziroma že več let prihajajo k nam na počitniško prakso. Mnogi med njimi so naši štipeđisti — bodoči sodelavci, drugi pa pridejo, da si zaslu-
žijo kak dinar. Kljub svoji mla-
dosti, razposajenosti, so do-
kaj objektivni in kritični opa-
zovalci okolja, naših delovnih
na(raz)vad, ocenjujejo naše
znanje in zavzetost za delo,
skrb za delovno okolje, ...

In kakšen je namen tega
pisanja? Tudi sedaj v jeseni
in skozi vse leto bodo v na-
šo DO prihajali mladi na raz-
ne oblike praks, proizvodnega
dela, pripravništva in prav je,
da nam nekdo od zunaj neob-
remenjeno pove, kaj ne dela-
mo prav, da bi lahko spreme-
nili na bolje, saj zaposleni
lahko za dober (ali slab?!)
»image« TGA v okolju naredi-
mo izredno veliko ob majh-
nem vložku dobre volje in de-
lovnega elana.

Zanimala so nas predvsem
mnenja naših štipeđistov, ki
bodo pozneje postali naši so-
delavci, sicer pa saj sami ve-
ste, kako gre tisti rek: »Kar
se Janezek nauči...« Zato se
nikar ne delajmo nevedne in
se ne čudimo, če se bodo
»bodoči Janezi« obnašali dru-
gače, kot bi od njih pričako-
vali (če ne bodo vedeli v prak-
si, kaj je to delovna in tehno-
loška disciplina, skrb za de-
lovno okolje, dobri odnosi s
sodelavci, če se ne bodo
identificirali s cilji delovne or-
ganizacije in bodo samo ner-
gali ter »zabavljali« čez dru-
ge, saj sami ne morejo biti
nič krivi — krivi so lahko le
oni drugi?!), saj jim zaposleni
predstavljamo dovolj dober
(slab) vzgled.

Zakaj prihajajo na prakso?

Naši štipeđisti se za prak-
so v TGA odločajo predvsem
zaradi lastnega interesa —
zanima jih, kaj se dela v DO,
kakšno je delo, ki ga bodo
pozneje opravljali v poklicu,
žele spoznati tovarno in teh-
nološki proces v njej, obenem
pa se kot štipeđisti čutijo
dolžne, da spoznajo DO in za-
poslene, ki jim omogočajo
študij.

Med štipeđisti, ki so pr-
vič na praksi in tistimi, ki so
bili že večkrat, so opazne več-
je razlike. Medtem, ko so prvi
bolj negotovi, ne poznajo so-
delavcev, organiziranosti, ni-
majo prave predstave, kaj bi
lahko delali, so drugi veliko
bolj samozavestni, poznajo
sodelavce, okolje, se hitreje
vključujejo v delovni proces
in imajo že bolj natančno izo-
blikovane predstave o tem,
kaj bi lahko delali na praksi,
pa tudi prve, nejasne pred-
stave o poklicu, delu, se zač-
no spreminjati.

Medtem, ko so se včasih na
praksi dolgočasil, postopali
naokoli in niso vedeli, kaj bi
počeli, mi pa jih nismo dali
pravega dela, nam jih je letos
nekoliko bolje uspelo vključiti
v delovni proces, najti zanje
primerno delo (kakor kje —
tudi »črne izjeme« so se na-
šle), pa tudi mentorji so si
vzeli čas za razlago raznoraz-
nih vprašanj. Seveda pa uspeh
prakse ni odvisen samo od
delovne organizacije in odgo-
vornih v njej (čeprav je v veli-
ki meri odvisen predvsem od
nas zaposlenih), ampak so
mladi tudi samokritično ugo-
tavljali, da je precej odvisno
od njihovega osebnega inte-
resa.

Da je res tako, se je poka-
zalo že pri odzivu štipeđi-
stov na vabilo, naj pridejo na
prakso, saj se je vabilu od-

zvalo okrog 70 % štipeđi-
stov. Čeprav vedo, da so nam
v poletnih mesecih potrebni,
si nekateri mladi očitno do-
mšljajo, da ima štipeđitor
obveznosti, oni pa ne. Tisti,
ki so prišli, niso prišli zaradi
nagrade, ki je v bistvu sim-
bolična, temveč res zaradi la-
stnega interesa in na te je
treba računati tudi v bodoče.

Kako smo jih sprejeli

Štipeđisti, ki so bili na
praksi, so v veliki meri zado-
voljni s sprejemom pri sode-
lavcih, saj pravijo, da smo jih
dobro sprejeli, da so marsikje
postali dobri prijatelji, da
smo jim bili pripravljeni po-
magati, pojasnjevati nejasno-
sti in da se do njih nismo ob-
našali v stilu »nimam časa,
ne morem«. Tak sprejem je
za mladega človeka, ki odras-
šča, ki se prvič srečuje z de-
lovnim procesom, izredno po-
membno, saj vemo, da se na-
še predstave o ljudeh in oko-
lju le s težavo spreminjajo.

Na kaj smo pozabili

Medtem, ko nam je mlade
uspelo vključiti v delovni pro-
ces, pa smo nekoliko pozabili
na to, da bi jim predstavili
naše težave in uspehe, da bi
jih vključili v samoupravno
in družbenopolitično življenje,
da bi tako celovito spoznali
utrip delovne organizacije.
Za to smo imeli veliko prilož-
nosti (sindikalne skupine,
zbori — obravnava periodič-
nega poročila o poslovanju,
razprave o makro organiza-
ciji...), ki jih žal nismo iz-
koristili. Obenem smo jih in-
formirali predvsem o delu,
ljudeh in organiziranosti
TOZD v katerem so bili na
praksi (in še to smo naredili
zelo površno), veliko premalo
pa smo jim povedali o delovni
organizaciji kot celoti.

Kako so nas v času pripravništva videli naši sedanji sodelavci

K sodelovanju v anketi in
pogovoru smo povabili vse,
ki so pripravništvo opravljali
v TGA od 1981. do 1986. leta.
Zakaj smo se odločili prav za
bivše pripravnike?

Za bivše pripravnike smo
se odločili zato, ker bi naj
pripravništvo predstavljalo
pomembno vmesno vez med
izobraževanjem (pridobivanje
znanj, ki so potrebna za pri-
dobitev določene strokovno-
sti, poklica) in opravljanjem
določenih poklicnih vlog. Od
pripravništva — kvalitetno
načrtovanega in izvedenega
je v veliki meri odvisno, kako
bo, predvsem mlademu delav-
cu uspel prehod od učenja k
delu.

Prve težave

Anketa in razgovor sta nam
pokazala, da v času pripravni-
štva najtežje najdemo primer-
no delo za mlade, ki so kon-
čali šolanje na V. stopnji
strokovnosti in, ki delajo na
tehničnem področju. Kar 52,3
odstotka anketiranih, ki dela-
jo na tehničnem področju,
meni, da opravljajo dela, ki
ne zahtevajo takšne strokov-
nosti. Med zaposlenimi ima-
mo torej tudi nekaj delavcev,
ki imajo dejansko izobrazbo
višjo, kot jo potrebujejo na
delih, ki jih opravljajo in tako
lahako pričakujemo, da bodo
izkazovali manjši efekt pri de-
lu, pojavljala se bo neveliča-
nost in nezadovoljstvo z de-
lom in z delovnim okoljem.

Za uspešno in učinkovito
delo je pomembno, da ga de-
lavec z veseljem opravlja. Ka-
der s V. stopnjo strokovnosti
in s tehničnega področja je
pri svojem delu v času pri-
pravništva izkazoval manjšo
izkoriščenost znanj, ki si jih
je pridobil v šoli, kot ostali
pripravniki, in zato ni čudno,
da je tudi procent del, ki so
jih z veseljem opravliali bil
pri njih manjši — 56,6 % teh-
ničnega kadra in 47,7 % ka-
dra s V. stopnjo strokovnosti
je manj kot 55 % svojega de-
la opravljal z veseljem.

Zanimivosti

Glede na to, da so v naši
anketi in v pogovorih sodele-
vali predvsem mlajši delavci,
je razveseljav podatek, da jih
skoraj polovica svoj delovni
čas efektivno izkoristi (% de-
lovnega časa).

Glede področja dela smo
dobili zanimiv podatek, da
družboslovni kader v povpreč-
ju opravi več efektivnih ur na
dan kot tehnični in narovoslo-
vni (v nalogi se ni preverjalo,

(Nadaljevanje na 6. strani)

ali so to ure rutinskega, administrativnega dela, dela za zunanje institucije, dela v pogojih, ki jih določa tehnologija, ali so to ure kreativnega dela), glede na stopnjo strokovnosti, pa beležimo največ opravljenih ur pri IV. in pri VI. stopnji strokovnosti, manj pa pri V. in VII. Dosedanji podatki bi nam v bistvu morali »sprožiti alarmni zvonec«, saj kažejo na to, da znanja, ki ga imajo naši delavci, ne znamo, nočemo, ali nismo sposobni aktivirati in izkoristiti za dobrobit delovne organizacije in vsakega posameznika.

Napake se ponavljajo

Podobno, kot počnemo z mladimi, ki prihajajo k nam na prakso, ravnamo nato tudi z našimi pripravniki. V posameznih okoljih se jim v celoti posvetimo, poskušamo najti zanje primerno delo, jim pomagamo, pojasnujemo vprašanja in jim tako pomagamo, da se v času pripravništva usposobijo za poznejše samostojno delo, druge pa jim je za vse skupaj figo mar in pridejo do izraza poznani »argumenti«: »delo s smrkavci ni v mojem opisu«, »nimam časa«, »kaj se ženeš pri tej plači, raje se dol vsedi, pa daj mir«, »tam imaš metlo, pa pometaj«, »najdi si nekaj« in še kakšen podoben »argument« bi lahko našli.

Ali so se mladi v času pripravništva usposobili za samostojno delo, je v veliki meri odvisno od njih samih, pa tudi njihovi sodelavci lahko veliko prispevamo k (ne) uspehu njihovega pripravništva. Poglejmo si podatke: 34 % anketiranih meni, da jih je pripravništvo v celoti usposobilo za samostojno delo, 43 % le delno, 12 % jih sploh ni in 7 % ni opravljal pripravništva s svojega poklicnega področja, ostali niso dali odgovorov.

Enake napake, nedoslednosti, kot počnemo z našimi štipe-disti na praksi, počnemo tudi z našimi štipe-disti pripravniki, saj jih je v času pripravništva delovno organizacija spoznalo v celoti samo 46 % vse, več kot 1/3 anketiranih pa je bilo izredno slabo oz. sploh niso bili informi-

rani o tem, kaj se dela v drugih TOZD, kako so organizirani ... Prav tako, kot so razlike v tem, koliko se potrudimo, da bi našli primerno delo za mlade na praksi, se kažejo razlike tudi v tem, kako uspešno opravimo uvajanje v delo v času pripravništva, saj kar 43 % anketiranih ugotavlja, da je njihovo uvajanje v delo bilo vse preveč podrejeno trenutnemu delu v delavnici, kot pa načrtnemu ukvarjanju s posameznikom in njegovim razvojem — »v času pripravništva sem spoznal metlo in lopato«. Najkrajšo sta v uvajanju potegnili V. in VII. stopnja strokovnosti in pripravni-ki s tehničnega področja.

Kaj bi lahko storili pripravniki sami?

Pripravniki sami bi lahko več interesa pokazali, ko gre za določanje področja, s katerega bodo pisali pripravniško nalogo, ko gre za vprašanja poznavanja poslovanja in organiziranosti DO in urejanja vprašanj s področja pripravništva. Nasplošno bi pripombe, ki se nanašajo na opravljanje pripravništva v TGA, lahko strnili v sledeče:

— pripravniki si žele več strokovnega, kvalitetnega dela na nivoju za kateri so se šolali, žele si več sodelovanja z mentorjem,

— več pozornosti, boljše uvajanje, boljše obrazložitev del in nalog (mentorji, sedaj ste vi na potezi, da rečete in naredite svoje), žele si pridobiti konkretna, uporabna, znanja. Menim, da niso preobremenjeni pa strokovna in širša zahtevni in da jim bo ob lastnem elanu in naši pomoči tudi uspelo.

Pripravniki se v bistvu pravič srečujejo s konkretnim delom in novim, neznanim okoljem in zato je izredno pomembno, kako sprejememo nove sodelavce. Nasploh jih lepo sprejememo, vendar pa jih je 1/4 naletela na slab sprejem v novem okolju. Zato menim, da je pred nami vsemi naloga, da nove sodelavce sprejememo takšne, kakršni so, jih poskušamo razumeti in jim pomagati. Torej dragi sodelavci, naj nam novincu med nami ne bo težko reči: »zdravo, kako si?«, »ti lahko kako pomagam«, »nikar se ne boj,

tudi sami kdaj naredimo kaj narobe« ..., saj so to zelo preproste besede, ki pa lahko komu veliko pomenijo.

Ker so mladi ponavadi bolj kritični do okolja, smo jih tudi povprašali, kaj jih moti v TGA in dobili smo sledeče odgovore: 41 % moti slaba delovna in tehnološka disciplina, 32 % majhne možnosti napredovanja v stroki, 32 % sistem delitve sredstev za OD, 20 % neupoštevanje strokovnih predlogov, 17 % enoličnost dela, ki ga opravljajo 10 % slaba strokovna usposobljenost vodilnih ...

Kako vidijo prihodnost

Ker so to mladi delavci, nas je zanimalo, kako gledajo na prihodnost in razvoj TGA in na svoje perspektive. Nekoliko smo bili presenečeni, saj so v večini izredno pesimistični in le 30 % mladih gleda optimistično na svoj razvoj v TGA in 50 % optimistično na razvoj TGA kot celote, ostali nimajo niti pravih predstav o razvoju DO, niti ne vidijo svojih lastnih perspektiv.

Ker je mnogo naših pripravnikov bilo tudi štipe-distov TGA in so prihajali k nam na prakso ter na lastni koži občutili dobre in slabe strani našega dela, smo jih zaprosili, da nam tudi povedo, kaj bi se dalo v odnosu štipe-ditor—štipe-dist še izboljšati. Mladi so bili objektivni, pa tudi kritični do nas in so menili, da bi TOZD v času počitniške prakse morale bolje pripraviti delo za štipe-dist, jih spremljati in jim svetovati — 52 %, jim nuditi strokovno literaturo — 44,8 %, najboljše učence bi lahko še dodatno nagradili — 44,8 %, morali bi zopet ustanoviti Klub štipe-distov TGA — 41,3 %, skozi leto bi morali pripraviti več srečanj s štipe-disti, kjer bi jih seznanjali s spremembami v DO — 31 %. Menim, da ob majhnem trudu lahko vse želje štipe-distom tudi izpolnimo.

Razlika med štipe-disti

Na koncu smo primerjali rezultate med štipe-disti in neštipe-disti in ugotovili, da štipe-disti beležijo v povprečju boljše rezultate kot neštipe-disti, saj izkazujejo večji procent izkoriščenosti znanj,

sodelavci jih bolje sprejemamo, mentorji si najdejo več časa za njih, pa tudi uvajanje v delo je uspešnejše. Čemu gre pripisati te rezultate? Vsekakor večim dejavnikom in sicer: selekciji pri izbiri kandidatov za štipe-dije, uspešnosti spoznavanja dela in ljudi s strani štipe-distov med počitniško prakso navajanju na nove sodelavce, manjšemu začetnemu »stresu« ki ga dožive pripravniki — neštipe-disti.

Kako dalje?

Ta članek je samo prvi izmed serije člankov, ki se ukvarjajo s problematiko štipe-distov, štipe-diranja in pripravništva v TGA. Da bi dobili popolnejšo in objektivnejšo predstav, bomo v naslednjih člankih obravnavali delo, probleme in poglede mentorjev na svoje delo, na mlade, na izvajanje pripravništva ter programe informiranja in izobraževanja, ki jih bomo pripravili, da bi jim olajšali delo. V naslednjih člankih bomo poročali o dodatnih naporih kadrovskega splošnega sektorja in še posebej izobraževalnega centra, da bi bilo sodelovanje med štipe-ditorjem in štipe-disti še bolj pristno in menimo, da uspehi ne bodo izostali.

In zakaj naslov »ODPRTE, NE POLNE GLAVE, NAJ BO NAŠ CILJ?«

Zato, ker v svetu izobrazba in znanje postajata pomembna dejavnika razvoja in ker izobrazba in znanje sama po sebi še ne moreta biti vrednoti, če se ne moreta uresničiti v praksi. Kdor hoče druge poučevati, se mora nenehno sam izobraževati, kajti kar na lepem se mu lahko zgodi, da bo mladim posredoval znanje, ki je za časom zaostalo in pišče bo več vedelo kot koklja. Človek je mlad, dokler je pripravljen sprejemati novosti, spreminjati sebe in druge in je odprt razvoju, in predvsem zato, da ne bi mladim dajali znanje samo za sedanjost, jim napolnili glave z vsemi detajli, jih usposabljal samo za sedanjost, ampak, da bi jih naučili predvsem razmišljati in to je najtežje.

Lilijana Ditrih, dipl. soc.

Kako smo poslovali

Iz tabele I in II je razvidno, kako smo poslovali v mesecu avgustu 1987. Kolona indeksi v tabeli I prikazuje proizvodnjo tekočega leta v primerjavi s proizvodnjo v istem obdobju preteklega leta ter odnos dosežene proizvodnje v primerjavi z letnim planom poslovanja 1987.

TABELA I: Dinamika poslovanja — indeksi fizičnega obsega proizvodnje

TOZD/PROIZVOD	Enota mere	Plan poslovanja 1987		DOSEŽENO				INDEKSI			
				1986		1987		1987/86		1987	
		VIII.	I.-VIII.	VIII.	I.-VIII.	VIII.	I.-VIII.	7:5	8:6	7:3	8:4
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
TOZD TOVARNA GLINICE											
Al hidrat — Al2O3	t	9.516	72.084	8.413	69.922	8.911	67.502	106	97	94	94
Kalc. glin. — red. proizv.	t	8.736	68.481	9.003	68.801	9.102	66.846	101	97	104	98
Prod. hydr. — red. proizv.	t	400	3.200	136	1.682	6	1.506	4	90	1	47
Prod. hydr. — predelava	t	—	—	—	1.271	—	—	—	—	—	—
Skupaj (kalc. gl. + pr. hid.)	t	9.136	71.681	9.139	71.754	9.198	68.352	100	95	100	95
Raztop. vod. steklo 38°	t	921	7.223	678	5.425	949	6.396	140	118	103	89
Raztop. vod. steklo 42°	t	34	266	—	—	2	95	—	—	5	36
Zeolit A-suhi	t	248	1.947	124	1.218	142	1.261	115	104	57	65
TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA											
Elektrolit. Al — hala A	t	1.709	13.614	1.846	14.202	1.712	14.056	93	99	100	103
Elektrolit. Al — hala B	t	1.984	15.550	1.952	15.412	1.931	15.519	99	101	97	100
Elektrolit. Al — hala BP	t	181	1.420	188	1.398	205	1.593	109	114	113	112
Skupaj hale	t	3.874	30.584	3.986	31.012	3.848	31.168	97	101	99	102
Anodna masa	t	—	18.432	2.047	16.852	431	16.288	21	97	—	88
TOZD PREDELAVA ALUMINIJA											
Al formati — za prodajo	t	1.694	13.274	1.848	15.590	2.552	17.063	138	109	151	129
Al formati — za izparil.	t	—	—	63	1.027	59	1.415	94	138	—	—
Al žica — EAl + P-11	t	195	1.531	234	1.403	93	1.166*	40	83	48	76
Al žica — za izparil.	t	—	—	—	19	—	—	—	—	—	—
Al trak — ozki za prod.	t	76	599	167	1.108	216	1.214	129	110	284	203
Al trak — ozki za rond.	t	392	3.076	307	2.733	306	2.765	100	101	78	90
Rondelice	t	187	1.465	144	1.280	148	1.095	103	86	79	75
Al trak — široki za prodajo	t	315	2.470	345	1.340	68	1.275*	20	95	22	52
Al trak — šir. za izpar.	t	357	2.796	180	631	148	1.032	82	164	41	37
Izparilci	t	170	1.331	58	843	95	951	164	113	56	71
Al zlitine: gnetne	t	658	5.159	735	5.396	570	4.841	78	90	87	94
Al zlitine: livarske	t	589	4.614	294	4.441	108	3.528	37	79	18	76
Predzlitine: last. por.	t	91	713	75	735	71	653	85	89	78	92
Drogi za kline in stik.	t	10	80	—	40	—	21	—	53	—	26
Livarna skupaj	t	4.734	37.108	4.450	36.586	4.434	36.909	100	101	94	99
Od tega: blag. proizv.	t	3.884	30.443	3.825	31.401	3.850	31.135*	101	99	99	102
Pretaplj. Al za tuje nar.	t	85	666	23	390	396	830	—	213	466	125
Predelava: rondelice	t	—	—	—	—	15	329	—	—	—	—
Predelava: izparil.	t	—	—	—	—	—	309	—	—	—	—
Predelava: mat. za MPPAI	t	—	—	427	785	—	236	—	30	—	—

* v blagovni proizvodnji je zajeto 105 ton Al traku in 4 tone Al žice vrnjene iz zaloge Impola, ker je bilo predvideno za MPPAI

* skupna proizvodnja rondelic (redna proizvodnja in predelava) je v času od I-VIII 1.424 ton (indeks 97), skupna proizvodnja izparilnikov je 1.260 ton (indeks 95)

TOZD Tovarna glinice

V mesecu avgustu smo proizvedli 8.911 ton Al hidrata Al2O3, kar izkazuje indeksom 94% glede na plan. V obdobju I-VIII smo proizvedli 67.502 ton in ne dosegamo plana za 4.582 ton oz. 6%. S proizvodnjo 9.102 toni kalcinirane glinice smo presegli mesečni plan za 4%, kumulativna proizvodnja I-VIII pa je še vedno 2% pod planom. Al hidrata Al2O3 smo v avgustu prodali samo 6 to, v osmih mesecih pa smo dosegli plan samo 47%. Skupna proizvodnja (kalcinirana glinica in prodani hidrat) je v avgustu dosežena z 9.108 ton (indeks 100), od začetka leta do avgusta pa s proizvodnjo 68.352 ton zaostajamo za načrtovano količino 5%.

Iz tabele II., kjer izkazuje porabo najvažnejših surovin na enoto proizvoda, je razvidno, da so pri proizvodnji Al hidrata doseženi normativi višji pri porabi pare za 4% in električne energije za 8%, ostali pa so manjši kot smo planirali. Pri proizvodnji kalcinirane glinice smo presegli porabo samo pri električni energiji za 8%, poraba ostalih surovin pa je v mejah planskih normativov. Proizvodnja ostalih proizvodov v tem TOZD je od I-VIII nižja od plana in sicer: raztopljeno vodno steklo 38° za 11%, raztopljeno vodno steklo

42° za 64% in zeolit A-suhi za 35%.

TOZD Proizvodnja aluminija

Proizvodnja elektrolitskega Al v hali A je v avgustu dosežena 1.712 ton (indeks 100), kumulativna pa je 14.056 ton oz. 3% več kot smo načrtovali. V hali B smo v tem mesecu 3% pod planom, s tem da je tudi kumulativna proizvodnja za 31 ton manjša od načrtovane (indeks 100). Ugodne rezultate pa smo dosegli s proizvodnjo na poskusnih pečeh v hali B, saj mesečno presegamo plan za 13%, kumulativno pa za 12%. Skupna proizvodnja v elektrolizah znaša v avgustu 3.848 ton (indeks 99), od januarja do avgusta pa smo proizvedli 31.168 ton in smo 2% nad planirano količino.

Pri proizvodnji elektrolitskega Al so zadovoljivi vsi doseženi normativi, saj je dejanska poraba najvažnejših surovin enaka oz. manjša od predvidene porabe v planu.

V avgustu smo proizvedli samo 431 ton anodne mase zaradi izvajanja generalnega remonta na proizvodnih napravah. Osem-mesečna proizvodnja znaša 16.288 ton in s to količino zaostajamo za planirano 12%. Pri proizvodnji anodne mase smo za 1% presegli porabo katranske smole in za 8% električne energije, ostalih surovin pa smo porabili manj kot smo načrtovali.

Tabela II:

Pregled porabljenih najvažnejših surovin na enoto proizvoda

TOZD/PROIZVOD	Enota mere	Plan 1987	DOSEŽENO		INDEKSI	
			VIII.	I.-VIII.	4:3	5:3
1	2	3	4	5	6	7
TOZD TOVARNA GLINICE						
Al hidrat Al2O3						
— boksit	t	2,631	2,590	2,621	98	100
— Na hidroksid	t	0,11122	0,1252	0,0969	113	87
— para	t	4,344	4,263	4,506	98	104
— žgano apno	t	0,0734	0,0558	0,071	76	97
— el. energija	kWh	386,495	399,783	417,598	103	108
Kalcinirana glinica						
— toplotna energija	GJ	5,418	5,314	5,289	98	98
— para	t	0,040	0,040	0,040	100	100
— Al fluorid	t	0,0002	0,000165	0,0002	82	100
— el. energija	kWh	32,505	33,712	35,217	104	108
TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA						
Elektrolitski Al — hala A						
— glinica	t	1,920	1,920	1,920	100	100
— anodna masa	t	0,559	0,548	0,549	98	98
— kriolit	t	0,022	0,0314	0,021	143	96
— Al fluorid	t	0,040	0,030	0,037	75	92
— el. energija	kWh	17,754	18,375	17,773	103	100
Elektrolitski Al — hala B						
— glinica	t	1,920	1,920	1,920	100	100
— anodna masa	t	0,560	0,537	0,553	96	99
— kriolit	t	0,020	0,018	0,0083	90	42
— Al fluorid	t	0,040	0,042	0,038	105	95
— el. energija	kWh	17,501	17,890	17,408	102	99
Elektrolitski Al — hala BP						
— glinica	t	1,920	1,920	1,920	100	100
— anodni bloki	t	0,568	0,524	0,575	92	101
— kriolit	t	0,0255	—	0,007	—	28
— Al fluorid	t	0,0205	0,012	0,0207	58	101
— el. energija	kWh	17,016	16,563	16,490	97	97
Anodna masa						
— petrolkoks	t	0,70033	0,67749	0,69349	97	99
— katranska smola	t	0,31312	0,3322	0,31618	106	101
— mazut	t	0,003	—	0,00118	—	39
— el. energija	kWh	137	202	148	147	108

* = programiran normativ

Rezervirano za sindikat

13. IZREDNA SEJA

Člani IO KOOS so razpravljali o vzrokih za izgubo v celoti podprli program za sanacijo in pripomnili, da je:

— skrajni čas za dvig osebnih dohodkov;

— problem pomanjkanja delovne sile v elektrolizi A potrebno rešiti takoj (predlagali so naj se spremenijo pogoji za sprejem v elektrolize: psihofizični testi, čas postopka sprejemanja ipd.);

— dokler zaloge aluminija ne bodo zmanjšane na minimum, naj se aluminij plasira na tuje tržišče;

— IO KOOS se je seznanil z nalogo o evidentiranju možnega kandidata za predsednika OS ZSS Ptuj.

14. IZREDNA SEJA

Kot povsod v drugih DO, tudi naši člani IO KOOS ponovno razpravljajo o možnih kandidatih za predsednika OS ZSS Ptuj in o pripravah na evidentiranje v osnovne organizacije in konferenco osnovnih organizacij sindikata TGA:

— za predsednika sindikata (po tragični smrti Stanka Debeljaka) so predlagali: Viktorja Markoviča, Franca Visenjaka, Franca Korošca in Draga Stojadinoviča.

Dogovorili so se tudi, da se je treba v vseh sredinah dogovoriti in evidentirati možne kandidate za predsednika in podpredsednika sindikata TGA ter člane KOOS TGA, nadzorni odbor ter tri komisije in sicer: komisijo za kulturo, komi-

(nadaljevanje na 9. strani)

KADROVSKE VESTI

DELAVCI, KI SO SE ZAPOSILI V DELOVNI ORGANIZACIJI V MESECU JULIJU IN AVGUSTU 1987

V TOZD Tovarna glinice: Darko Ritonja, Jožef Horvat, Mitja Grahel, Stanislav Žnidarič, Srečko Samolec, Robert Pšeničnik, Peter Štumberger, Marko Perger in Miran Plajnsšek

V TOZD Proizvodnja aluminija: Stanislav Car, Drago Kirbiš, Vlado Podgoršek, Anton Cep, Venčeslav Butolen, Miran Zupanič, Alojz Ljubec, Srečko Unuk, Radko Hojak, Marjan Kaisersberger, Drago Klaneček in Branko Unuk

V TOZD Predelava aluminija: Anton Žerak, Janez Žveglja, Branko Vinkler, Anton Frajnkovič in Anton Planinšek

V TOZD Vzdrževanje: Vladimir Koderman, Goran Zrilič, Matija Kouter in Peter Verlek

V TOZD Promet: Ivan Majhen, Alojz Cajnko, Silvester Tomanič

V Delovni skupnosti Skupnih služb: Angela Vtič, Metka Frank, Simona Smolinger in Denis Ivanišević v Počitniškem domu v Crikvenici, Breda Merc, Sonja Brlek in Dušana Horvat v ODP — kopališče, Igor Jevšovar, oec., Slavica Ciglarič, Marica Zelenjak, Janko Petek, oec., Metka Kidrič, Darinka Večerjovič in Simona Vidovič

V TOZD LLBK Trbovlje: Roman Štravs, Rudi Hlastan, Rajko Kozmus, Zijad Tursunović, Marjan Golob, Mirjana Pejkić,

Tahiraj Bečir in Safet Čehajić

Iz JLA so se vrnili: Darko Šumenjak, Daniel Koren, Igor Pavličič, Rado Repič in Milan Resman

DELAVCI, SI SO ZAPUSTILI DELOVNO ORGANIZACIJO V JULIJU IN AVGUSTU 1987

Iz TOZD Tovarna glinice: Bojan Topal

Iz TOZD Proizvodnja aluminija: Maksimiljan Leskovar, Branko Šegula, Andrej Tomažič, Miran Vidovič in Jožef Vajskopf

Iz TOZD Predelava aluminija: Ivan Gojkošek

Iz TOZD Vzdrževanje: Alojz Zorec in Franc Štuhec

Iz TOZD Promet: Silva Kurež

Iz DS Skupnih služb: Breda Merc, Sonja Brlek in Dušana Horvat

Iz TOZD LLBK Trbovlje: Mika Milovanović in Rudi Hlastan

UPOKOJENI:

Ludvik Milošič in Ludvik Kureš iz TOZD Proizvodnja aluminija Anton Kukovič iz TOZD Predelava aluminija

Gabrijel Senior, Silva Zupanič, Franc Koren in Franc Žnidar iz TOZD Vzdrževanje

Janez Verlak iz TOZD Promet

Ivan Mazera iz DS Skupnih služb

UMRLI:

Marjan Klaneček iz TOZD Proizvodnja aluminija

Storimo več za videz našega naselja

Sem upokojenka, krajanka našega naselja, ki zadnja leta ne daje več nobenega videza urejenosti. Ozrimo se samo na naše otroško igrišče. Kaj lahko to igrišče nudi našim najmlajšim? Zelo malo. Gugalnico, vrtiljak, ki visi vsa leta v eno stran in ubogi zeleni tobogan, ki tiči tam že celih dvajset let z luknjo na koncu. Imamo zelo škripajočo desko gugalnico, ki nam para ušesa in živce. Pogled na igrišče je žalosten. Ali morajo biti naši malčki, ki prebivajo v vrtcu, ogroženi s takim zelenilom, iz katerega v vročih dneh pritekajo takoiimenovani zeleni martinčki?

K vsemu temu bi lahko rekli, da je odnos naših organov iz Krajevne skupnosti, ali kdor je pač odgovoren za to, zelo malomaren. Vemo, da je vsak dinar drag, vendar bi se z malo truda dalo marsikaj narediti, predvsem pa bi morali našim malčkom zagotoviti bolj varno igro.

Tudi jaz, in marsikateri od starejših, prihajamo posedat na klopi pri igrišču, da nam najmlajši krajšajo čas, zato v imenu starejših prosim, uredite stvari, ki sem jih navedla in nam namestite še več klopi.

Danica Inkret

ZAHVALA



Ob odhodu v pokoj se zahvaljujem sodelavcem stare livarne in vodstvu tozda Predelava aluminija za azkazano pozornost ter darilo. Posebej sem bil vesel polnoštevilne udeležbe poslovnega srečanja.

Vsem delavcem TGA želim veliko delovnih uspehov.

Stanislav Rożman

Kako smo poslovali

(Nadaljevanje s 7. strani)

TOZD Predelava aluminija

V osmih mesecih smo v obratih livarne in predelave proizvedli 36.909 ton različnih livarskih proizvodov in s to količino nismo dosegli planirane proizvodnje za 199 ton oz. 1%. Od skupne proizvodnje je blagovna proizvodnja v osmem mesecu 3.850 ton, kumulativna pa je 31.133 ton (indeks 102). Glede na asortiman pa je največja prekoračitev plana pri proizvodnji Al formatov — za prodajo (indeks 129) in Al traku — ozkem za prodajo (indeks 203). V avgustu smo zelo povečali pretapljanje Al za tuje naročnike, saj s količino 396 ton dosegamo indeks 466. V osmih mesecih smo pretopili 830 ton Al oz. 25% več kot smo planirali v letnem planu.

V avgustu smo predelali še 15 ton rondelic, kumulativno pa znaša predelava 329 ton, če prištejemo predelavo rondelic k redni proizvodnji znaša skupna proizvodnja rondelic 1.424 ton, kar je 3% manj kot smo načrtovali. Predelava izparilnikov znaša kumulativno 309 ton, skupna proizvodnja (redna proizvodnja in predelava) pa je 1.260 ton in ne dosegamo planske postavke za 5%.

Zraven omenjene proizvodnje smo v TOZD v osmih mesecih predelali še 236 ton tokovodnikov za MPPAI, kar nismo planirali v letnem planu poslovanja, glede na enako obdobje preteklega leta pa je predelana količina manjša za 70%.

Gradivo pripravila: Dragica Leskovar

sijo za šport in rekreacijo in komisijo za družbeni standard in socialna vprašanja. Ostale komisije bodo formirane kasneje — po potrebi.

15. REDNA SEJA

— Predsednik je seznanil člane o pripravah na plan sredstev za leto 1988 in o dogovoru s predsedniki aktivov, odborov in komisij v zvezi z višino planiranja. Plani morajo biti narejeni na realni osnovi:

— Kot vsako leto, so se tudi tokrat lotili akcije ozimnica;

— Dogovorili so se o srečanju IO KOOS TGA in IMPOL — istočasno bo to srečanje športnikov.

Goste bodo seznanili z napredovanjem investicije in jih popeljali skozi nove obrate (26. 9. 19877).

Ob pričetku priprav na zборе in volilne seje

USMERITVE IN STALIŠČA

Za pripravo in izvedbo občnih zborov osnovnih organizacij zveze sindikatov in volilnih sej sindikalnih konferenc v tozdih, konferenc osnovnih organizacij ZSS v delovnih organizacijah, konferenc zveze sindikatov v sozdih in izvolitev najodgovornejših nosilcev dolžnosti v občinskih, mestnih in medobčinskih svetih, občinskih in republiških odborih sindikatov dejavnosti ter v republiškem svetu Zveze sindikatov Slovenije.

Po 50. členu statuta Zveze sindikatov Slovenije pripravi-jo člani zveze sindikatov vsaki dve leti občni zbor osnovne organizacije, sindikalne konference tozdov, konference OO ZSS delovnih organizacijah in sindikalne konference ZS v sestavljenih organizacijah združenega dela pa volilne seje. Organi zveze sindikatov imajo svoje volilne seje, če je po 32. členu statuta potekel mandat nosilcev najodgovornejših dolžnosti v organih zveze sindikatov in če je potrebno, da na podlagi ocene zamenjajo tudi nekatere člane in Na sejah na vseh ravneh, dopolnjujejo svojo sestavo. od osnovnih organizacij ZS do

republiškega sveta ZSS, je potrebno kritično oceniti dveletno delo, predvsem pa to, kako smo uresničevali usmeritve organizacij in organov v svojem okolju, seveda ob upoštevanju kongresnih usmeritev ZS, in pri tem utrjevali in razvijali svojo ustavno in družbeno vlogo. V zvezi s tem bo potrebno kritično oceniti tudi našo organiziranost, kadrovske usposobljenost, metode in načine delovanja, ki so odsev razmer in vprašanj v okolju, v katerem delujejo organizacije in organi ZS. Delo je treba oceniti tako, da ugotovimo predvsem to, v kolikšni meri uveljavljamo metode in načine delovanja v ZS, opre-

deljene s statutom ZSS, konkretizirane v pravilih osnovnih organizacij ZS in konferenc ZS v ozdih, poslovnih dela organov ZS, in kakšna je učinkovitost in odgovornost pri ugotavljanju in uveljavljanju interesov delavcev, članov zveze sindikatov.

Rokovnik priprav in izvedbe

• dogovor z OO ZSS in vodstvu konferenc ZS v ozdih o pripravah in izvedbi občnih zborov in volilnih sej opravijo občinski sveti ZSS do 15. 10. 1987;

• občne zборе OO ZS in volilne seje sindikalnih konferenc v tozdih je treba izpeljati do 31. 12. 1987;

• volilne seje konferenc OO ZS v delovnih organizacijah in konferenc ZS v sozdih morajo biti do 20. 1. 1988;

• občinski, mestni sveti ZSS in občinski odbori sindikatov dejavnosti naj izpeljejo svoje seje do 20. 2. 1988;

• medobčinski sveti ZSS, ROS dejavnosti in RS ZSS morajo pripraviti svoje seje do 15. 3. 1988.

Šolanje za dela v novi elektrolizi

V tozdu Proizvodnja aluminija so že začeli z intenzivnim šolanjem za dela v novi elektrolizi. Najprej so na vrsti vodilni delavci in vodje izmen, skupaj jih je enajst. S teoretičnim delom se bodo seznanjali na prej v našem izobraževalnem centru. Od 2. novembra do 12. decembra pa bodo prebili v francoski elektrolizi in se seznanili z novo tehnologijo. Po končanem šolanju v Franciji bo ta skupina utrjevala znanje v hali C, kjer bo že prenesla svoje znanje na svoje sodelavce. Vsekakor pa bomo kljub temu potrebovali tudi tuje znanje. Najmanj pol leta po startu bodo ostali v proizvodnji tudi francoski strokovnjaki.

110 KV kabli



KULTURNA SREČANJA

OKTOBER

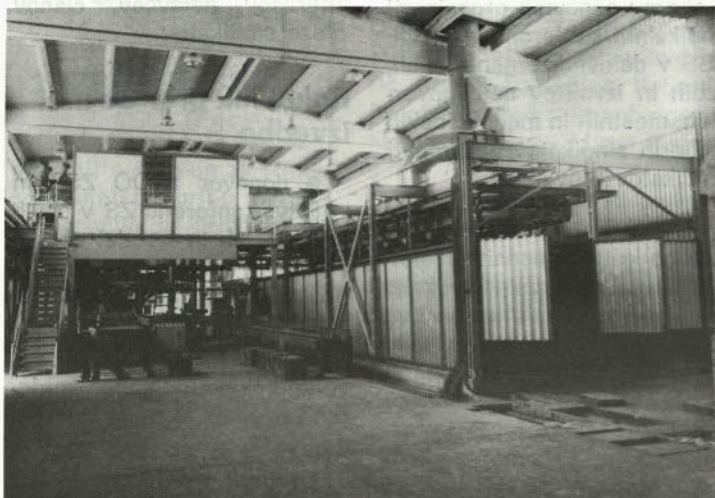
- 12. 10. ob 18. uri LUTKOVNO GLEDALIŠČE KUD KOBANCI KAMNICA: Z. FLORJAN: TOBIJA (Gledališče Ptuj (za otroke)
- 19. 10. ob 10.30 EDWARD HAUSWIRTH (AVSTRIJA): H. BÖLL KLOVNOVI POGLEDI Gledališče Ptuj — klet (predstava je v nemščini)
- 20. do 30. 10. PRIREDITVE OB BORŠTNIKOVEM SREČANJU — DVE GLEDALIŠKI PREDSTAVI, SREŠANJE Z NOSILCI BORŠTNIKOVEGA PRSTANA, RAZSTAVA

NOVEMBER

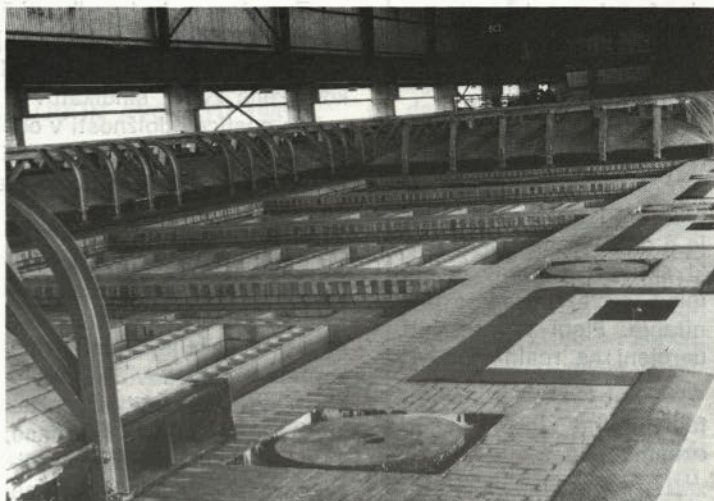
- 2. 11. ob 19.30 DRUŠTVO SLOVENSKEH SKLADATELJEV: ALDO KUMAR IN BOR TUREL: KOORDINACIJE ZA DVA IZVAJALCA IN ELEKTRONIKO Gledališče Ptuj — klet (elektroakustični dogodek)
- 6. 11. ob 19. uri LITERARNI VEČER DRUŠTVA SLOVENSKEH PISATELJEV Gledališče Ptuj

Tudi mi razpolagamo z nepokritima menicama iz Agro-komerca. Ena je vredna staro milijardo in druga dvajset starih milijonov.

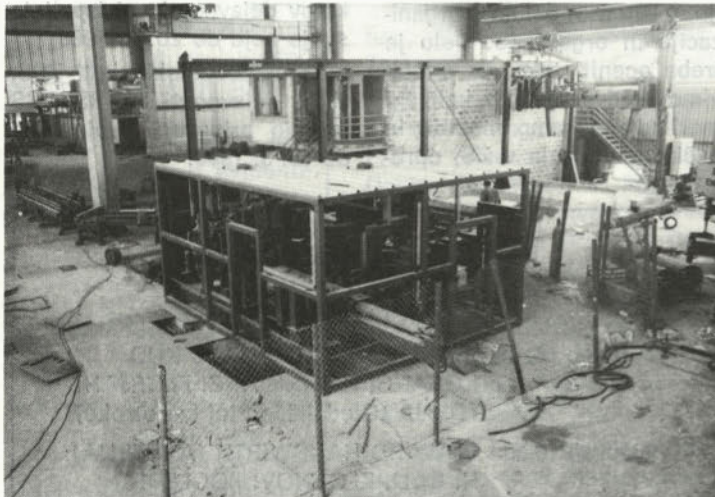
Oblikovalnica anod



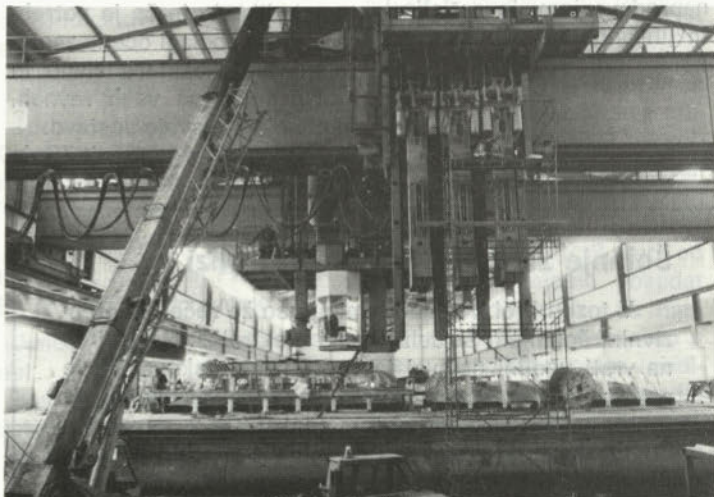
Peč za žganje anod



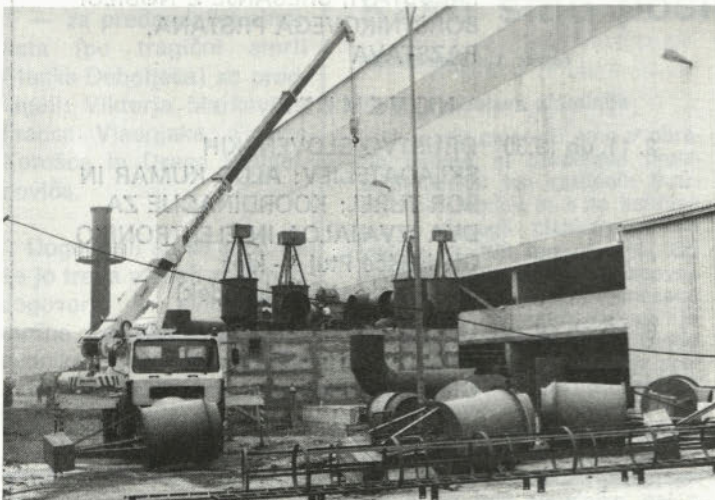
Čistilni stroj za anode



Montaža posluževalnega stroja v tovarni anod



Montaža čistilnih naprav



Dimnik čistilne naprave pri peči za žganje anod

