

ŠTUDIJSKA IN LJUDSKA
KNJIŽNICA
Trg svobode 1
62250 PTUJ
2 x

Aluminij

Časopis družbe Talum, d.d., Kidričevo

januar 2004 / šte. 1 / leto XXXXI



Še malo novoletnega vzdušja

Stojan Kerbler in Tone Pavček na otvoritvi
razstave fotografij "Ljudje" v Cankarjevem domu

Vsi smo odgovorni za uspešnost poslovanja podjetja

Pred nami je pregled osnovnih proizvodnih dosežkov Taluma v letu 2003. Naslov sem izbral iz posebnega prispevka - *Vzdrževanje včeraj, danes, jutri*, ki ga objavljamo v tem Aluminiju. Na prvi pogled boste mnogi pomislili, da je v naslovu izražena le pogosto uporabljena fraza vendar, takoj povem, da gre za utemeljeno misel, ki so jo razvili vzdrževalci pri argumentiranemu prikazu dela v svoji enoti. Zato priporočam, da pazljivo preberete njihov, dobro premišljen in pozitivno usmerjen članek. Tokrat se mi zdijo vzdrževalci bolj pomembni od proizvodnih in drugih enot, ker so ob zahtevnejšem in povečanem obsegu dela izvajali tudi svojo reorganizacijo. Njihovo delo je specifično, raztrošeno po celem Talumu, delujejo v ozadju in se ne morejo dokazovati s tonami aluminija, dobrimi tehničnimi parametri ali kvalitetskimi izdelki. Po drugi strani pa vsi dobro vemo, da k vsemu temu odločilno prispevajo.

Značilnost Taluma je tudi v tem, da proizvodne enote od nekdaj presoajo, ali so posegi Vzdrževanja uspešni ali ne. Ne gre za razvado ali zagovor lastnih slabosti, ki jih imajo v proizvodnji, ampak bolj za strah, da ne bi prišlo do zastoja v obratovanju in zaradi pritiska, da bi bili parametri in izdelki čim boljši. Tudi mnjenja proizvajalcev o učinkovitosti reorganizacije Vzdrževanja so koristna, ker se šele takrat lahko odgovornost za uspešnost poslovanja porazdeli na vse. To poudarjam zaradi tega, ker je precej nezadovoljstva pri vzdrževalcih izzvala izjava vodje elektrolize C v prejšnjem pogovoru za Aluminij, ko je opozoril na nekatere pomanjkljivosti. Postavilo se je tudi vprašanje, ali je Aluminij pravo mesto za takšno debato? Ne bi rad pogreval to temo, vendar bi spo-

mnil na nekaj drugega, in sicer, da je Talum dovolj močan in lahko prenese določene javne dvome ali kritike, ki seveda ne smejo biti žaljive ali izmišljene. Poleg tega je treba vedeti, da pri opisu posameznika, kar je glavni namen intervjuja v Aluminiju, moramo spoštovati značaj sogovornika. V primeru vodje elektrolize C, gospoda Vajde, je znano, da se ne spreneveda, ampak morda preveč odprto pove, kar misli. To se jasno vidi iz intervjuja, ki ga je nujno treba brati kot celoto. Če bi mu to odvzeli, bi bil članek nezanimiv in neuporaben. Tako pa je, poleg ostalega, le spodbudil nastanek zelo koristnega opisa Vzdrževanja, kar smo do sedaj, moramo priznati, vsi zanemarjali.

Vrnimo se k proizvodnji 2003, največji v zgodovini naše tovarne. Nikoli doslej nismo videli toliko anod in aluminija. Proizvodnja anod je znašala približno 70.000 ton, proizvodnja primarnega aluminija 118.305 ton, v livarni pa smo proizvedli 137.523 ton različnih izdelkov. Tudi vse planirane količine so presežene. Posebej je treba izpostaviti visoko kakovost anod, ki se kaže v nižjem izmetu in v dobrem obnašanju pri procesu elektrolize. Obe elektrolizi sta ohranile nizko porabo energije, tako je elektroliza C z 13.167 kWh/tAl na tretjem mestu na svetu v primerjavi s proizvajalci z najboljšo tehnologijo proizvodnje aluminija. To je vsaj delna kompenzacija visokim cenam električne energije, s čimer so samo v elektrolizi C znižani stroški za dobra 2 milijona evrov. Livarna se je kot kaže po vseh težavah in velikih dogodkih pri uvajanju novih linij konsolidirala in uspešno reorganizirala. Največ težav so imeli pri proizvodnji ronderlic, izparilcev in pri litju koles. Večina teh izhaja iz tržišča oziroma je posledica



pomanjkanja naročil. Ne pozabite prebrati značilnosti dela in uspešnega prizadevanja v energetiki, kontroli kakovosti in prometu. Pojdimo po vrsti:

Anode

August Šibila: Leto 2003 je bilo za DE Anode leto resnice. Velika vlaganja v okviru MPPAL2 je bilo potrebno upravičiti. Če so bili v letu 2002 naporu usmerjeni v povečevanje proizvodnih kapacitet, smo v preteklem letu največ pozornosti posvetili maksimiranju proizvodnih rezultatov, predvsem na področju kakovosti procesa in proizvodov, ravnanja z okoljem in varnosti pri delu.

Proizvodnjo smo v primerjavi z letom 2001 povečali za več kot 50% na okoli 70000 ton zelenih anod. Kakovostni izmet je nižji od 1%, predčasno zamenjanih anod v elektrolizah je manj kot 2%. Ti rezultati nas uvrščajo med najboljše proizvajalce anod v svetu, kar je skladno z našo vizijo. Vzoredno s proizvodnjo anodnih in katodnih kompletov, se veliko naporov vlaga v pripravo in prodajo sekundarnih ogljikovih materialov, ki jih zaradi kemične kontaminiranosti izločamo iz sicer zaključnega materialnega tokokroga (filterski prah, razgradnja katod,...). Obseg prodaje je v lanskem letu dosegel 5000 ton in se bo v tekočem letu še nekoliko povečal.

Proizvodnjo anod smo nadgradili s centralnim računalniškim nadzorom, ki omogoča upravljanje celotnega proizvodnega procesa iz enega mesta. Nadgradnjo centralnega nadzora predstavlja videonadzor v obliki 16 kamer, s katerim spremljamo in dokumentiramo najpomembnejše faze procesa. V zaključni fazi je uvajanje novega informacijskega sistema "Anodis",

kot celovite podpore upravljanju procesa proizvodnje na vseh odločitvenih nivojih. Izboljšali smo sistem preventivnega vzdrževanja. Z lastnim razvojem in tehnološkimi rešitvami nam je uspelo uvesti tehnologijo proizvodnje anod z vzdolžnimi zarezami, kar je v tem trenutku domena tehnološko najnaprednejših.

V letu 2004 bomo izboljšali poslovno učinkovitost (zniževanje stroškov surovin, dela, energije, vzdrževanja,...) na vseh nivojih. Ciljna področja izboljšav bodo predvsem reaktivnostne lastnosti anod, učinkovitejše vzdrževanje naprav, zniževanje količine odpadkov, več znanja in boljša usposobljenost.

V DE Anode soustvarjamo delovno okolje in kulturo, kjer je potrebno za pozitivno oceno narediti nekaj več, kot samo tisto, kar se od posameznika zahteva. Naša ekipa za prihodnost bo sestavljena iz majhnega števila visoko usposobljenih, motiviranih in tehnološko opremljenih posameznikov, ki ne bodo usmerjeni k posameznim nalogam, temveč doseganju zastavljenih, širših ciljev. Leto 2003 je za nami. Vsak je prispeval najboljše, kar je znal. In vendar, ali to zadostuje?

Primarna proizvodnja

Dr Zlatko Čuš: Leto 2003 si bomo v DE Elektrolize vsekakor zapomnili zaradi izredno ugodnih rezultatov. V preteklosti smo največkrat dosegali zelo dobre rezultate v eni izmed elektroliz in še to po posameznih parametrih. V letu 2003 smo nekako uspeli sinhronizirati obe elektrolizi in tako doseči optimum poslovanja DE elektrolize. Zraven tega, da smo skupno proizvedli 118,305 t primarnega aluminija si je vredno zapomniti še enosmerno porabo ener-



gije 13,167 kWh/t v HC ob povprečnem obratovalnem toku 185,6 kA ali 14,595 kWh/t v HB ob povprečnem toku 76,13 kA. Kot je razvidno iz doseženih rezultatov smo glavno pozornost posvečali dvigu obratovalnega toka in optimiranju specifične porabe energije na enoto proizvoda. Trenutno še ne razpolagamo z dokončnimi dosežki elektroliz AP18, ki obratujejo po celemu svetu, vendar smo bili po doseženi porabi energije na enoto za obdobje 1-9 tretja najvarčnejša elektroliza. To kar teorija uči se nam včasih posreči doseči tudi v praksi. Kajti teorija pravi, da je treba za doseganje dolge življenjske dobe obratovati s čim manj motnjami v procesu. Posledica pravilno izbranih materialov za remont katod in kakovostno opravljenega remonta ter stabilnega procesa nam omogoča, da dosegamo življenjsko dobo cca 3000 dni.

Za dosežene rezultate bi se ob tej priložnosti zahvalil svojim sodelavcem in še posebej sodelavcem iz DE Anode, s katerimi že lep čas delamo kot ekipa. Posameznik je v našem proizvodnem procesu le toliko dober, koliko se zna in zmore vključiti v ekipo, v kateri dela.

Ponoviti dosežene rezultate, če že ne preseči, je velik izziv za vse nas!

Livarna

Banko Zvone: Za leto 2003 so bili značilni zelo spremenljivi pogoji obratovanja livarne, ki so imeli neposredni vpliv na rezultate proizvodnje.

V prvem polletju je bila ustavljena proizvodnja livarskih zlitin na stari lokaciji livarne 1. Vzoredno je v novo izgrajenem obratu potekal zagon linije za proizvodnjo palic in montaža iz opuščene proizvodnje hlebčkov premeščenih posodobljenih naprav.

V drugi polovici leta je bila izvedena popolna obnova vertikalnega livnega stroja za proizvodnjo drogov.

Posledice zagonskih motenj in več mesecev trajajočega obdobja okrnjene proizvodnje so se odrazile v obliki nihanj pri razporejanju porabe elektroliznega aluminija po posameznih proizvodih oz. livarnah. Za zaposlene je tako stanje pomenilo neprenehno spreminjanje planov dela,

reševanje težav pa je zahtevalo veliko mero iznajdljivosti.

Kljub vsem težavam in pripravah na reorganizacijo DE Livarna v dve delovni enoti je bil plan proizvodnje livarskih zlitin, drogov in bram v celoti realiziran, proizvodnja širokega traku pa je sledila naročilom za potrebe proizvodnje izparilnih plošč.

Razvoj livarne po posameznih obdobjih statistično ponazarja priloženi graf, podvojitev proizvedenih količin v zadnjih sedmih letih pa v sebi skriva veliko majhnih zgodb neimenovanih sodelavcev, ki so prispevali k razvoju s svojim znanjem in delom.

Rondelice

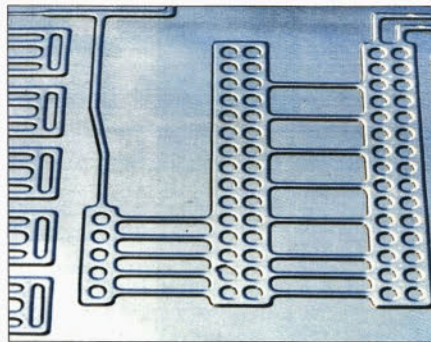
Purg Milan: Po več letih povečevanja proizvodnje rondelic je sledil v letu 2003 občuten padec, kot posledica pomanjkanja naročil. Trend upadanja naročil se je "obrnil navzgor" šele v drugi polovici leta, vendar je bila tudi v tem obdobju proizvodnja daleč od zastavljenega plana okoli 1300 t/mesečno. Postopek osvajanja novih kupcev, ki se je pričel že konec 2002 je potekal skozi več faz testiranja kvalitete ter usklajevanja komercialnih pogojev in se je obdržal v obliki pogodb za dobave v 2004. Sklenjene pogodbe za 2004 kažejo, da je plan 12.000 t možno realizirati.

V 2003 smo dali poudarek izboljšavam proizvodnega procesa, zlasti pri odpravljanju vzrokov za reklamacije. Na tem področju je bil dosežen velik napredek. Število reklamacij se je prepolovilo proti prejšnjim letom. Razveseljivo pa je predvsem to, da pri nobenem kupcu kvaliteta izdelka ni ovira za sodelovanje.

Investicije v okviru projekta MPPAL 2 so bile končane v februarju 2003, z zagonom nove dvokomorne talične peči, s čimer so vlaganja v proizvodne kapacitete zaključene. Eventualne investicije so predvidene v avtomatizacijo "kontrolne razpoka" na ozkem traku.

Izparilniki

Milan Tement: Leto 2003 predstavlja v TALUM-u novi mejnik modernizacije proizvodnje, ki se je na večini proizvodov zaključila prav v tem času. V proizvodnji izparilnikov smo instalirali novo stiskalnico za



napihovanje izparilnih plošč in linijo za žarenje. Vse naprave sta izdelali slovenski podjetji s sodelovanjem strokovnjakov TALUM-a.

BOSIO in CNC sta projekt delila na žarilni in transportni del, ki skupaj predstavljata odlično celoto. Podobno je bil deljen projekt na stiskalnici katero je izdelala Družba RAVNE, stregro pa firma PAKMAN.

Z instaliranjem teh naprav je vzpostavljena ciljana kapaciteta 3000 t izparilnikov in bo



v celoti zapolnjena v letu 2005. Dosežen je tudi kakovostni napredek, ki nam omogoča, ne le da stopamo v korak s konkurenti, ampak postavljamo na asortimanu OSEF standarde, kakršne le redko kdo sploh dosega.

Prav po teh zahtevah so Talumovi izparilniki prepoznavni in imajo določene konkurenčne prednosti, ki omogočajo širitev asortimana, povečanje deleža in vstop v sisteme kjer doslej še nismo bili prisotni. Ob navedenem kakovostnem preskoku in povečani kapaciteti ter novim marketinškim pristopom se vrstijo tržne priložnosti, ki bodo imele vpliv na povečanje količin posebej v letih 2004 in 2005,

Vzporedno bo potrebno optimiranje in zniževanje stroškov, kar nam bo omogočalo nove izzive in pogoje za doseganje ciljev:

- proizvodnjo izparilnikov v najvišjem kakovostnem in cenovnem razredu
- prisotnost in razpršitev deležev med vse večje sisteme/kupce v Evropi

- zapolnitev novozgrajenih proizvodnih kapacitet

Navedeni cilji imajo najvišjo prioriteto, ki sovpada s cilji in strategijo TALUM-a in DE- Izparilniki, prizadevanja pa so del vsakdana celotnega tima.

Vzdrževanje

Stanko Horvat: Podrobnejši opis naše strategije dela in razvoja smo opisali v posebnem prispevku, zato bom tukaj dodal še nekatere podatke, ki dopolnijo sliko vzdrževanja v preteklem letu.

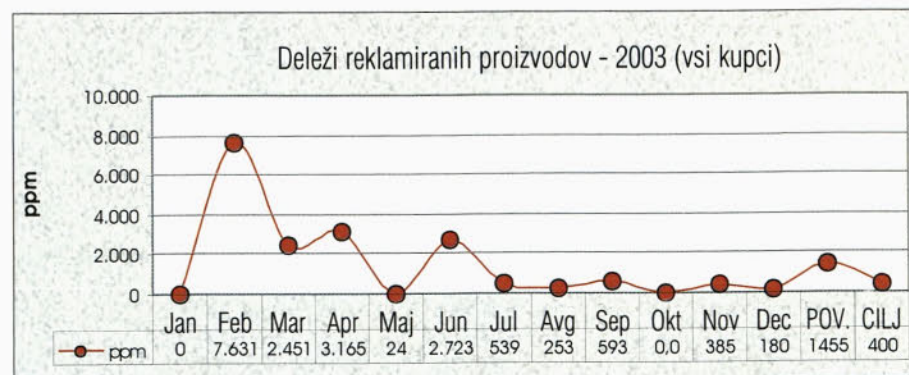
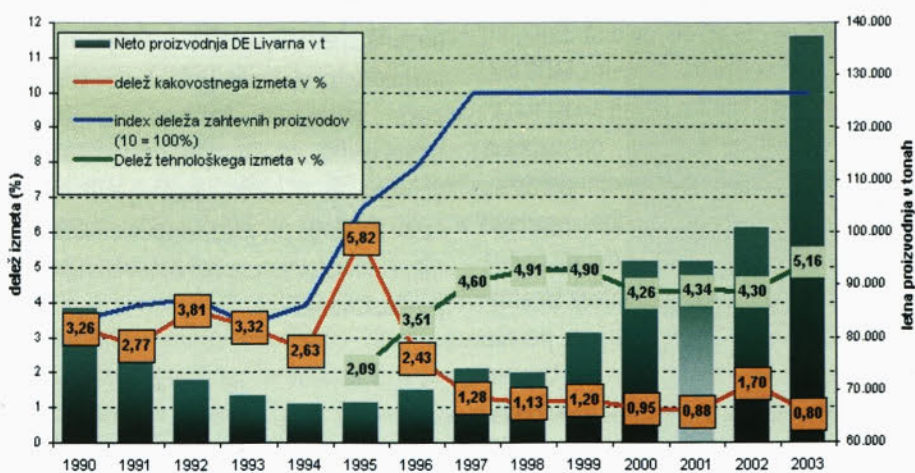
Opravili smo 270.038 učinkovitih ur, kar pri ceni ure 20 evrov predstavlja strošek v višini 1.261 mio SIT. Pri tem smo porabili za 1.441 mio SIT materiala. Za zunanje storitve smo v preteklem letu plačali 753 mio SIT.

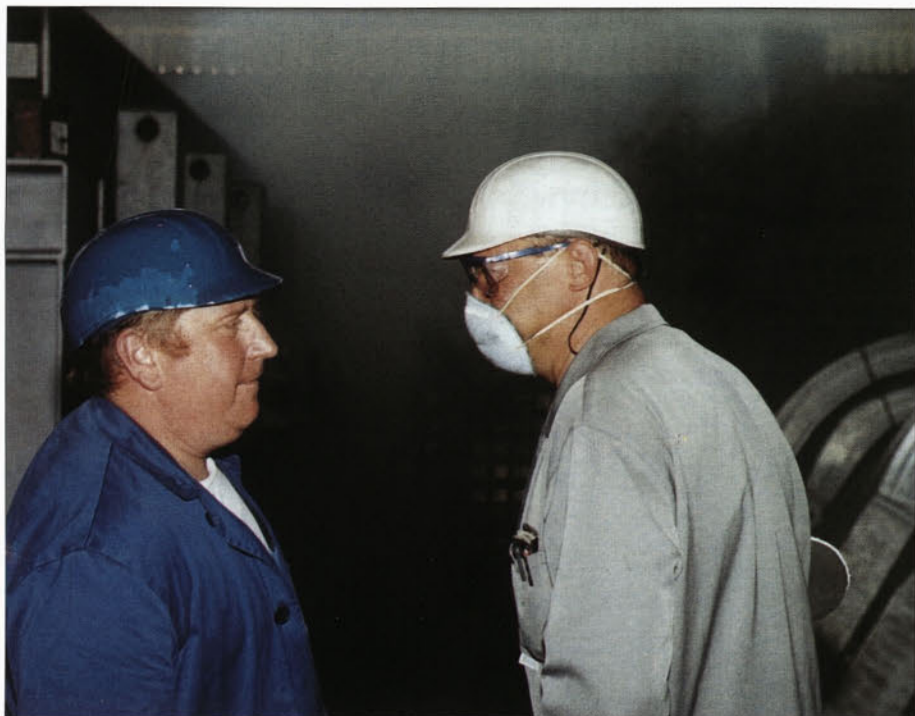
Iz tega sledi, da skupni stroški vzdrževanja za leto 2003 znašajo 3.455 mio SIT in so bili za 4 odstotke manjši kot leto prej.

Pri tem je potrebno omeniti, da je bilo od skupnih 270.038 opravljenih delovnih ur porabljenih 58,6% za planirana dela, 30,6% za preventivo in 10% delovnih ur za intervencije. Porazdelitev stroškov za ta najpomembnejša področja pokaže sledeče: planirana dela 1.274 mio, preventivno vzdrževanje 618 mio in intervencije 200 mio SIT.

Glede intervencij lahko poudarim, da smo v letu 2003 opravili 4.090 nujnih intervencij, torej mesečno povprečje 340, cilj pa je bil 275. Od tega jih je bilo 61% izven delovnega časa, s povprečnim odzivnim časom 49 minut, kar je hitreje os zastavljenega cilja – 60 minut. Za primerjavo lahko povem, da je v letu 2002 odzivni čas presegel eno uro. Napredek v tej smeri je posledica ažurnosti, dežurstva na domu, dežurni električarji so prevzeli nekatera dela in tudi uvedba vzdrževalcev v popoldanski izmeni pri vlišanju anod je dosegle svoje. Povečano število nujnih intervencij pa je posledica zagona novih naprav, saj je znano, da so intervencije ob zagonih naprav pogostejše. S časom in usposobljenostjo tako vzdrževalcev kot operaterjev pa se postopoma umirijo.

Za konec lahko ocenim. Za nas zelo pomembno, da je reorganizacija zaživela. S postopki vzdrževanja in pravočasnimi odzivi smo se trudili zagotoviti ustrezno





Anton Brglez in Stanko Vajda

razpoložljivost strojev in naprav. To, poleg navedenega, najbolj dokazuje podatek, da smo z enakim številom delavcev uspeli vzdrževati večjo število naprav in tako omogočili kvalitetno in večjo proizvodnjo v Talumu.

Energetika

Herman Škrinjar: Za delovanje DE Energetika v minulem letu so bila značilna dela na treh področjih:

- normalno delo organizacijskih enot Elektroenergetike, Laboratorija za meritve in nove enote Plin, voda, para (PVP), formalno ustanovljene v oktobru 2003.
- področje investicij – nabava in izgradnja usmerniške skupine TR10 (760 V, 66 kA) kot zaključek Projekta MPPAL2.
- pomoč Upravi TALUM pri nabavi električne energije in zemeljskega plina.

Za področje A) je bilo poleg zanesljive transformacije in razdeljevanja električne energije za vse dele TALUM in SILKEM opravljeno nekaj pomembnih del: potem, ko so bile lani popravljene notranje napake na usmerniških transformatorjih, je bila izvedena zamenjava transformatorskega olja v teh transformatorjih za elektrolizo C, kar je normalno po okoli 17 letih obratovanja transformatorjev. Izgrajen je bil prvi del računalniškega nadzornega sistema za 10 kV omrežje, ki omogoča selektivno delovanje zaščitnih relejev, pregled nad dogajanjem v mreži napajanja elektroliz in livarn z napetostjo 10 kV in daljinsko posluževanje glavnih stikal ter hitrejšo ukrepanje dežurnih električarjev v primeru okvar v transformatorskih postajah po navodilih iz stikalnice.

Pri oskrbi z vodo je pomembno dejstvo, da je praktično dokončan projekt zaprtega kroga hladilne vode za potrebe livarn. Po

odpravi začetnih zagonskih težav se bo v letu 2004 tako bistveno zmanjšala poraba sveže surove vode. To bo pomenilo manj vode iz podtalnice, manj dajatev na načrpane količine in manj oddane (sicer čiste vode) v okolje in s tem vezanih dajatev.

Za področje B) je pomembno dejstvo, da smo zaradi nepravočasno izdanih tehničnih pogojev s strani ELES (na podatke smo čakali okoli 5 mesecev) lahko sklenili pogodbo o nabavi novega usmernika 66 kA in usmerniškega transformatorja 110 kV (TR 10) – kar bo pomenilo bolj zanesljivo napajanje elektrolize C v prihodnosti – šele meseca maja 2003. To dejstvo je povzročilo zamude pri pridobivanju celotne dokumentacije za izgradnjo in projektiranje. Z izjemnimi napor mnogih sodelavcev v Razvoju, DE Energetika, DE Vzdrževanje, projektantov in ne nazadnje tudi tvornega sodelovanja z določenimi predstavniki ELES pri potrebni rekonstrukciji stikališča RTP 110 kV Kidričevo, nam je oz. bo uspelo vse aktivnosti izpeljati tako, da bo projekt zaključen – z zamudo samo približno 1 mesec – v maju 2004. Posebnost tega projekta je tudi to, da bo transformator izdelan v Sloveniji (v mednarodno uveljavljeni Tovarni transformatorjev ETRA 33, Ljubljana), usmernik pa bo izdelala prav tako znana švicarska firma ABB (nekoč BBC).

O problematiki nabave električne energije za TALUM je več povedal predsednik Uprave. Za ilustracijo, kako nedorečena je tudi zakonodaja in ostala zakonske določbe na tem področju naj omenimo, da smo zato šele 29. 12. 2003 imeli podpisane vse dokumente oz. pogodbe za oskrbo TALUM z električno energijo v letu 2004, TALUM pa je – kot je dobro znano – največji slovenski porabnik električne energije.

Promet

Edvard Dobnik: DE PROMET je organiziran in ima naprave, stroje ter opremo za servisiranje proizvodnih enot v Talumu. Delno opravljamo manjše usluge firmam na dvorišču Taluma in zapeljemo nekaj aluminija v Impol.

V letu 2003 smo na vseh področjih naredili več, kot smo planirali. Upam, da smo naročnikom naših uslug le te opravili dovolj kvalitetno in pravočasno. Verjetno je še nekaj rezerve v koordinaciji naročila in izvedbe, saj se včasih kaj zalomi glede na planirano.

V Talumu smo največji napredek opravili na področju ekologije. Na ekoloških otokih moramo še malo postoriti za doslednejšo sortiranje industrijskih komunalnih odpadkov, v sortirnici odpadkov pa se stanje bliža zelenemu. Prav tako je obvladljivo tudi stanje na deponiji inertnih odpadkov, kjer smo v drugem polletju lani vzpostavili stalni nadzor. Na železniškem delu pa je največja pridobitev dvopotno tirno vozilo (traktor z vtirno napravo in zavornim sistemom za vagono kompozicijo), ki nam omogoča tudi dostavo žel. vagonov s postaje Kidričevo. Na vzdrževanju proge smo v zaostanku s podbijanjem pragov in hkratni višinski in smerni regulaciji, ki pa jo moramo opraviti letos, drugače menjava pragov ne bo dosegla svoje življenjske dobe.

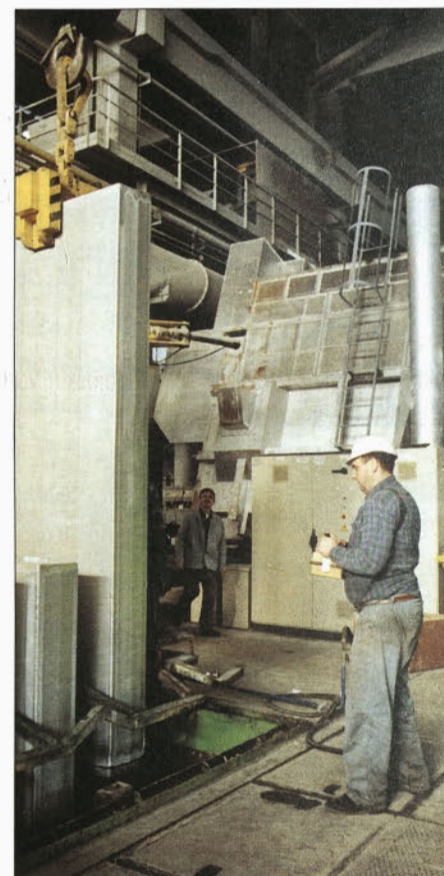
Na vseh področjih imamo urejeno preventivno vzdrževanje naših strojev in naprav in s tem doseženo ustrezno obratovalno dovoljenje. Urejeno poučevanje iz varstva pri delu z zdravstvenim stanjem zaposlenih je pogoj za opravljanje naše dejavnosti, pri čemer veljajo za nas zunanji predpisi. Po opravljenih zunanjih kontrolah se je ugotovilo (včasih zamujamo z dokumentacijo), da imamo stanje na področju varstva zelo dobro organizirano.

Zagotavljanje kakovosti

Dr. Marko Homšak: V letu 2003 je na sistemih ravnanja z okoljem ter varnosti in zdravja pri delu potekalo precej aktivnosti. Aktivnosti, zastavljene za leto 2003 in planirane v Programu za ravnanje z okoljem ter varnost in zdravje pri delu št. 5/02, so bile izvedene večinoma v okviru MPPAL2. Opravljene prve meritve emisij snovi v zrak (livarna zlitin) so pokazale, da naprave obratujejo v skladu z zakonskimi predpisi. Velika pridobitev je uvedba zaprtega krožnega sistema hladilne vode, kar je ena od večjih uskladitev, ki jih zahteva smernica IPPC v zvezi z zmanjševanjem porabe hladilne vode na enoto proizvoda. Uveden je bil sistem ravnanja z embalažo in odpadno embalažo s programom do leta 2007.

Vsa poročila o obratovalnih monitoringih odpadnih vod, emisij v zrak, odpadkih, odlaganju odpadkov, embalaži in nevarnih kemikalijah za Agencijo RS za okolje je za preteklo leto treba pripraviti v prvih treh mesecih tekočega leta. Leto 2003 se je končalo z intenzivno komunikacijo z Agencijo na področju priprave podjetja na trgovanje z emisijami CO₂.

V letu 2003 so bili uspešno izvedene dve kontrolni presoji, ki ju je opravil BVQI za oba sistema, ter dva ocenjevalna obiska Slovenske akreditacije za laboratorijsko preskušanje v skladu s standardom ISO/IEC 17025. Ocenjujemo, da se oba sistema, okolja in varnosti, uspešno dograjujeta in dopolnjujeta, zastavljene aktivnosti pa so bile izvedene v skladu z zastavljenimi cilji politike ter okvirnimi in izvedbenimi cilji za leto 2003.



V letu 2003 smo v DE Kontrola kakovosti skupno analizirali 155.480 vzorcev, kar je glede na planirano količino 2 odstotka več. Analiziranih je bilo 35.765 parametrov, kar predstavlja 96-odstotno realizacijo. Kakovost rezultatov preskušanja je bila dokazana z vrsto uspešnih medlaboratorijskih primerjalnih analiz (aluminij in zlitine v livarnah, elektrolit v elektrolizah, odpadne vode). Uspeli smo pridobiti podaljšanje pooblastila za opravljanje monitoringa odpadnih vod in izdelavo ocen odpadkov še v letu 2004. Ocenjujemo, da je bilo poslovanje DE uspešno in v okviru zastavljenih ciljev, razen začetega projekta izgradnje laboratorija, ki je ustavljen zaradi zaostrenih pogojev poslovanja.

Vzdrževanje danes - včeraj - jutri

V času MPPAI 2 je bilo zraven posodobitve proizvodnje in predelave v Talumu smiselno in primerno razmišljati tudi o prilagoditvi Vzdrževanja novemu načinu in obsegu dela v podjetju po koncu projekta, kakor tudi trendom organiziranosti vzdrževalniških služb v primerljivih in konkurenčnih podjetjih doma in po svetu.

Vzdrževalniške službe so se skozi zgodovino razvijale vzporedno z razvojem novih tehnologij in soočale z vedno težjim konkurenčnim bojem na trgu storitev za pridobitev čim večjega tržnega deleža in preživetje. Tako smo nekoč poznali le vzdrževanje po nastalih okvarah in zastojih, nato se je poudarek prenesel na preventivno vzdrževanje, sedaj pa se vedno bolj usmerjamo na napovedano vzdrževanje. Omenjene razvojne stopnje vodijo k bistvenim ciljem vsakega sodobnega in osveščenega podjetja, med katere štejemo poslovanje z minimalnimi stroški, največjo možno razpoložljivost naprav, najmanjše možno število zaposlenih, strokovne in fleksibilne zaposlene, "outsourcing" oz. najem zunanjih izvajalcev za opravljanje standardnih storitev in podobno.

Prav ti cilji so bili poglavito vodilo reorganizacije Vzdrževanja v Talumu, kar pomeni, da gre pri tem za sodobni koncept organiziranosti vzdrževalniških storitev, kar pa ni mogoče vpeljati kar čez noč.

Proces reorganizacije Vzdrževanja se je pričel z delitvijo zadolžitev področnih vzdrževanj, kamor prištevamo vzdrževanje: Anod, Elektroliz, Livarn in predelovalnih enot ter centralnih servisnih delavnic, kamor prištevamo: Strojno delavnico, Elektrovzdrževanje, Vzdrževanje tehnoloških vozil, pnevmatike, hidravlike, dvigal, reduktorjev, kompresorjev, avtomatskih naprav, Obnova elektroliznih peči, Konstrukcijo, Pripravo dela ter tehnologijo različnih področij. **Področna vzdrževanja** so zadolžena za opravljanje preventivnega in napovedanega vzdrževanja ter odpravo manjših pomanjkljivosti v proizvodnji. Njihova poglavita naloga je obvladovanje delovanja naprav na svojem področju, kar pomeni neposredno sodelovanje pri vseh aktivnostih za zagotavljanje ustrezne razpoložljivosti proizvodnih naprav in obvladovanje stroškov njihovega vzdrževanja. Prav tako so s svojim specifičnim znanjem in izkušnjami nepogrešljivi pri načrtovanju in izvedbi večjih sprememb tehnologije (npr. MPPAI 1 in 2) in remontov naprav, kjer nemalokrat sodelujejo tudi s specialisti, kot so različni tehnologi in konstrukterji.

Zaradi spremembe obsega dela je bilo nekaj zaposlenih prerazporejenih v centralne **servisne delavnice**, katere skrbijo za del preventivnega in napovedanega vzdrževanja, planirano vzdrževanje, popravila ob okvarah, remonte naprav, realizacijo zelenih projektov proizvodnje, odpravo intervencij tudi izven rednega delovnega časa ter pridobivanje ponudb in nadzor zunanjih izvajalcev.

S takšno organiziranostjo dela so bili v Talumu postavljeni temelji sodobnih in v svetu uveljavljenih vzdrževalniških uslug, saj zagotavljajo največjo stopnjo razpoložljivosti naprav ob minimalnih stroških. Število vzdrževalcev se je kljub podvojenim kapacitetam proizvodnje v času od MPPAI 1 do konca MPPAI 2 zmanjšalo za 2/3, trend zmanjšanja števila zaposlenih pa se bo nadaljeval tudi v bodoče. Outsourcing je že dalj časa redno prisoten, predvsem na področju splošnih ključavničarskih, elektriških in gradbenih del ter delih, za katera v Vzdrževanju nismo specializirani.

Preostali vzdrževalci tako opravljamo v večini primerov le še najzahtevnejša specializirana dela, s čemer zagotavljamo, da ostaja najpomembnejši kapital podjetja, to je znanje in sposobnosti delavcev, v Talumu. To je garancija za zagotavljanje najboljše kondicije naprav in ostajanje v tesnem stiku z

najnovejšimi tehnologijami in tako še nadaljnje uspešno poslovanje podjetja.

Z natančno določitvijo zadolžitev področnih vzdrževalniških enot je zagotovljeno, da se ti strokovnjaki še veliko bolj kot v preteklosti posvečajo »svojim« napravam, po potrebi pa jim pri tem pomagajo še centralne delavnice. Rezultati analiz teh aktivnosti kažejo, da se je v zadnjih obdobjih bistveno povečal delež preventivnega vzdrževanja v primerjavi s planiranim, kar je posledično pripeljalo do obvladovanja števila intervencij in bistvenega zmanjšanja števila in časa zastojev proizvodnje. Temu pritrjuje tudi večina vodilnih in vodstvenih delavcev, seveda pa so tudi takšni, ki tega ne želijo ali znajo videti. Omenjeni učinki kažejo na zelo dobro premišljene in izpeljane poteze ob začetku reorganizacije Vzdrževanja, ki pa še zdaleč ni končana, saj gre tudi v tem primeru za živi organizem, ki se nenehno spreminja in prilagaja svojemu okolju.

Vzdrževalci smo vsak trenutek prisotni v vseh delih podjetja, vendar pa se naše delo bistveno razlikuje od dela večine ostalih zaposlenih v podjetju, kateri opravljajo dela, značilna za procesno proizvodnjo. To so bolj ali manj ponavljajoča se dela na bolj ali manj istih delovnih mestih ter dela, ki so značilna za strokovne službe, kar so v veliki meri administrativna dela. Za nas vzdrževalce pa je značilno, da smo tako posamezniki kakor tudi manjše skupine vsak dan na več različnih deloviščih, zato moramo zelo dobro poznati celotno tehnologijo proizvodnje in predelave aluminija ter ostale vzporedne funkcije podjetja. Prav tako se vsak dan srečujemo z vsemi potencialnimi in dejanskimi dejavniki tveganja zdravja in varstva pri delu na različnih deloviščih.

Pri našem delu je nepogrešljivo tudi timsko delo in tesno sodelovanje z zaposlenimi v proizvodnih enotah, kar je zaradi različnih pogledov na enake stvari včasih tudi zelo težko izpeljati. Drug pomemben dejavnik oz. značilnost pa je, da se moramo pri vseh planiranih aktivnostih nenehno prilagajati proizvodnji, kar se odraža tako, da delamo na tistih napravah in ob tistem času, ki nam ga določa proizvodnja. Zaradi tega smo

v službi vedno več popoldnevov, vikendov in praznikov, normalnih dopustov pa zadnja leta ne poznamo več, medtem ko ostali zaposleni preživijo mnogo več prostih dni s svojimi družinami. Večina jih razume naš položaj, seveda pa so med njimi tudi takšni, ki naše delo dojemajo kot ležerno odlaganje dela in nepotrebno opravljanje nadur, kar kaže na nepoznavanje in nesprejemanje svoje najožje in malo širše okolice dela. Prav tako si tudi vzdrževalci želimo kvalitetnega časa s svojimi družinami, zato menimo, da takšno diktiranje tempa dela ni pošteno do nas, kljub temu pa razumemo, da so proizvodne enote naši naročniki in se temu primerno tudi odzivamo.

Želimo, da je Vzdrževanje čim bolj uspešen sistem z zadovoljnimi naročniki. Veseli smo vsakega predloga in pripombe, ki se nanaša na konkreten primer, kar vzpodbuja in dolgoročno zagotavlja izboljševanje sistema vzdrževanja in poslovanje podjetja. Zavedamo pa se, da vsak ki dela tudi greši, kar analiziramo in poskušamo odpraviti oz. preprečevati.

Tako kot se v naših domovih zavedamo, da brez vzdrževanja ni mogoče kvalitetno živeti, bi bilo potrebno na vseh področjih Taluma uvesti t.i. "samovzdrževanje", ko operaterji oz. uporabniki naprav sami opravljajo osnovne vzdrževalniške posege, kar bo končna stopnja reorganizacije vzdrževanja. Nujno bomo namreč morali spremeniti miselnost v smislu »Vsi smo odgovorni za uspešnost poslovanja podjetja« in v sklopu tega tudi vsak po najboljših močeh skrbeti za delovna sredstva in opremo, ki jo pri delu uporabljamo oz. s katero se srečujemo vsak dan. V nekaterih obratih že resno razmišljajo o tem, drugi že aktivno udeležajo prve tovrstne aktivnosti, tretji o tej temi ne želijo slišati nič, četrta pa bi bili najbolj veseli, če vzdrževanja sploh ne bi bilo.

Z velikim veseljem pa ugotavljamo, da velika večina zaposlenih razume in podpira poslanstvo Vzdrževanja, kar je eno od zagotovil za nadaljnje uspešno poslovanje Taluma in hčerinskih podjetij ter varno in dostojno življenje zaposlenih in naših družin.

Vzdrževalci



Kako je to življenje veliko

Stojanu Kerblerju in Talumu se je zgodil še Cankarjev dom. Tam so namreč po zelo odzivnem izidu Kerblerjeve monografije *Ljudje*, organizirali še razstavo izbranih umetniških fotografij. Tako je sredi Ljubljane, od 8. januarja pa vse do vseslovenskega kulturnega praznika, 8. februarja, na ogled 60 fotografij ljudi, ki ponazarjajo življenje in običaje iz ne tako davnih, pa vendar skorajda pozabljenih časov. Med njimi stoji tudi prelepa aluminijska tabla z napisom generalnega pokrovitelja Taluma.

Kdo so ti ljudje

Neizogibno vprašanje, ki ga pri opazovanju teh fotografij vedno znova zastavljamo sebi je, kdo so ti preprosti *ljudje*? Ali so to le delavci v zadimljeni hali, haloški otroci, ki gledalcu radovedno vračajo pogled, mladi, ki spogledljivo pričakujejo, da jih slikamo in stari, ki dostojanstveno kažejo nešteto drobnih gub? Ali so to morda naši staroselci? Staroselci, ki jih ne priznamo za svoje, ker smo pozabili, v kakšnih pogojih so delali, ker ne opazimo njihove povezanosti z zemljo in naravo, čudimo se, da so hodili peš in živeli brez ure in so si vzeli čas za mašo, za kolino...! Po drugi strani pa nas prav zaradi tega tako privlačijo, ker vse to nekje globoko v sebi imamo in doživljamo, ker zbudijo v nas otroka, kmeta, delavca... Priznamo ali ne, to smo mi vsi, ki se imamo za fino družbo in upravljamo sodobne stroje, obvladamo elektroniko, moderne peči ali računalnike. Ali smo zaradi tega kaj boljši od njih? Ne, nismo, ker vsak od nas postane majhen že v trenutku, ko s sprenevedanjem hoče kaj doseči. Najbolj pa se pomanjšamo takrat, ko neprizadeto opazujemo skrunitev človeka ali narave, kjerkoli se že to dogaja. Zato je dobro, da nas od časa do časa kaj predrami in spomni, da tudi če v življenju vse izgubimo, še vedno lahko ostanemo *ljudje*. Zato nam nikoli ne bodo odveč Kerblerjeve fotografije.

To so najprej njihove fotografije

Otvoritev razstave je bila nadvse skromna, tiha, brez glasbenih ali literarnih vložkov. Na koncu pa smo bili skupaj ena zelo sproščena družba, ob vinu, ki je tako kot v času haložanov marsikaj nadomestilo. Stojan je bil navdušen, ker so se poleg znanih osebnosti zbrale tudi vse generacije slovenskih fotografov, od najmlajših do najstarejših. Znani fotograf, gospod Milan Pajk je pripravil izviren in strokovni otvoritveni govor. Posebej je presenetila njegova argumentirana primerjava Kerblerja z ostalimi vrhunskimi svetovnimi fotografi. Pripisuje mu prednost pred ostalimi, ker njegove fotografije kljub vsej dodatni estetiki ohranijo socialno tematiko. »Stojan Kerbler nima nemške analitičnosti...je domačin "mehkega" dela Slovenije. Dela in živi med haloškimi griči in ljudmi, zato pri teh letih gotovo ve, da resnica življenja ni premočrtna. Ali zaradi njegovih fotografij kaj več vemo o haložanih? Morda, lahko pa tudi ne... To so najprej njihove fotografije, šele zatem si jih lahko ogledamo tudi drugi«, je svoje povabilo k razstavi zaključil gospod Pajk.



Milan Pajk, Nina Pirnat Spahič (Cankarjev dom) in Stojan Kerbler

Božje oko

Prijetno presenečenje je pripravil pisatelj, pesnik, vinogradnik in še kaj, gospod Tone Pavček. Ob prihodu v dvorano sta se s Stojanom objela kot najboljša prijatelja. »Odkod se tako dobro poznata«, sem radovedno vprašal. »Poznava se kot vinska viteza, ne dolgo. Sva pa sorodni duši«, je pritrdil Stojan. Sorodni duši, sem še nekaj časa tuhtal o tem in primerjal svoje osebne izkušnje z ljudmi, ki so mi blizu. Vem, da so mi nekatera prijateljstva usahnila, nekatera ostala, nove sorodne duše pa vse redkeje sprejemam v svoj svet. Na razstavi je bila priložena tudi spominska knjiga v katero sva se z Darkom, kot večina drugih, samo podpisala. Gospod Pavček pa je vzel svinčnik in kot za šalo napisal sledeče:

»Vse te fotografije so slike iz življenja in poezije. Gledaš, piješ, se omamljaš in rečeš: kako je to življenje veliko in kako ga lahko nekakšen majhen aparat ulovi in zaznamuje za večnost. Res: to je zato, ker je za vsem človeško in božje oko. Ti obrazi so iz Miška, Voranca, Cankarja in spet in spet iz Stojana! Hvala – tako majhna beseda za tako veliko delo!«

Kot Pavček, smo tudi ostali prinesli s sabo spoštovanje do avtorja in do njegove umetnosti, toda le redki znajo tako poetično izraziti svoje misli. Tako se je v zgradbo Cankarjevega doma vselila plemenitost, ki za življenje pomeni eno samo radost. Večno vprašanje pa je, koliko lahko umetniki in drugi intelektualci spreminjajo svet. Konkretno nas zanima, kako lahko poslanstvo iz te razstave prepreči prevla-



Slikar Ivo Prančič, Stojan Kerbler in Rastko Novak, oblikovalec monografije

do mračnjaštva, ki se je vselilo le sto metrov stran v zgradbo parlamenta in posredno v družbo. Tam namreč del poslancev, v posmeh kulturi, jemlje ljudem ne samo radost, ampak nekaterim celo pravico do obstoja. Temu so se na srečo uprli tudi ostali, najbolj čisti slovenski izobraženci. Kaj pa bi tam zaznalo Kerblerjevo božje oko, presodite sami?

Dobro bo vrnjeno

Zanima me, kaj bi o Kerblerjevem poslanstvu rekla umetnica Svetlana Makarovič in znani filozof dr. Tine Hribar. Menim, da bi Makarovičeva, če bi prišla na razstavo in najprej zagledala slike kolin, protestno zapustila dvorano. To ugibam zaradi njenega odločnega nasprotovanja lovu in mučenju živali. Pred kratkim je zapisala v Delu: »...Človek bi res pomislil, da je v deželi lakota. Kdo je lačen, kdo strada? V deželi, kjer so mesnice na gosto natrane z živalskimi trupli, kjer na tekočih trakovih klavnic drsijo neskončne vrste za eno nogo obešenih živali, že od prevoza in pretepanja z železnimi koli polomljene in zmrcvarjene čakajoč na smrtni udarec? V deželi, kjer se kopičijo gore mesovja v gostilnah, na banketih, na ohceti in sedminah, o praznikih in delavnikih? V deželi, skozi katero se nenehno vijejo neskončne verige najrazličnejših klobas in salam? V deželi, kjer tolstoritnik vrže psu kost šele potem, ko jo je dodobra ogledal in obsesal; kjer zasmehujejo osamljeno starčico Minko, ker svojo borno kmečko pokojnino deli s svojimi muckami...« Če pa bi spoznala celotno Kerblerjevo delo, bi razumela, da so nekoč kolone potekale obredno in spoštljivo in bi skupaj z njim gradila lepši svet.

Dr. Hribar se, za razliko od cerkvenega nauka, zavzema za svetost in spoštovanje življenja ljudi na zemlji. Meni, da smrti ni tisto najhujše, kar človeka lahko doleti, temveč razčlovečenje. Na tej točki bi hitro našel sorodnost duše s Kerblerjem.

Vse omenjene štejem v skupno kulturno in duhovno zgradbo, sporočila katerih se žal pogosto dotaknejo le vrhov gora, problemi pa ostanejo v dolinah. V dolinah smo tudi mi in ne pozabimo, da je v vsakem od nas božje oko skozi katerega lahko gledamo. Na to me je spomnila tudi mlada sodelavka, ki svoj smisel življenja vidi v naslednjem: »Osrečuj in delaj lepo drugim, pa boš dobil to vrnjeno«. Še en dokaz, da je življenje zares dovolj veliko za vse.

Najpogostejša vprašanja pri delu z utežmi

Berete in brskate po Internetu in iščete odgovore na vprašanja. Zakaj trenirati s tako obremenitvijo, zakaj uporabljati deljen princip treninga... Vprašanja za katere potrebujete odgovore, da se boste lahko boljše in kvalitetnejše »potili« v fitnes centrih. Večni problem vadečih so nezadostni in nepopolni odgovori. Trenerji, ki že rutinsko opravljajo svoje delo in so naveličani vsakodnevnih »zoprnih« vprašanj strank, vas odpravijo s kratkim odgovorom, da tako pač je. Vendar je razumevanje nekaterih tehnik treninga, povezovanja različnih dražljajev na treningu potrebno za učinkovit napredek. Zakaj ne bi tudi vi napredovali in bili seznanjeni z napakami in neumnostmi, ki jih lahko počnete, ko resneje razmišljate o rekreaciji. Izbral sem nekaj najbolj pogostih vprašanj, ki jih trenerjem v fitnes centrih.

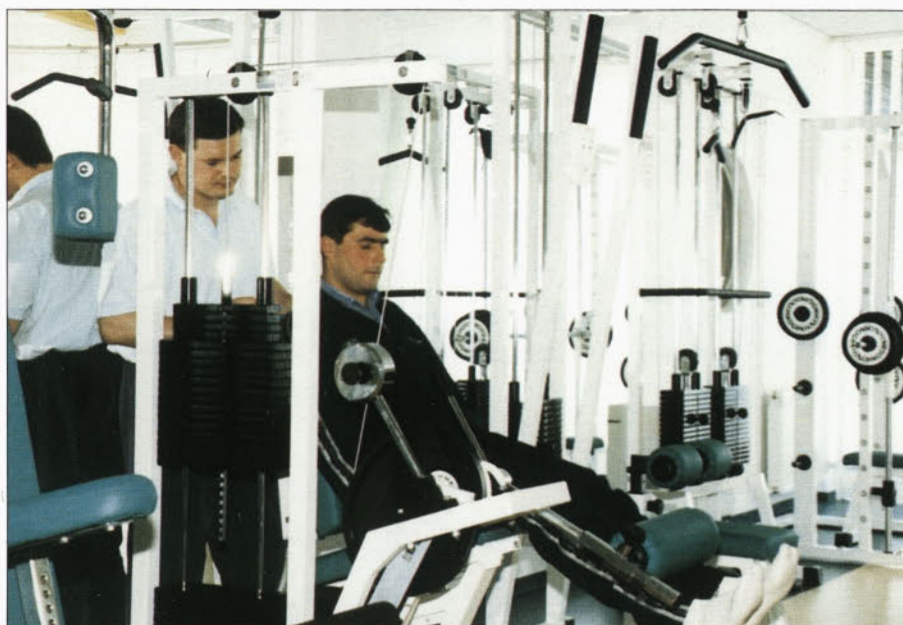
zastavljajo vadeči, ki bi radi pridobili mišično maso.

Kako naj si organiziram vadbo? Kakšen trening za pridobivanje mišične mase? Kako naj treniram mišice po dnevih? Kakšno število ponovitev bi bilo najbolj primerno?

Ko napoči čas za vašo rekreacijo si najprej zagotovite ustrezno opremo. Ne boste verjeli, vendar sem videl tudi že žensko, ki je trenirala v salonarjih, kavbojkah in ob sebi imela torbico. Tak pristop vas ne bo motiviral in trening »mimogrede« ni produktiven. Ustrezna oprema, motivacija in vaš najljubši in tudi najbližji fitnes center. Po ogrevanju, ki naj traja od 10 do 30 minut se še specialno ogrejte na vaji, s katero boste začeli z nizko obremenitvijo in visokim številom ponovitev, šele nato napravite pravi trening s »pravo« obremenitvijo. Najprej začnite pri velikih porabnikih energije: noge, prsi, hrbet, trebušne mišice, spodnje hrbtne mišice in končajte z mišicami rok in ramen. Če ste se odločili drugače in boste svoje telo preoblikovali in »natrenirali« nekaj mišične mase, potrebujete več odmora. Najboljši način je deljen trening po posameznih mišičnih skupinah. Od 8 do 12 ponovitev in z odmorom 90 sekund, 3 do 4 seti in 2-3 vaje za večje mišične skupine in 3 seti

ZDRAVOTALUM

Aktivnosti za zdravje



ter 2 vaji za manjše mišične skupine. Če bi izračunal odstotek obremenitve je najboljše izhodišče za trening med 75% in 85% maksimalnega dviga.

Kako izračunam maksimalni dvig?

Maksimalni dvig je praktično težka, ki ste jo zmožni dvigniti enkrat. To pomeni, da je dvignjena težka vaš maksimalni dvig. Ker pa bi bilo tako testiranje prenevarno, se poslužujemo tabel s katerimi si pomagamo izračunati maksimalno obremenitev.

Ne glede, da je to teoretična metoda, jo sam uporabljam pri vseh testiranjih (op. avtor)! To pomeni, da se maksimalni dvig računa glede na ponovitve in obremenitve.

Pri testiranju bodite pozorni na obremenitev hrbtenice, kolen, komolčnega in ramenskega sklepa.

Z nepravilno izvedbo vaj lahko »pritrinirate« trajne poškodbe in okvare sklepov.

Vajo je potrebno izvajati s pravilnim krčenjem

mišic, gibanjem in dihanjem. Pri začetnikih je potrebno količino upora prilagoditi. Za vse pa velja, da je pravilna izvedba vaj zelo pomembna. S tem preprečite nepotrebno vključevanje ostalih mišic v izvedbo vaje.

Število ponovitev	1	2	3-4	5-6	7-8	9-10	11-12	13-14	15-16	17-18	19-20
% obremenitve	100%	95%	90%	85%	80%	75%	70%	65%	60%	55%	50%

POSTOPEK ZA DOLOČANJE MAKSIMALNE TEŽE

- Ogrevanje z aerobno aktivnostjo (min. 5 minut).
- Prva serija s 15 ponovitvami ter minimalnim bremenom (cca. 30% teže na treningu).
- Počitek 1 minuta.
- Druga serija s 6 ponovitvami, kjer povečamo obremenitev za 30-60%.

Pozorni bodite na obremenitev in si v okviru zmognosti povečajte težo.

Če niste prepričani o pravilni izvedbi vaje in postopku, se posvetujte s trenerjem ali pogledajte v našo bazo trenerjev ter se posvetujte z njimi. Z veseljem vam bodo priskočili na pomoč.

- Počitek 3-5 minut.

6. Povečajte težo za 10-15% in serijo napravite s pravilno izvedbo ter maksimalnim številom ponovitev.

7. V tabeli maksimalnega dviga poiščite ustrezno število ponovitev in odčitajte odstotek obremenitve, prištejte manjkajoči odstotek, da bo rezultat 100% in vaša maksimalna teža je izračunana.

Ali je vadba z utežmi boljše od vadbe na orodjih?

Vse je odvisno od tega, kakšen je namen vadbe. Nekateri trenerji bodo zatrjevali, da je zakon vadba z utežmi. No, najprej razlika med orodji in »kvihti«. Na orodjih je že vnaprej predvidena pot, katero boste opravili z vadbo, ni potrebno poskrbeti za stabilizacijo, vadba na orodjih deluje največkrat na določeno mišico oziroma določeno skupino mišic, ki jo izolira. Trening imenujemo izolacijski saj lahko razvijemo določena »slabe« dele telesa in vplivamo na določeno mišico, kar pri delu z utežmi največkrat ni možno (razen pri izolacijskih vajah pri katerih se opremo ob klop, telo...), trening na orodjih je zelo priporočljiv za začetnike, da si pridobijo osnovni občutek za dvig – spust. Proste uteži vplivajo na več mišičnih skupin saj moramo s telesom zagotoviti stabilizacijo. Pri delu se nam vključujejo primarne mišice, katere krepimo in sekundarne mišice, katere skrbijo za stabilizacijo poti in telesa pri dvigih. Taka vadba vključuje več mišic s tem pa zagotavlja močnejši dražljaj in večjo produkcijo hormonov, ki vplivajo na rast. Zato pri treningu kombinirajte vaje na orodjih z vajami s prostimi utežmi.

Ali aerobna vadba (tek, kolo, veslanje, aerobika...) vpliva na mišično maso? Ali jo izgubljamo?

Aerobni trening vam ne bo škodoval in negativno vplival na mišice, nasprotno s treningom boste maksimalno prekrvali delujoče mišice, spodbudili delovanje srca, pljuč in ožilja. S tem pa zagotovili še večjo produkcijo hormonov in kisika v telesu. Vadba 3x do 4x na teden ne več kot 40 minut bo tudi pripomogla k večji porabi kCal in izboljšanju metabolizma, kar pa posledično vpliva na manj podkožne maščobe.

Marko Mrak

3 x tedenski trening						
PONEDELJEK	TOREK	SREDA	ČETRTEK	PETEK	SOBOTA	NEDELJA
- noge	- počitek	- prsi	- počitek	- hrbet	- počitek	- počitek
- ramena		- triceps		- biceps		
- trebušne mišice		- trebušne mišice		- spodnje hrbtne mišice		
4 x tedenski trening						
PONEDELJEK	TOREK	SREDA	ČETRTEK	PETEK	SOBOTA	NEDELJA
- noge	- prsi	- počitek	- hrbet	- biceps	- počitek	- počitek
- ramena	- podlakt		- spodnje hrbtne mišice	- triceps		
- trebušne mišice				- trebušne mišice		

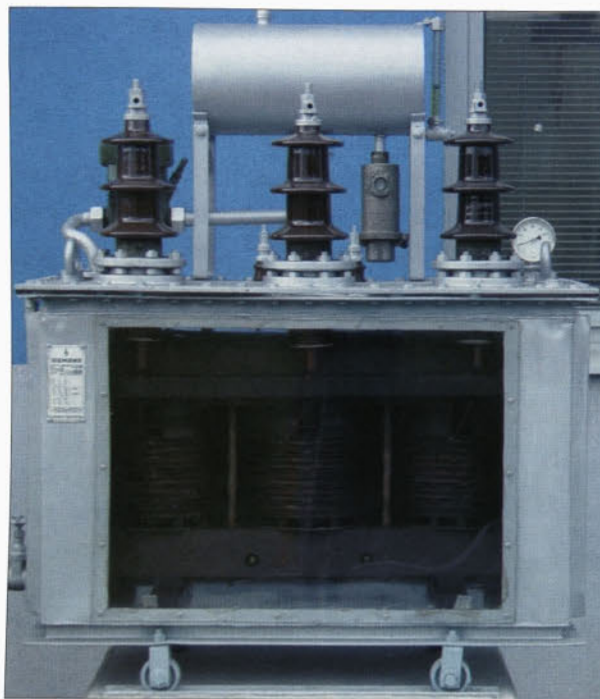
Kadrovske vesti

Zaposlenost v decembru 2003

Talum	1046
Alin	13
Vital	39
Revital	108
Lego A	21
Vargas-Al	46
Storal	22



Pogled v zgodovino



V Talumu že nekaj let poteka intenzivno posodabljanje proizvodnje in obnova praktično vseh zgradb, kar spreminja podobo Taluma iz zaprašenega in sivega industrijskega kompleksa v sodobno in prijetno okolje, posvečeno svetlobi in barvam. To je današnja slika Taluma, s katero odhajamo domov sodelavci, ob dnevu odprtih vrat pa jo delimo tudi s sorodniki, znanci ali preprosto obiskovalci.

Ker Talum – prej pod drugim imenom – obratuje že 50 let, je tudi zgodovinska zakladnica na tehnološkem področju in prav je, da ponudimo v ogled naprave, ki so začele obratovati v prvih dnevih proizvodnje primarnega aluminija v Kidričevem. V Elektrovzdrževanju smo obnovili enega izmed naših prvih oljnih transformatorjev, ki smo mu sprednjo in zadnjo stranico nadomestili s steklom in tako mimoidočim omogočili vpogled v njegovo notranjost. Upamo, da smo s to nenavadno obnovo, omogočili tudi pogled v tehnološko zgodovino Taluma.

V imenu "restavratorske" ekipe Elektrovzdrževanja vas vabim, da si razstavni eksponat, ki se nahaja pred našo stavbo, ogledate.

Boštjan Korošec

Za zdravje in užitek

Da bi se bolje poznali, bomo v vsaki številki Aluminija predstavili sodelavko oziroma sodelavca, ki se zna razvijati in se ukvarja s katerim od športov.

Boris Knez je v Talumu že šestindvajset let. Ves čas dela v skladišču, kjer so se razmere od takrat, ko je



prišel, zelo spremenile. Seveda na bolje, saj je računalniško vodenje veliko zanesljivejše.

S športom se je začel ukvarjati že v mladosti. Potem so prišla leta, ko ga je popolnoma izrinil iz svojega življenja in se navdušil nad ribolovom. To so bili časi, ko so se s kolegi za vikend zbirali ob jezeru. "Sedeli smo ob vodi in namakali trnke. Če je bilo kaj, dobro, če ne, tudi. V ribičiji nisem našel pravega smisla." Zapomnil pa si je prekrasna jutra, ko je opazoval sončni vzhod in prisluškoval glasovom prebujajoče se narave. Kmalu za tem je začel ob jezeru, ker je včasih lovil ribe, teči. Čisto spontano. "Potem ti pride pod kožo in te zasvoji," pripoveduje. Najprej je tekel sam, potem se je pridružil članom kluba Maraton. Tam je dobil veliko izkušenj. "Z ljudmi iz kluba sem šel na tekme, da vidim, kje sem, kam sodim." Sodeloval je na maratonih po Sloveniji: Radenci, Črna na Koroškem, Bohinj... "V Bohinju je bilo prav lušno. Najprej pretečeš progo okoli jezera, potem pa v njem še malo zaplavaš."

Boris Knez v mrazu ne teče veliko, ker po tem kašlja. Le enkrat na štirinajst dni. Ko je topleje pa teče trikrat, tudi štirikrat na teden do 15 kilometrov. Ne pretirava. Zna prisluhniti svojemu telesu. Toliko, da mu je v užitek. Ponavadi teče okrog ptujkega jezera, včasih tudi čez Grajenščak in tiste klance. Toda tam je že asfalt, ki ga nima rad, saj je lepše teči po mehkem terenu.

Kaj pa hitra hoja? "Nikoli nisem razmišljal o njej. Saj ne vem, kje je tista meja, ko nehaš teči in začneš hoditi. Hitro znam hoditi, ne pa tekmovalno. Ne poznam tehnike."

Boris Knez rad tudi kolesari in plava. "Le za rekreacijo." Brez dvoma mu je tek najljubši šport, kajti: "Človek se počuti veliko lažjega."

Pravi, da je okrog njega veliko rekreativcev. "Vsak se z nečim ukvarja. Tudi Zdravo Talum je pomagal, da smo v Talumu bolj gibčni. Te aktivnosti so res vredne vse pohvale."

Boris Knez je doma na Ptujju. Stanuje v bloku, ima pa vikend v Krčevini pri Vurbergu. "Na najlepšem koncu, ki še ni onesnažen." Rad je tam, poslušča, ko se v gozdu prebujajo živali, opazuje kanje in jastrebe, srne, prepozna ptičje petje... Brajde, sadovnjak in urejanje okolice so mu v veliko sprostitvev. Posebno skrb posveča vrtnicam, ki jih ima od vseh rož najrajši. Z velikim zadovoljstvom se loteva pomlajevanja. "Če jih med desetimi ostaneta dve, je to že uspeh. Užitek pa je, ko se maja in junija odpre in zacveti tudi do štiristo cvetov."

Vera Peklar

Kegljanje za pokal »SKEI – Talum 2003«

V petek, 28.11.2003, se je odvijalo tudi kegljaško posamično prvenstvo kegljačev Taluma. Tekmovalo se je po skrajšanih kegljaških pravilih in sicer na 100 lučajev (50 na polno in 50 na čiščenje) sicer smo pa rekli, da ni cilj samo tekmovalje, temveč predvsem druženje. Važno je, da se delavci udeležujejo takih in podobnih srečanj.

Do sedaj je bilo skoraj pravilo, da se tega športa udeležujejo le fantje, letos pa so se nam pridružila tudi dekleta in s tem dokazala, da tudi ženske zmorejo napore te vrste. Upamo, da bo v bodoče prišlo na kegljišče še več sodelavk.

Vladalo je pravo tekmovalno vzdušje s prijateljskim bodrenjem. Ker tudi tukaj veljajo določena pravila, sta sojenje dobro opravila ga. Nada iz Kegljškega kluba Drava Ptuj in naš sodelavec Miran Haladeja, za kar jima iskrena hvala.

Zahvala gre tudi Upravi družbe in sodelavcu Stanetu Horvatu, ki je tekmovalje dobro organiziral.

In nazadnje še prejemniki pokalov:

Moški:

1. mesto Borut Peteršič, Silkem - 419 podrtih kegljev
2. mesto Drago Arnuš, DE Izparilniki - 416 podrtih kegljev
3. mesto Milan Fajt, Službe - 409 podrtih kegljev
4. mesto Miran Haladeja, DE Rondelice - 401 podrtih kegljev
5. mesto Stane Horvat, DE Livarne - 371 podrtih kegljev

Ženske:

1. mesto Marjana Turk, DE Vzdrževanje - 249 podrtih kegljev
2. mesto Milena Podgoršek, DE Vzdrževanje - 173 podrtih kegljev

Stane Horvat in Davorin Lubej

Zahvala

Ob boleči in nenadni izgubi našega dragega moža, očeta in dedka

Janeza Glažarja

se iskreno zahvaljujem vsem nekdanjim sodelavcem za izrečena sožalja in spremstvo na zadnji poti, sindikatu Taluma za darovano cvetje in odigrano Tišino.

Žalujoci: žena Angela, sinovi Ivo, Marjan in Branko ter hčerka Mira z družinami



Zahvala

Ob smrti našega dragega očeta

Franca Maleka

se iskreno zahvaljujem sindikatu Taluma in nekdanjim sodelavcem za darovano cvetje in izrečena sožalja.

Žalujoci: hčerka Vera in sin Branko

