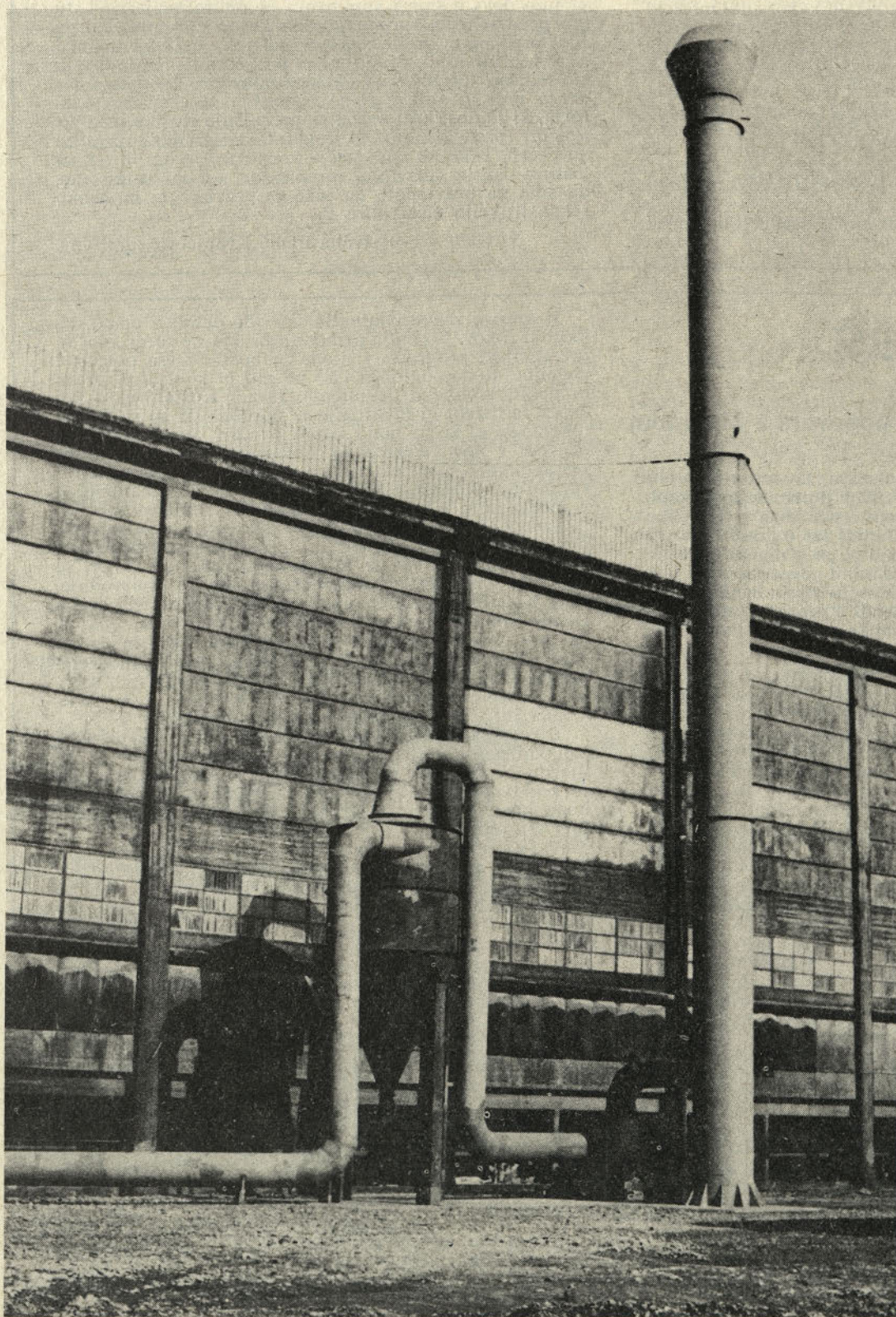


aluminij



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



Svoje probleme rešujemo sami

V zadnjem času opažamo v slovenskih časopisih in izjavah posameznikov izven TGA ugotovitve, o »neurejenosti samoupravnih in poslovnih struktur v TGA Kidričevo«. Te izjave se uporabljajo kot dodaten argument pri razpravah o potrebnosti MPPAL v slovenski družbi.

Delavci TGA stanja v naši delovni organizaciji po prenehanju ukrepa družbenega varstva ne vidimo v takšni luči. Menimo, da proizvodnja in družbenopolitično delo normalno potekata. Ohraniti enotnost na nivoju TGA ostaja prva naloga vseh samoupravljalcev, družbenopolitičnih in poslovnih delavcev. Zavedati se moramo, da bo slovenska družba podprla našo modernizacijo le, če bomo enoten kolektiv, ki ve kaj so njegovi cilji ter s svojim delom lahko garantira pravilno uporabo družbenih sredstev.

Pri ocenjevanju enotnosti moramo ostati seveda realni. Razlikovati moramo drugačna mnenja, ki vzpodbujajo doseganje postavljenih ciljev ter iskanje pravih argumentov za sprejem samoupravne odločitve, od mnenj, ki so nasprotne samo zaradi zagovarjanja ozkih interesov posameznikov ali skupin na škodo ostalih delavcev TGA. Posamezni (zaenkrat relativno redki) poskus se že kažejo, pa naj gre za delovni čas, propustnice, prevoz z osebnimi avtomobili v TGA, ... Ali bomo popustili ali pa ne, pa je odvisno od vsakega delavca TGA, vseh DPO, poslovnih delavcev in samoupravnih organov (čeprav zveni fraza, to ni!) Svoje lastne probleme moramo reševati sami, pri tem ne moremo pričakovati nobene posebne zunanje pomoči. Menim, da smo se v času začasnih ukrepov družbenega varstva to le naučili!

B. G.

Poskusne peči delajo odlično

Po nekaj mesečnem obratovanju poskusnih peči v elektrolizi B lahko podamo že prvo oceno: peči delajo dobro, prešli smo tudi prve »zagonske« težave, ki so se pojavljale, delavci so peči sprejeli za svoje. Nesporna je tudi ugotovitev, da ima tehnologija predpečene anode prednost pred Söderbergovo tehnologijo, kar povedo tudi delavci, ki na teh pečeh delajo in ki si želijo, da bi imeli kmalu čim več takih peči, da bi TGA naredila tako potreben in željen korak naprej. Torej obratovanje poskusnih peči je že toliko stabilizirano, da lahko govorimo tudi o številkah:

- izkoristek toka v mesecu avgustu je 89,36 %,
- poraba enosmerne električne energije je v avgustu 14,602 kwh/kg Al
- povprečna dnevna proizvodnja je cca 500 kg po peči,
- nastavitvena napetost na pečeh je 4,2 V.

V skladu s programom dela je bilo na pečeh opravljenih mnogo meritev tako električnih kakor tudi meritev temperatur in toplotnih tokov. Prav je, da tu pohvalimo skupino za meritve iz TOZD KK, ki je odlično sodelovala in sodeluje s tehnologi, da je na voljo res dovolj podatkov za celovito analizo stanja peči.

- padec napetosti v anodi 336 mV
- padec napetosti v katodi 378 mV
- padec napetosti v vodnikih 112 mV
- padec napetosti v elektrolitu 0,26 d+1,7 V

Skupno na peč = 4,2 V pri medelektrodnem razmiku $d = 6,44$ cm

Splošne ugotovitve in zaključki ob napetostni bilanci poskusnih peči so naslednji:

1. Peč je napetostno odlično skonstruirana

2. Anodni padec napetosti je ugodnejši, kot je bil pri pečeh s predpečeno anodo, ki so že bile v TGA.

3. Iz napetostne bilance je razvidno, da bo možno povečati tok od sedanjih 70 kA na 75 kA, kar je tudi cilj rekonstrukcije elektrolize B.

4. Zmanjšanje napetosti na peči v smislu optimizacije moramo iskati v glavnem na katodnem delu.

V teku je delo na toplotni bilanci peči in proučevanje izkoristka toka z normativi, od tod bodo znani za našo peč še ostali elementi, na osnovi katerih bo lahko podana definitivna sodba o obratovanju poskusnih peči, kljub temu pa zaključujemo, da je peč zmožna dajati tiste rezultate, katere smo zanje teoretično predvideli. Če bodo ti rezultati dejansko doseženi, pa je v veliki meri odvisno od operativnega vodenja peči. Seveda pa ob tem zastavljamo delo v smeri sprememb in optimizacije peči, tu gre predvsem za spremembe na katodnem delu, kar je tudi predpogoj, da bi lahko zvišali tok na 75 kA in tako še več proizvajali, drugo pa je proučevanje možnosti in smiselnosti uvedbe vsaj delnega mikroprocesorskega vodenja peči in s tem delne izločitve subjektivnega faktorja, ki je dostikrat vzrok za precejšnje razlike med željenimi (predvidenimi) in dejansko doseženimi rezultati na pečeh. Tako bo naša peč v konstrukcijskem in tehnološkem smislu doživljala spremembe, vendar smatramo, da smo na pravi poti, da tako pripravimo in izvedemo rekonstrukcijo elektrolize B.

Ivana Banič Kranjčević, dipl. ing.

Drugi o nas

Delo, 22. september

Odlomek iz aktualnega pogovora z Metodrom Rotarjem

Slovenija se je znašla v položaju, ko mora izpeljati nekatere pomembne naložbe, vendar ji primanjkuje kapitala. Tako med drugim govorimo o naložbah v jeseniško elektrojeklarno, kidričevski aluminij ter o graditvi novih vodnih elektrarn. Na drugi strani pa se v republiki resno ukvarjamo tudi z nekaterimi velikimi gospodarskimi bolniki. Na enem in na drugem področju imajo banke veliko vlogo, o čemer smo se pogovarjali s predsednikom poslovnega odbora Ljubljanske banke - združene banke Metodrom Rotarjem.

DELO: Kidričevo?

ROTAR: Motijo nas nekatere zdrahe, saj se je težko lotiti neke velike naložbe, če ni utrjenih samoupravnih odnosov in trdnega poslovnega sestava. Sicer pa projekt za posodobitev izdelave aluminija v Kidričevem še ni prišel k nam, vendar ga poznamo, saj se je z njim seznanil naš inštitut za ekonomiko investicij. V Kidričevem imajo res trden argument, da s tako opremo ni več mogoče delati. Hočeš nočeš pa se je treba za nekaj odločiti — prav tako kot v jeseniškem primeru — ali pač aluminij tam še naprej ali pa kaj? Tudi to odločitev bo treba sprejeti v neugodnem času, vendar bo to treba storiti že naslednje leto. Če res obstaja velik sovlagateljski interes, bo še treba dokazati tudi z bančno garancijo, da so sovlagatelji za to tudi sposobni. Mi bomo ponudili v sodelovanju z našo Kreditno banko Maribor vso informatiko, vse kar imamo, in če pride do pozitivne odločitve o tej naložbi, bomo sodelovali pri organiziranju domače in tuje finančne konstrukcije. Dejstvo pa je, da je položaj jekla in aluminija v Jugoslaviji zelo različen in zato ne smemo sprejeti teze, ki jo nekateri že ponujajo, češ če bomo na Jesenicah zgradili elektrojeklarno, moramo na Štajerskem zaradi slovenskega ravnotežja zgraditi novo Kidričevo.

Delo, 22. september — sestavek novinarja Franca Milošiča

V TGA Boris Kidrič v Kidričevem pripravljajo modernizacijo proizvodnje po sprejetem planu. Ocenili so že vse štiri ponudbe tehnologije, posebna komisija pa bo v kratkem odločila od koga bodo kupili novo elektrolizo. Ko bo to potrdil še projektni svet, bodo v Kidričevem sestavili osnutek pogodbe.

V tovarni zagotavljajo, da se bodo držali v planu doletenih rokov. Do maja prihodnjega leta bo torej končan investicijski program, v njem pa bodo že vse potrebne pogodbe. Konec oktobra 1985 pa naj bi končali priprave in dobili gradbeno dovoljenje. Jernej Kostanjšek z oddelka za razvoj in investicije je povedal, da so iz paketa tehnologije, ki ga bodo kupili v tujini izločili vse, kar ne sodi v novo elektrolizo. Tovarno predpečenih anod, sestavljalnico, naprave za suho čiščenje plinov in druge spremljajoče novosti bodo uredili z lastnim znanjem in v sodelovanju z izdelovalci in ponudniki takšne opreme.

Ivan Kodrič, ki vodi sektor za investicije, poudarja, da pri sprejetju zasnovi modernizacije vsa merila omogočajo, da bo aluminij teklen iz Kidričevega tudi, na primer, še leta 2020. Gre torej za dolgoročno rešitev te proizvodnje.

V Kidričevem doslej uresničujejo finančni del načrta. Danilo Toplek, direktor finančno-računovodskega sektorja, pravi, da so poslovni rezultati TGA dobri in da bo sozd Unial lahko zagotovil predvideni delež za modernizacijo. Zbrali naj bi 2,13 milijarde dinarjev lastnih sredstev, povsem po načrtu pa združujejo denar tudi predelovalci in uporabniki kidričevega aluminija.

Domače banke naj bi Kidričevemu v drugi polovici prihodnjega srednjeročnega obdobja pomagale z 2,3 milijarde dinarjev posojil; dogovori o konzorciju bank pa se bodo začeli prihodnji mesec. Pričakujejo pa, da ne bodo imeli večjih problemov s 25 milijoni dolarjev kredita v tujini.

V TGA poudarjajo, da aluminija od drugih jugoslovanskih proizvajalcev slovenski predelovalci ne morejo pričakovati. Kidričevo za modernizacijo zahteva le tretjino toliko, kot bi stala povsem nova gradnja tovarne aluminija z enako zmogljivostjo (70.000 ton letno). Radenko Salemovič, ki vodi kolegij TGA, pa poudarja, da bodo drugi jugoslovanski proizvajalci aluminija, ko se bodo izkopali iz dolgov, imeli zastarelo proizvodnjo in jo bodo prav tako morali modernizirati.

Večer, 29. septembra 1984

Iz zaključnega poročila

Vsebina in strategija razvojne preobrazbe Slovenije

Proizvodnja aluminija: »Lokacijska zasnova TGA Kidričevo je neugodna, še zlasti je neracionalen transport surovin. Načrtovana zmogljivost je pod mednarodnim povprečjem. Za Slovenijo je posebno neugodna izredno velika intenzivnost proizvodnje aluminija ob kapitalni intenzivnosti. Srednjeročno je aluminij pomemben za slovensko predelovalno industrijo zaradi neenotnega jugoslovanskega tržišča, širjenje obsega proizvodnje pa ogroža energetska bilanco Slovenije.«

Proizvodnja rondelic ni enostavna

V letu 1983 je s težkimi porodnimi krči stekla proizvodnja rondelic v TOZD Predelava aluminija. Začetni poizkusi so bili krčeviti in polni neuspehov, saj pravzaprav nismo vedeli, kaj mora imeti rondelica še poleg tega, da je okrogla. Takoj ob zagonu so se pojavili problemi, ki so pokazali, kako nedodelana je bila investicija. Predelati je bilo potrebno ves notranji transport, prebiralne trakove, za mnogo problemov pa ob začetku še sploh nismo vedeli. Najprej so se pojavili problemi z ozkim trakom. Problematiko smo spoznali vedno globlje. Za vsakim rešenim problemom sta se pojavila dva nova. Več smo vedeli o ozkem traku, bolj nam je bilo jasno, da še premalo vemo. Najprej so se morali delavci naučiti vlivati in spraviti trak skozi obe valjarni do navijalcev. Tu je bilo neuspešnih poskusov vsaj štirinkrat toliko kot uspešnih. Jasno je, da so ob tem trpeli stroji, tako kot trpi avto v avtošolah. Vendar se je z vztrajnostjo počasi usposobila ena ekipa, nato pa še ostale tri in začeli smo nalivati trak. Šele potem smo lahko začeli ugotavljati, da še ni vsak trak tudi kvaliteten trak. Najbanalnejša napaka je dimenzija, potem pa so analize, struktura, lise, luskavost, odtisi, razpoke, srpavost in slabo naviti koluti. Reševali smo problem za problemom in največ smo jih razrešili, ostal pa je največji, to so razpoke.

V začetku proizvodnje rondelic smo delali vzorčne po-

šiljke po eno tono. Že pri tem smo se srečali s problematiko orodij. Kupci hočejo za vzorec dimenzijo, ki jo rabijo, mi pa, če nimamo orodja, ne moremo pravočasno izpolniti naročila in postanemo nezanimivi za kupca. Problematika orodij je zelo široka. Orodje pa je poleg ozkega traku bisvteni del pri proizvodnji rondelic. Skupaj s štanco so bila nabavljena štiri orodja za rondelice z luknjo in štiri za rondelice brez luknje. Orodja brez luknje so toliko univerzalna, da se s premontažami da pokriti skoraj celo področje dimenzij. Zato je tudi stekla najprej proizvodnja rondelic brez luknje. Ta naročila so tudi količinsko večja in jih je mogoče hitreje izdelati. Pri orodjih z luknjo pa se je pokazalo precej pomanjkljivosti in tako še danes nimamo pokritega proizvodnega programa rondelic z luknjo.

Orodja bi morali izdelovati v TGA

Problem je, ker še do danes v TGA ni bilo narejeno nobeno kompletno orodje. Smatramo, da problematika orodij ne bo rešena, dokler ne bomo izdelovali orodja v TGA. Zato bi bilo potrebno pospešiti dela na usposobitvi orodjarne. Seveda pa bo z izgradnjo orodjarne ostalo nerešenih problemov še vedno dovolj, saj stroj še ni dovolj za izdelavo kvalitetnega orodja.

Zahtevnost trga je velika — konkurenca še močnejša

V letu 1984 smo postavili zelo optimističen plan. Leta 1983 smo izdelali 800 t rondelic, v letu 1984 smo si postavili za nalogo izdelati 2000 t. Do sedaj smo izdelali 1052 t, kar je manj od plana. V začetku leta je proizvodnja kar dobro stekla in dosegli smo že mesečno proizvodnjo 200 t. Potem pa so se začele težave z reklamacijami, hkrati, ko je padla na svetovnem trgu cena aluminija. Zahtevnost trga v izvozu je velika in tudi konkurenca je močna. V tej bitki smo v vsakem primeru postavljeni v neugoden položaj, saj moramo konkurirati firmam, ki imajo 20 in več letno tradicijo pri izdelavi rondelic. Ta preskok ni majhen in zahteva velike napore od vsakega delavca, ki dela na tem področju. Problematika pa je veliko zahtevnejša kot je bila pri izdelavi hlebčkov ali T formata za izvoz, kar se je delalo skoraj 30 let v TGA.

Pri hlebčkah ali T formatu je merodajna za kvaliteto samo analiza in dimenzija (z velikimi tolerancami). Pri rondelicah pa je poleg vseh zahtev, ki so v normah še vsaj deset faktorjev, ki vplivajo na kvaliteto in možnost reklamacije. Reklamacije, ki smo jih imeli, so se nanašale tudi na kvaliteto škatel v katere so bile rondelice zapakirane, na prah,

ki se je nabral na škatlah med tem ko so stale v skladišču in tudi na konkretnije napake, ki so posledica tudi slabega dela.

Ena zadnjih in največjih reklamacij se nanaša na obrabo orodij, ki jo povzročajo naše rondelice na orodju za izdelavo tub. V treh mesecih nismo odkrili kaj bi bilo to, kar povzroča obrabo. Dokler pa ne odkrijemo vzroka, ne moremo tudi ukrepati. Seveda je v takih reklamacijah vedno tudi možnost, da nas kupec izsiljuje.

Rondelica je naš skupen proizvod

Proizvodnja, kot so rondelice in izparilniki, je prinesla v TGA toliko novega vetra, da se je čez noč postavilo na glavo mnogo stvari. Zahteve na tem področju so toliko večje od prejšnjih, da je nova proizvodnja vrgla iz tira marsikoga. Še daleč niso rešeni vsi problemi in če bomo hoteli proizvodnjo dvigniti do 5000 t, bo treba marsikaj narediti, ne samo v TOZD Predelava, ampak marsikje v tovarni. Predvsem bi bilo potrebno, da bi se vsi zavedali, da rondelica ni proizvod TOZD Predelava aluminija, ampak skupen proizvod vseh in da temu primerno moramo vsi opraviti svoj del naloge, da bo ta proizvodnja stekla tako kot je treba. Poudariti je treba, da so ljudje, ki so bili premeščeni na to delo iz drugih TOZD to hitro spoznali in so se presneto potrudili, da bi naredili najboljše po svojih močeh. Ekipa, ki dela na rondelicah je dobra in ne dela slabo. Seveda pa vsak, ki dela tudi greši, napake, ki nastanejo tu, pa so hitro opazne pa čeprav gre za 10, 100 rondelic, ali nekaj kilogramov slabih rondelic v 20 tonski pošiljki. To pa je samo tisti veliki kvalitetni preskok, ki ga je treba opraviti in ki mora presekati 30 letno tradicijo.

Večina ljudi je spoznala problematiko rondelic in ve, da ni enostavna, tistim, pa, ki imajo toliko časa, da natolcujejo predlagam, da se vključijo v delo pri razreševanju problematike rondelic, ali pa naj se spomnijo verza: »Le čevlje sodi naj kopitar« ...

Janez Križan, dipl. inž.

Rondelice



Dopisujte
v
Aluminij

Ocenjevanje delovne uspešnosti

V TGA nam res ne more biti dolgčas. Vsak mesec imamo nekaj tem za vroče razprave. Trenutno je to ocenjevanje. Tu in tam so že zame-re, nekateri hodijo z dvignjeno glavo, šefi se neprijetno počutijo... Vsak začetek je težak.

Zakaj se ocenjujemo? Zato, ker si vrsto let želimo, da bi bili plačani po delu. In zakaj se torej razburjamo? Zato, ker vsak hoče dobiti nekaj več. To pa ne gre kar tako. Ocenjujemo se in še se bomo, v službi za nagrajevanje pa se trudimo, da bi izoblikovali model, ki bi bil »ta pravi« za nas.

Pa pogledjmo, kdo dela v tej službi. Že dalj časa se s tem delom ukvarja Bojan Potočnik, dipl. organizator, lani po ukrepu družbenega varstva, pa se mu je pridružil še pravnik Zvonko Kozoderc, letos septembra pa še novi član, diplomirani organizator Ivan Brlek. Za kratek čas sem se pomudila v pisarni in se pogovarjala predvsem z našim novim tovarišem, ki je prišel k nam z znanjem in kopico praktičnih izkušenj s tega področja, saj je pred tem tri leta delal prav na področju nagrajevanja v Elektroini Maribor, kjer imajo dobro vpeljan sistem nagrajevanja in ga tudi od leta 1978 uporabljajo.

»Ocenjevali smo vsak mesec in sicer tako, da smo določili poprečje in poprečno vrednost na plan dosežene proizvodnje oz. prihodka na delavca. Tudi tukaj je možno nekaj takega, čeprav je nara-vla dela drugačna, živimo pa le vsi od aluminija — vsak tozdr pa ima svoj delež v skupnem proizvodu.

Problem torej tudi v TGA ni nerešljiv, čeprav je še veliko različnih mnenj. Jasno je, da je veliko odpora, saj priden delavec pridobi na račun manj pridnega. To je res in s tem se je težko sprijazniti. Demantiram pa govorice, da delavci ne bodo hoteli delati. Mislim, da so to izgovori, ki ščitijo tiste, ki jim ni za delo.«

Moj sogovornik se je razgovoril, da sem mu komaj sledila. Po pogovoru sodeč je že čisto naš, čeprav mu še ni uspelo, da bi se seznanil s procesom proizvodnje tako v živo. Delovno organizacijo je poznal že prej, tako prek pogovorov s prijatelji, ki jih ima tukaj. Plačilna kuverta pri nas je sicer tanjša, toda zvabila ga je bližina, saj mu ni več treba vsako jutro hiteti na vlak, do tovarne pa se da pri-ti s kolesom.

Kakšni so torej prvi vtisi? »Delo je dinamično, to mi je všeč«. Hočem izvedeti več, namreč, kaj misli o nas, kakšni se mu zdimo. Odkrito pove. »Posamezne službe tu so bolj neresne kot tam, kjer sem bil doslej. Pogledjte, ni to neresnost, če zbiramo pripombe, rok je 10. september, danes smo že 17., pa še vedno nimamo vseh. Jasno je, da bomo pripombe in mnenja zbirali in upoštevali tudi pozneje. Morali bomo. Tudi vodje služb si morajo izdelati določene krite-rije, da bo sistem res po-poln. Najboljše lahko ocenju-jejo tisti, ki je neposredno ob delu. Seveda pa mora biti pošten in objektiven. Pričaku-jem več sodelovanja med oce-njevalci in službo za nagraje-vanje. Več bo tega, bolj po-poln bo model in delavec bo res nagrajen po delu.« V. P.

Rezultate ocenjevanja si oglejmo na primeru: vzamimo dva delavca, ki imata enako zahtevnost dela oziroma enako osnovno ocenitev.

Njune ocene za posamezen kriterij so sledeče:

Prvi delavec:	količina	+3 %
	kakovost	+2 %
	gospodarnost	+1 %

delovna uspešnost +6 %

Drugi delavec:	količina	+7 %
	kakovost	+6 %
	gospodarnost	+8 %

delovna uspešnost +21 %

Zaradi lažje primerjave in enostavnega izračuna je njun fond ur za opazovano obdobje tudi enak, kakor osnovna oce-nitev 16 razredov ali 5252 točk za 182 ur.

Izračun stimulacije:

Prvi delavec:

— efektivno delo s stimulacijo $182 \times 28,86 \times 1,06 = 5.567,67$ točk

— efektivno delo brez stimul. $182 \times 28,86 \times 1,00 = 5.252,00$ točk

RAZLIKA

315,67 točk

Drugi delavec:

— efektivno delo s stimulacijo $182 \times 28,86 \times 1,21 = 6.355,55$ točk

— efektivno delo brez stimul. $182 \times 28,86 \times 1,00 = 5.252,00$ točk

RAZLIKA

1.103,55 točk

Za oba delavca smo izračunali število točk stimulacije, če pomnožimo število točk z neto vrednostjo točke (npr. 4,44) dobimo:

Prvi delavec: $315,67 \times 4,44 = 1.401,57$ din

Drugi delavec: $1.103,55 \times 4,44 = 4.899,76$ din

RAZLIKA

3.498,19 din

Opozoriti moramo, da je prikaz izračuna stimulacije prika-zan samo za delovno uspešnost posameznega delavca. Na skup-no višino osebnega dohodka pa vplivajo še uspešnost delovne organizacije, uspešnost temeljne organizacije, minulo delo (staž in stalnost) nočno delo, nedeljsko delo, delo na praznik, bol-niška in še kaj.

Za mesec september predvidevamo še eno testiranje osebnega ocenjevanja. Po javni razpravi o spremembah samou-pravnega sporazuma o skupnih osnovah in merilih za delitev osebnih dohodkov delavcev v temeljnih organizacijah in de-lovni skupnosti skupnih služb in pravilnikov o delitvi osebnih dohodkov bo izveden referendum, na katerem se bodo vsi delavci odločali o boljšem vrednotenju delovnih pogojev in osebnem ocenjevanju delovne uspešnosti.

B. P.

Kako ocenjujemo?

V programu aktivnosti na področju delitve sredstev za osebne dohodke smo predvideli tudi nagrajevanje po delu in rezultatih dela z modelom osebnega ocenjevanja delovne uspešnosti.

Testno (poskusno) ocenjevanje smo predvideli v mesecu juliju, avgustu in septembru, z namenom, da model izpopol-nimo.

Ocene za mesec julij je bilo možno podati v razponu od -15 do +30 %. Zaradi pripomb in ocen smo za naslednji test pri-pravili dopolnitve modela ter zožili razpon na -6 do +24 %.

Ocenjujemo tri kriterije in sicer: količino, kvaliteto in go-spodarnost, s predpostavko, da vsi delavci ne delajo enako prizadevno oz. ne opravljajo enake količine dela, enake kakovosti in z enako gospodarnostjo. Če bi vsi delavci delali enako prizadevno oz. bi opravili enako količino dela v enaki kakovosti z enako gospodarnostjo, bi lahko ugotavljali prispevke k re-zultatom dela samo na osnovi zahtevnosti (ocenitve) del in nalog. Ker so človeške sposobnosti že po naravi zelo različne, iz tega sledi, da so tudi prispevki različnih delavcev k delu in rezultatom dela, različni.

Z ocenjevanjem delavčevega prispevka k delu želimo delav-ce spodbujati k doseganju čim boljših rezultatov dela, tiste delavce, ki že dosegajo dobre rezultate dela pa nagraditi, tiste delavce, ki dosegajo slabše rezultate dela pa stimulirati oz. spodbujati k temu, da bi tudi oni dosegali boljše rezultate dela.



Delavci službe za nagrajevanje

ISKRICE

Vsi se trudijo, da bi popravili nekaj, kar je izven njih samih. A po-praviti je treba naš lastni pohlep.

TAGORE

Ukrep družbenega varstva kot instrument za odpravo motenj v samoupravnih in poslovnih odnosih

Tekst je bil predstavljen na srečanju slovenskih sociologov na Ptuj, v skupini, ki je 21. septembra obiskala TGA. (primer TGA »Boris Kidrič«, Kidričevo)

Zakon o združenem delu predvideva ukrep družbenega varstva kot izjemno obliko reševanja problemov v organizacijah združenega dela, ki jih ni mogoče reševati na samoupraven način. Ukrep, ki pomeni omejitve samoupravnih pravic delavcev, je lahko sprejet zaradi dveh glavnih vzrokov:

- motenj pri delu z družbenimi sredstvi in uresničevanju pravic na osnovi družbene lastnine (lahko bi rekli zaradi motenj pri poslovanju OZD, ki prizadenejo družbene interese),
- motenj v samoupravnih odnosih, ki lahko prizadenejo družbene interese.

V času sprejetih začasnih ukrepov se morajo zagotoviti temelji za odpravo nastalih motenj (glej ZZD od 616. do 635. člena).

TGA Kidričevo pred uvedbo ukrepa družbenega varstva

V DO TGA »Boris Kidrič«, Kidričevo so že dalj časa prevladovali v samoupravnih in upravnih odnosih. Prevladovali so predvsem individualni tozovski interesi, ki so vzpodbujali slabljenje delovne organizacije na vseh nivojih. Zapo- stavljanje razvojne funkcije na nivoju TGA je pogojevalo krepitev ozkih tozovskih interesov. Neučinkovito vodenje delovne organizacije in nevsklajenost med vodilnimi delavci je pogojevalo nasprotje med samoupravnimi organi in DPO, ki so zagovarjale le svoje tozovske interese. Faktorje ki so pogojevali takšno stanje, bi lahko razdelili na:

a) objektivne

- zakonsko določena samostojnost in položaj tozdz,
- mojstrska miselnost,
- zapostavljanje razvoja in s tem tudi strokovnega znanja,
- zastarela tehnologija, ki jo je mogoče voditi z minimalno stopnjo znanja in usposobljenosti;

b) subjektivne

- medsebojna osebna nasprotja med vodilnimi,
- nepripravljenost za sodelovanje z vsemi delavci,
- način vodenja »deli in vladanj«, pretirano povdaranje napak drugih tozdz oz. vodilnih delavcev in skrivanje lastnih napak,
- opravičevanje lastnega nedela z nedelom drugih.

DPO in samoupravni organi niso bili dovolj močni, da bi presekali nastala nasprotja, temveč so se vedno bolj zapirali v tozovske ograje in zagovarjali le interese, ki so odgovarjali ožjim interesom. V DO se je celotna poslovna politika omejevala na nivo tozdz. Teh problemov niso mogli in znali rešiti niti predstavniki družbenopolitičnih skupnosti in DPO, ki so v tem času obiskovali TGA.

Ukrep družbenega varstva v TGA

Zbor združenega dela Skupščine občine Ptuj je 1. 9. 1983 sprejel sklep o uvedbi začasnega UDV v DO TGA Kidričevo. S tem ukrepom so bili odstavljene vodilni delavci DO, tozdz in sektorjev (razen FRS in marketing),

- razpuščeni samoupravni organi v DSSS in TOZD Proizvodnja aluminija,
- omejeno uresničevanje posameznih samoupravnih pravic delavcev na nivoju DO,
- imenovani člani ZKPO, direktorji tozdz in sektorjev.

Naloge začasno imenovanih vodilnih delavcev DO in tozdz bi naj bile:

- poenotenje samoupravnih organov, družbenopolitičnih organizacij in še posebej poslovnih in ostalih delavcev s posebnimi pooblastili,
- poenotenje med strokovnimi kadri v pripravi razvojnega programa,
- priprava in pričetek realizacije razvojnega programa DO na področju modernizacije primarnega aluminija,
- sprejem samoupravnih splošnih aktov,

— pravočasno razpisati in imenovati nove samoupravne organe,

— pripraviti ustrezno organizacijo dela, povečati delovno disciplino, uveljaviti učinkovito nagrajevanje po delu, odpravi se nepotrebna režija,

— ohraniti visoke stopnje izvozne usmerjenosti, zlasti znotraj reproverige in realizacije fizičnega plana proizvodnje,

— uveljaviti sklep o uvedbi kolegijskega poslovnega organa na nivoju delovne organizacije in ustreznejše samoupravne organiziranosti tozdz.

Stanje med ukrepom

Po uvedbi UDV je v DO zavladalo »premirje«. Vsi bivši direktorji so bili razporejeni na dela oz. naloge, ki so odgovarjale stopnji zahtevnosti strokovne usposobljenosti, kot so jo opravljali (razen direktorja tozdz Proizvodnja, ki je bil suspendiran in pozneje disciplinsko izključen).

Nasprotja in konflikti na vseh področjih so čez noč prenehali (ne odpravili), novo vodstvo DO pa je nastavilo program dela, ki so ga podprle vse DPO. Stanje v TGA bi lahko označili z naslednjimi ugotovitvami:

- nasprotja med delavci so se umirila in omejila,
- nastavljeni so bili programi za odpravo vzrokov nasprotij (sistem nagrajevanja...),
- povečala se je vloga DO, interesi posameznih tozdz so se podredili skupnim,
- vodilni kader se je poenotil ter učinkoviteje urejal dogovorjene naloge,
- vodenje DO je postalo bolj učinkovito. Večji povdarek je bil dan strokovnemu znanju, postavljanju rokov in spremljanju sprejetih odločitev,
- povečana je bila delovna in tehnološka disciplina (tudi z oostrejšo kaznovano politiko disciplinske komisije),
- odgovornost se je poskušala prenesti tudi na višje nivoje vodenja,
- opravljena je bila koordinacija med DPO in samoupravnimi organi.

V 3 mesecih so bili imenovani samoupravni organi. V celotnem času ZKPO ni uporabil svojih pooblastil na področju samoupravljanja, temveč je le potrjeval sprejeta stališča samoupravnih organov,

— postavljen in poenoten je bil koncept razvoja DO z glavnim povdarkom na MPPAI (ne le kratkoročno, temveč tudi dolgoročno), ki je dobil podporo tudi pri porabnikih aluminija,

— v tem času smo tudi doživeli pozitivnejši odnos okolja do DO, saj so nas vsaj verbalno podprli skoraj vsi vodilni DP delavci Slovenije, ki so v tem času obiskali našo delovno organizacijo. V sredstvih množičnih komunikacij so prešli od prejšnjega senzacionalističnega pisanja k bolj konstruktivnemu poročanju,

— proizvodnja je normalno potekala, doseženi so bili planirani proizvodni rezultati,

— izdelan je bil idejni koncept nagrajevanja po delu.

Med samim ukrepom družbenega varstva je bilo presenetljivo malo konfliktnih situacij. Vsi, ki se niso strinjali z novim načinom dela in vodenja, se niso »izpostavljali«. Delavci TGA so z udeležbo na dveh referendumih in sprejetjem osnovnih samoupravnih splošnih aktov, potrdili pravilnost novih usmeritev. Evidentiranje članov ZKO kot možnih kandidatov za novo vodstvo DO na vseh samoupravnih organih in DPO kažejo, da so se razmere v TGA spremenile ter si je začasno vodstvo TGA pridobilo zaupanje večine delavcev delovne organizacije.

Razmere v TGA po prenehanju ukrepa družbenega varstva in danes

Ob prenehanju ukrepa družbenega varstva ugotavljamo v TGA večje poenotenje med delavci, vodilnimi delavci, samoupravnimi organi in DPO. Samo vodenje vzpodbuja reševanje nastalih nasprotij in problemov. Kadrovskimi problemi so bili rešeni le delno (do nivoja članov KPO). Na posamezne rešitve je vplivalo že spoznanje, da začasni člani KPO v DO ne bodo ostali. Kljub temu, da so vsi samoupravni organi in večina zborov delavcev (razen v tozdz Proizvodnja) sprejeli predložen program evidentiranja kandidata za predsednika KPO, se evidentirani člani za KPO niso prijavili na razpis.

Slabe tri tedne po prenehanju UDV lahko ugotavljamo, da se razmere v TGA niso bistveno spremenile. Takoj po preneha-

nju UDV so se pojavili poskusi, da se stvari »vrnejo na staro«, vendar je ostalo le pri poskusih. Vodilni delavci in samoupravni organi so ponovno potrdili sprejeti program in način dela v TGA, ter ga še naprej realizirajo. Tehnološka in delovna disciplina se ohranja na doseženem nivoju, proizvodnja normalno poteka. Med vodilnimi delavci in predsedniki samoupravnih organov ter DPO se je povečal občutek odgovornosti. Zavedajo se, da se pri svojih odločitvah in ravnanjih ne morejo več skrivati za ZKPO. Ugotavljamo lahko, da občutek ogroženosti DO deluje na večino delavcev ter vzpodbuja k nadaljevanju poenotenja na nivoju DO. Časopisna »gonja« proti predloženemu programu evidentiranega kandidata v sami delovni organizaciji ni povzročila velikih novih nasprotij in razhajanj. Prevladalo je prepričanje, da moramo sami reševati svoje lastne probleme in ne moremo pričakovati nobene posebne zunanje pomoči.

Poskus ocene ukrepa družbenega varstva

Zaradi zelo kratkega časa ni bilo mogoče izdelati objektivne strokovne analize dobrih in slabih strani ukrepa družbenega varstva. (Analiza je v programu dela naše sociologinje, bo pa tudi tema diplomske naloge naše študentke — študentke sociologije). Ta poskus ocene bo temeljil le na domnevnih (hipotetičnih) predpostavkah:

1. UDV v TGA Kidričevo je bil izjemen in drugačen od običajnih UDV, saj je bil uveden zaradi slabih samoupravnih odnosov in ne težav v poslovanju — izgub.

2. V TGA je v enem letu dosegel večino postavljenih ciljev — poenotenje razvojne orientacije, samoupravljanje in učinkovitejšo vodenje, povdarek znanju.

3. UDV je odkril nekatera žarišča nasprotij in problemov ter dokazal, da je možno uvesti nov način dela le s temeljitimi kadrovskimi spremembami (če vodilni delavci TGA ne bodo nadaljevali z nastavljenimi kadrovsko politiko, ki daje večji povdarek strokovnemu znanju in strokovni usposobljenosti delavcev, bodo seveda ostali zgolj na začetku).

4. Pokazal je, da je lahko učinkovito le tisto vodenje, ki teži k realizaciji dogovorjenih nalog ter se ne izogiba vzrokom nasprotij.

5. Pričakujemo lahko, da bodo posamezni interesi ponovno poskušali prevladati nad interesi DO. Če si pred tem ne bomo zatiskali oči, bomo kmalu ugotovili kaj je koristno za celotno TGA in kaj ne.

6. Kadrovske rešitve, ki so bile v TGA realizirane le deloma in tudi prepozno, bi morale vplivati na vprašanje pravilnosti odločitve, da lahko ukrepi prenehajo, če niso rešeni kadrovski problemi (problem kontinuitete dela). Nerešeni kadrovski problemi so lahko povod za nastanek novih nasprotij in rušenje dosežene konsolidacije znotraj delovnega kolektiva.

7. Postavlja se tudi vprašanje ali se je s prenehanjem UDV zmanjšala odgovornost skupščine občine in ostale DPS do problemov delovne organizacije.

8. Ukrepi družbenega varstva je ponovno dokazal, da so temelj vseh uspehov le strokovni kadri. Le jasen razvoj, realna ocena stanja, strokovno reševanje nastalih problemov, so lahko temelj za normalno delo po končani uvedbi UDV.

Zavedam se, da je to zgolj opisna analiza, mogoče preveč subjektivno obarvana, (saj sem bil v času UDV eden od odgovornih za njegovo uspešnost), vendar menim, da predstavlja dovolj dobro osnovo za razmišljanje o socioloških vidikih UDV oz. vedno večjih zahtevah po UDV v naši družbi.

B. GLAZER

UDV = ukrep družbenega varstva

DP = družbenopolitičen

ZKPO = začasni kolegijski poslovodni organ

NE PODCENJUJMO VZROKOV NEZADOVOLJSTVA

Položaj se zaostruje, toliko bolj, kolikor bolj se kopičijo gospodarske težave in dobivamo račune iz preteklosti, ki jih je seveda treba plačati, in to z visokimi obrestmi. Žal še ni vsem dovolj jasno, žal se vsi še ne zavedamo dovolj, da tiračuni niso majhni, da predstavljajo skorajda desetino našega družbenega proizvoda in da se to mora odraziti v razdelitvi družbenega proizvoda, v delitvi dohodka.

Zdi se mi, da so za množično delovanje ZS posebno pomembne sicer ne povsem nove ugotovitve, da se razmere najbolj zaostrujejo pri tistih delavcih, ki jim je OD za redno delo edini dohodek, pri mladih družinah in tistih, ki imajo več otrok. Razmere so zaostrjene v tistih ozdih, ki so v izgubah, ki so nelikvidni z visokimi stroški in z malo obratnimi sredstvi, se pravi zelo vdvisni od bančnih kreditov. Enako tudi v tistih ozdih, ki iz različnih razlogov prekinjajo ali celo zmanjšujejo proizvodnjo, ki so pod pritiskom različnih monopolistov ipd; delavci, ki odhajajo v pokoj na osnovi osebnega dohodka, ki ne upoštevajo raznih dodatkov, ki so se na veliko vrinili v naš sistem nagajevanja, tudi čutijo posledice.

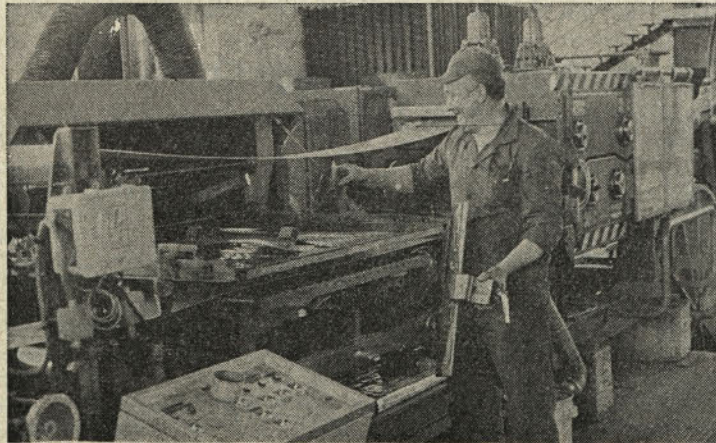
Razveseljivo pa je, da raste število kolektivov, ki se zavzeto borijo za večjo proizvodnjo, za večji izvoz, za večjo socialno varnost delavca, ki zavzeto izpolnjuje skupno sprejete obveznosti, se vključujejo v solidarnostne akcije, so pripravljeni nuditi pomoč in sodelovanje tistim, ki so, ne po svoji krivdi, zašli v težave. Takšne kolektive bi morali izvléči iz anonimnosti, jih pohvaliti, jih spodbuditi, da svojo aktivnost še povečajo. Ti lahko prek rezultatov najneposrednejše vplivajo na družbenoekonomske razmere, na splošno razpoloženje. Mislim, da lahko danes ugotovimo — da gre prav tem kolektivom zasluga od delavcev do njihovih sindikalnih funkcionarjev ter delegatov pa do strokovnjakov, inženirjev, tehnikov, do poslovodnih ljudi, za to, da smo tudi julija in avgusta

imeli relativno dobre proizvodne rezultate, da se je število ozdov in delavcev, ki naj bi jih zadele sankcije zakona glede OD, od napovedanih velikih števil zmanjšalo na vsega 20 organizacij z okoli 5.000 delavci.

Ko analiziramo pojave nezadovoljstva med delavci, pa moramo ugotoviti, da nastajajo na tleh našega socialističnega samoupravljanja, da niso naperjeni zoper sistem, ampak proti tistem, kar preprečuje uveljavljanje našega socialističnega samoupravnega sistema in produkcijskega odnosa. In da je vpliv zunanjega faktorja, če odmislimo zadolženost, ali vpliv notranjih sovražnih sil, neznatno, čeprav ne želim s tem reči, da je tudi nepomemben.

Vzroki nezadovoljstva niso le v nizkih OD ali v nepravilnostih v zvezi z merili in izplačili OD, pač pa tudi v stanju družbenoekonomskega odnosa oziroma njihovem neuresničevanju v duhu ustave in zakona o združenem delu, pa tudi v načinu, kako se danes delavca obravnava s strani posameznih struktur, pa tudi v javnosti. Če sem rekel, da niso vzrok le OD, s tem nisem imel namena tega kakorkoli podcenjevati. Vemo namreč, da padanje realnega OD ne le da povzroča apatijo, socialne probleme, pač pa začenja delavce tudi demotivirati za delo, za gospodarjenje. S tem pa so povezane tudi vse pogostejše kritike meril za delitve, ki so takšna, da na eni strani peljejo k vedno večji uravnilovki, na drugi pa k prisvajanju, k omogočanju prisvajanja mimo dela, mimo rezultatov dela.

Staro se umika novemu (Impol)



Iznajditeljstvo v TOZD LLBK

Inventivni predlog šte. 405 z naslovom »POPRAVILO KASET NS-1 (elektronskih stavkov) ZA KRMILJENJE VT STROJEV BUHLER« je prijavil Pavel AMBROŽ, delovodja iz TOZD LLBK Trbovlje.

Pri kasetah NS-1 prihaja zaradi iztrošenosti do pregorevanja tranzistorjev 3702. Do uporabe inventivnega predloga so te kasete dobavljali iz uvoza iz tovarne Bühler-Uzwil, Švica. Zaradi težav z nabavo rezervnih delov iz uvoza je avtor predlagal, da bi kasete popravljali doma. Namesto tranzistorjev 3702 je našel nadomestne tranzistorje BC 212 domače izdelave. Te je vgradil v kasete, katere zopet normalno delujejo.

V TOZD LLBK so predlog realizirali. Ugotovili so, da so stroški nabave novih tranzistorjev majhni, zamenjave pa relativno redke zato so predlagali za avtorja enkratno nagrado.

Komisija za inventivno dejavnost in delavski svet TOZD LLBK sta se s predlogom strinjala ter sprejela sklep, da gre avtorju za uporabo predloga enkratna nagrada v znesku 2.000,00 din.

Nagrado smo avtorju že nakazali.

Inventivni predlog šte. 401 z naslovom: »POPRAVILO ORODJA ZA VT LITJE OHIŠJE STATORJA 137.0.204 SEVER SUBOTICA« sta prijavila inovatorja ALEŠ Franc, vodja izmene v oddelku ORO in KALŠEK Anton, vodja oddelka ORO v TOZD LLBK Trbovlje.

Na orodju za VT litje je počilo glavno jedro in je prednji del le-tega odpadel. V oddelku tehnologije so se odločili za izdelavo novega jedra, zaradi česar orodje za litje ne bi bilo uporabno najmanj mesec dni. To bi povzročilo velik izpad proizvodnje, kar zaradi potreb kupca ni bilo dopustno.

Avtorja sta našla začasno rešitev. Predlagala sta, da bi jedro zavarili, obdelali in vrnili v proizvodnjo.

V TOZD LLBK so predlog realizirali. Ugotovili so namreč, da je zaradi potreb kupca po teh oddelkih predlog koristen. Obenem so predlagali za avtorja enkratno nagrado.

Komisija za inventivno dejavnost in delavski svet TOZD LLBK sta predlog potrdila. Avtorjema smo nakazali posebno plačilo v obliki enkratne nagrade v znesku po 3.000,00 din.

Inventivni predlog šte. 398 z naslovom »PREDLOG ZA LAŽJE DELO PRI STRUŽENJU JERMENIC« je podala Katarina SLAPAR, delavka v TOZD LLBK Trbovlje.

Tov. Slaparjeva je pri svojem delu ugotovila, da bi s pritrditvijo ročice na omeje-

valec premika na stružnici BRT lažje premikala ta omejevalec, kar je potrebno med posameznimi fazami pri struženju jermenic GORENJE.

V TOZD LLBK so ugotovili, da je predlog koristen in da pomeni lažje delo za delavko.

Komisija za inventivno dejavnost pa je naročila strokovnim službam v TOZD LLBK naj v bodoče posvetijo večjo skrb boljši zaščiti delovnega okolja, delavskemu svetu pa predlagala, naj avtorico nagradi z enkratno nagrado v vrednosti 1.000,00 din.

Delavski svet je tak predlog potrdil. Nagrado smo nakazali.

Inventivni predlog šte. 397 z naslovom »ČIŠČENJE OLJNIH FILTROV ZA BUHLER STROJE« je prijavil Janez Drgan, vodja skupine strojnega vzdrževanja v TOZD LLBK Trbovlje.

Avtor je izdelal napravo za čiščenje oljnih filtrov na Bühler strojih. Po določenem času je namreč potrebno na teh strojih očistiti oljne filtre. Do uporabe inventivnega predloga so jih čistili s čistilom in čopičem, nato pa izpihovali z zrakom. Naprava pa sestoji iz dveh posod za čisto in posodo za filtre. Prva posoda ima na zgornji strani ventil, skozi katerega nalijejo čisto. Na zgornji strani ima tudi priključek za zrak, na spodnji pa priključek za odvod čistila. Čistilo gre po odvodni poti skozi filter pod pritiskom zraka in se nato zbira v drugi zbirni posodi. Ko v prvi posodi zmanjka čistila, po isti poti spustijo zrak, ki filter obenem tudi izpiha. Iz druge posode prelijejo čisto skozi filtrirno mrežico nazaj v prvo posodo in postopek ponovijo.

V TOZD LLBK so ocenili, da s to napravo sicer ne pridobijo na storilnost ali na povečani proizvodnji, je pa pripomoček za lažje čiščenje. Predlagali so, da bi avtorja za njegovo idejo nagradili z enkratno nagrado v vrednosti 2.000,00 din. Komisija za inventivno dejavnost in delavski svet TOZD LLBK sta se s predlogom strinjala. Avtorju smo nagrado že nakazali.

Inventivni predlog šte. 393 z naslovom »OBDELAVA JERMENIC ZA OGREVANJE IN SEVER« je prijavil inovator Drago BRINAR, strojni delovodja, vodja izmene čistilnice v TOZD LLBK Trbovlje.

Po prvotnem načinu dela je bila obdelava jermenic za GORENJE in SEVER predvidena z nožem, pri čemer je imel tehnološki postopek naslednje operacije: vpenjanje, struženje izvrtine ϕ 15,5 mm (grobo struženje — avtomatski pomik), struženje po obo-

du ϕ 45,5 mm, struženje uto-
ra, posnetje roba po obo-
du ϕ 45,5 mm, struženje izvrtine
 ϕ 16 mm (avtomatski pomik
— fino struženje), izpenjanje
in izpihovanje.

Avtor je namesto noža vstavil spiralni sveder ϕ 15,5 mm. Namesto avtomatskega pomika je uporabil ročni pomik, ki zahteva neprimerno krajši čas obdelave. Spremenil je tudi vrtljaje, s tem pa tudi stroj manj obremenjuje.

S tem načinom dela prihranijo pri nožih, ki so jih sami izdelali, sveder pa je potrebno le občasno brusiti in je praktično neuničljiv.

Avtor je tudi spremenil operacijo posnetje roba po obo-
du ϕ 45,5 mm, s tem, da ni po-
trebno noža nasloniti v nas-
lon, temveč ga delavka po
občutku pomakne do obdelo-
valnega kosa.

V TOZD LLBK so predlog ugodno ocenili in ga uporabljajo. Na podlagi podatkov strokovnih služb v TOZD LLBK je Služba za inventivno dejavnost pripravila osnove za ugotavljanje gospodarske koristi in posebnega plačila avtorju. Komisija za inventivno dejavnost in delavski svet TOZD LLBK sta se s predlaganimi osnovami strinjali in jih potrdila.

Gospodarsko korist predstavlja prihranek na času 37 sekund pri obdelavi enega odlitka. Korekcijski faktor je določen z 0,50. Gospodarsko korist bomo spremljali 5 let od začetka uporabe, t.j. od 1. 1. 1984 dalje in vsako leto po zaključnem računu avtorju izplačali posebno plačilo.

Inventivni predlog šte. 390 z naslovom: »VRTANJE ODLITKA DESNEGA OHIŠJA TOMOS« je prijavil inovator Drago BRINAR, vodja izmene čistilnice v TOZD LLBK Trbovlje.

Po prvotnem postopku so na koti ϕ 32 vrtali odduške odlitka »desno ohišje TOMOS«, srh po obo-
du ϕ 100 pa so z
lesenim kladivom lomili. Ker
se je orodje za odlivanje iz-
trošilo, srha niso mogli več
kvalitetno polomiti.

Avtor je predlagal obrezovanje na štanci, ki srh odlomi, istočasno pa tudi prebije izvrtino ϕ 32 mm.

V TOZD LLBK so predlog ugodno ocenili in ga uporabljajo. Njegova koristnost je v boljši izkoriščenosti opreme in skrajšanju potrebnega delovnega časa.

Na osnovi podatkov strokovnih služb v TOZD LLBK je služba za inventivno dejavnost pripravila osnove za ugotavljanje gospodarske koristi oz. posebnega plačila avtorju. Gospodarsko korist predstavlja prihranek na času 10,1 sek. pri obdelavi enega odlitka. Korekcijski faktor je določen z 0,50.

Komisija za inventivno dejavnost in delavski svet TOZD LLBK sta potrdila predlog osnov. Gospodarsko korist bomo spremljali 5 let, in sicer od 1. 1. 1984 dalje ter vsako leto po zaključnem računu avtorju izplačali posebno plačilo.

Inventivni predlog šte. 387 z naslovom »UNIVERZALNI DELILNIK« je prijavil inovator Rudi BALOH, kovinostrojar iz TOZD LLBK Trbovlje.

Inovator je ugotovil, da imajo pri izdelovanju zahtevnih novih orodij, ki imajo več gnezd in so okroglega profila, težave pri vpenjanju obdelovanca. Plošča delilnika ima majhne dimenzije, zato je obdelovanec težko ali celo nemogoče dovolj trdno vpeti za obdelavo.

Da bi te težave odpravili, je avtor predlagal, da bi na obstoječo okroglo vpenjalo mizo delilnega aparata postavili ploščo, ki bi imela isto obliko, le večje dimenzije, s tem bi pridobili večjo delovno površino delilnega aparata. Ploščo bi lahko naredili v domači orodjarni. Avtor je svojo idejo skiciral.

V TOZD LLBK so smatrali, da je predlog koristen, njegova koristnost pa je v boljši izkoriščenosti opreme.

Služba za inventivno dejavnost je ocenila, da zaradi občasne uporabe ni smiselno ugotavljati gospodarske koristi predloga. Predlagala je, da se v skladu s 57. čl. SaS o inventivni dejavnosti avtorju izplača posebno plačilo v obliki enkratne nagrade v vrednosti 8.545,00 din.

Komisija za inventivno dejavnost in DS TOZD LLBK sta predlog potrdila. Nagrado smo avtorju nakazali.

Inventivni predlog šte. 385 z naslovom »PREDLOG ZA IZBOLJŠAVO NA STRUŽNICI B.R.D. sta prijavili Katarina SLAPAR in Katarina LAKNAR, delavki v TOZD LLBK Trbovlje.

Pri struženju odlitkov na stružnici je le-to potrebno hladiti z emulzijo. Emulzija brizga na vse strani ter onesnažuje okolico in škropi delavca, ki posluhuje stroj. Zaradi tega so prej uničena zaščitna sredstva, ogroženo je varno delo, emulzija se izgublja in jo je potrebno vsakodnevno dolivati.

Avtorici sta predlagali, da bi na mesto, kjer je brizgala emulzija, postavili zaščitno ploščo iz pleksi stekla. Emulzija ne bi več brizgala po okolici in delavcu in mu uničevala zaščitnih sredstev.

V TOZD LLBK so ocenili, da je predlog koristen, njegova koristnost pa je predvsem v povečani varnosti pri delu.

Komisija za inventivno dejavnost je predlagala delavskemu svetu TOZD LLBK, naj avtorici nagradi za njuno idejo z enkratno nagrado vsako v vrednosti po 1.000,00 din.

Delavski svet je predlog potrdil, nagrado smo jima nakazali.

Inventivni predlog št. 831 z naslovom »PIŠTOLA ZA PREMAG KOKIL« je prijavil inovator Albert ŠOBA, nabavni referent in vodja ekspedita v TOZD LLBK Trbovlje.

V TOZD LLBK so za potrebe tehnološkega postopka uvažali pištole livarske znamke ACHESON, ki so delovale na principu zrak — premaz tako, da so priključene na zrak, istočasno pa vlečejo premaz iz posode, s katerim škropijo kokilna orodja na stroju.

Avtor je predlagal, da teh pištol ne bi več uvažali, ampak bi jih izdelovali doma. S tem bi prihranili devize, zagotovili pa bi si tudi redno oskrbo z rezervnimi deli. Izdelal je vzorec pištole in našel kooperanta, ki jih je pripravljen izdelovati.

V TOZD LLBK so predlog ugodno ocenili in ga realizirali. Služba za inventivno dejavnost je pripravila osnove za izračun gospodarske koristi, po katerih je prihranek uporabljenega števila izdelanih pištol, ki se jih cenovno upošteva kot uvožene. Pri tem se upoštevajo devizni in dinarski stroški fco Trbovlje. Prihranek se zmanjša za nabavno vrednost nabavljenih domačih pištol. Korekcijski faktor, ki razmejuje odnos avtorjevih rednih nalog in opravil do inventivnega predloga je določen z 0,60 %. Gospodarska korist se spremlja pet let od začetka uporabe predloga, to je od 1. 1. 1984. Avtor in komisija za inventivno dejavnost sta se s predlaganimi osnovami strinjala. Delavski svet TOZD LLBK Trbovlje je predlog potrdil. Naslednjih pet let bomo torej spremljali gospodarsko korist in na podlagi nje avtorju izplačevali posebno plačilo.

Inventivni predlog št. 364 z naslovom »REGULACIJA HIDRAVLICNIH VENTILOV PRI STROJU POLAK« je prijavil inovator Martin HRIBAR, VKV delavec v TOZD LLBK Trbovlje.

Inovator je opazil pri novem livnem stroju »POLAK«, da hidravlični cilindri — izmetači za pozicijo nazaj, nimajo nobene regulacije. Ta pa je potrebna, ker cilindri ne smejo z vso močjo pritisniti v orodje, pa tudi hitrost cilindrov je bila prevelika. Izmetači se morajo po opravljenem delu počasi vrniti v svoj položaj. Pred uporabo inventivnega predloga so to storili mnogo prehitro, kar je povzročalo zaribanje in lom.

Tov. Hribar je predlagal, da bi na obstoječe Vikersove hidravlične ventile montirali doma izdelani sklop, ki bi obravnaval hitrost pretoka olja in s tem hitrost cilindrov in izmetačev.

V TOZD LLBK so smatrali, da je predlog umesten. Njegova uporaba predstavlja povečanje obsega proizvodnje in izboljšanje izkoriščenja kapacitet.

Služba za inventivno dejavnost je ugotovila, da ni smiselno ugotavljati gospodarske koristi, zato je ob upoštevanju 57. člena SaS o inventivni dejavnosti pripravila predlog posebnega plačila v obliki enkratne nagrade avtorju v znesku 8.217,00 din.

Komisija za inventivno dejavnost in delavski svet TOZD LLBK sta tak predlog potrdila. Nagrado smo avtorju nakazali.

Inventivni predlog št. 356 z naslovom »PREDLOG ZA IZBOLJŠAVO V TEHNOLOŠKEM POSTOPKU — ČIŠČENJE ODLITKA POKLOPAC KUČIŠTA TERMOSTATA« je prijavil inovator Drago BRINAR, iz TOZD LLBK Trbovlje.

V oddelku čistilnice v TOZD LLBK so ročno prebirali odlitke »poklopac kučišta termostata«, vendar je bilo zaradi povečanega srha to težko oz. nemogoče.

Avtor je izdelal napravo — vpenjalni jarem, v katerega vpne odlitek in istočasno prebije izvrtnine premera 6 in 8 mm, za prebijanje izvrtnin premera 27 mm pa pripravo

pritrudi na pnevmatski cilindar. Na ta način odlitkom odstrani srh, ki je posledica izrabljenih ali poškodovanih tlačnih orodij.

V TOZD LLBK so ocenili, da je predlog koristen in ga v proizvodnji uporabljajo od 1. 5. 1983.

Na osnovi podatkov strokovnih služb v TOZD je Služba za inventivno dejavnost pripravila osnove za izračun gospodarske koristi in posebno plačila avtorju. Gospodarsko korist predstavlja prihranek na času, in sicer 1 ura pri 1.000 kosih odlitkov.

Z upoštevanjem odnosa avtorjevih rednih nalog in opravil do inventivnega predloga, ki je ocenjen s korekcijskim faktorjem 0,50, samo za 8 mesecev lanskega leta letos po zaključnem računu izplačali avtorju 1.816,00 din posebnega plačila (za 26.714 kosov odlitkov oz. 26,7 prihranjenih ur dela).

Gospodarsko korist bomo spremljali ves čas uporabe inventivnega predloga, najdalj pa do 1. 5. 1988 in vsako leto po zaključnem računu avtorju nakazali posebno plačilo. Tako je na predlog komisije za inventivno dejavnost sklenil delavski svet TOZD LLBK Trbovlje.

Inventivni predlog št. 289 z naslovom »NADOMESTILO ZA ROCNA OMELA ZA MAZANJE BATOV« je prijavil inovator Albert ŠOBA, nabavni

referent in vodja ekspedita v TOZD LLBK Trbovlje.

V TOZD LLBK so pred prijavo inventivnega predloga po avtorjevi navedbi uporabili letno 1.300—1.400 kosov ročnih omele za mazanje puš. Ker pa se je pri teh omeleh žima hitro obrabila ali obžgala in so bila omela hitro uničena, je avtor predlagal, da bi bilo veliko ceneje, če bi doma izdelali par kosov posebnih držal in nabavili nekaj žime oz. motvoza, ki bi ga lahko sami vlagali oz. zamenjevali po potrebi. S tem bo pocenili nabavo, saj ne bi bilo potrebno kupovati kompletnih držal oz. omele v tolikšni količini.

V TOZD LLBK so predlog ugodno ocenili in ga po izkusu redno uporabljajo.

Na osnovi podatkov strokovnih služb TOZD LLBK je Služba za inventivno dejavnost pripravila predlog osnov za ugotavljanje gospodarske koristi in posebnega plačila avtorju. Osnove sta Komisija za inventivno dejavnost in delavski svet TOZD LLBK potrdila.

Gospodarsko korist predstavlja prihranek 2.124 kosov ročnih omele letno s povprečno nabavno vrednostjo v obračunskem obdobju, od katerega se odštejejo stroški izdelave — vrednost izdelanih priprav za mazanje puš, v obračunskem obdobju. Korekcijski faktor je določen z 0,50. Gospodarsko korist bomo spremljali pet let od začetka uporabe, to je od 15. 3. 1984 dalje in vsako leto po zaključnem računu avtorju izplačali posebno plačilo.

C. P.

Iz zapisnika koordinacijskega odbora sindikata SOZD Unial

Na dnevnem redu je bilo:

- informacija iz seje RO sindikata,
- informacija okrog aktivnosti MPPAL,
- delo KO sindikata SOZD v bodoče.

Točki 2 in 3 dnevnega reda sta bili združeni glede na to, da se obe nanašata na MPPAL oz. aktivnosti okrog modernizacije.

Direktor SOZD poda kratko informacijo v zvezi z modernizacijo (MPPAL) ter problemi, ki se pojavljajo pri tem.

Predsednik KO Sindikata SOZD informira prisotne o seji RO Sindikata, ki je bila v Ljubljani. Med drugim so bile na tej seji v razpravi tudi smernice srednjeročnega razvoja SR Slovenije za dobo 1986/90. Na odboru so bila postavljena vprašanja s strani delegata iz TGA in IMPOL-a v zvezi z razvojem aluminijске industrije v TGA oz. izvoznimi usmeritvami v SOZD UNIAL. Zahtevali smo, da se enkrat dorečejo problemi okrog modernizacije v TGA oz. izvoznimi usmeritvami SOZD.

KO Sindikata SOZD se je strinjal s predlogom di-

rektorja SOZD, da je potrebno nenehno omenjati, razpravljati ter vzpodbujati z jasnimi argumenti razreševanje MPPAL na vseh nivojih v republiki, kjer smo prisotni.

Ad 4

Predsednik KO sindikata TOZD je mnenja, da se morajo stvari, ki se obravnavajo na KO sindikata in drugih samoupravnih organih v SOZD prenašati preko delegatov in predsednikov sindikata obeh DO in TOZD oz. predsednikov samoupravnih organov SOZD in DO v vse sredine v DO. Le na tak način je možno seznanjati in razpravljati z ljudmi v obeh DO o vseh perečih

vprašanjih, ki se nanašajo na SOZD kot celoto, s tem pa pritegniti zaposlene k skupnemu reševanju problemov, ki se in se bodo pojavljali v SOZD.

Ad 5

Predsednik sindikata DO IMPOL seznanja prisotne s problemi, ki se pojavljajo v IMPOL-u okrog minimalnih OD zaposlenih v DO. Člani KO sindikata so mnenja, da je takšno stanje potrebno čimprej odpraviti v obeh DO z maksimalnim angažiranjem sindikatov v DO.

Predsednik KO sindikata: Mazera Ivan, ml.

ISKRICE

Vsaka napaka se nam zdi neverjetno bedasta, kadar jo zagrešijo drugi.

G. LICHTENBERG

Napake drugih so vedno zabavne.

A. GIDE

Poučnejše so napake velikih duhov kot resnice malih.

GRAF

Kako smo poslovali

Iz tabele I in II je razvidno, kako smo poslovali v mesecu avgustu. Kolona indeksi v tabeli I prikazuje odnos dosežene proizvodnje tekočega leta s proizvodnjo v istem obdobju preteklega leta ter odnos dosežene proizvodnje v primerjavi z letnim planom poslovanja 1984.

TABELA I.: DINAMIKA POSLOVANJA — INDEKSI FIZIČNEGA OBSEGA

TOZD/PROIZVOD	Enota mere	Plan poslovanja		DOSEŽENO				INDEKSI			
				1983		1984		1984/83		1984	
		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	8.610	72.797	9.820	68.657	9.316	70.630	95	103	108	97
Od tega: predelava Al2O3	t	393	3.319	267	4.054	650	2.914	243	72	165	88
Kalc. glin. — red. proizv.	t	8.741	68.800	8.131	66.412	8.513	67.605	105	102	97	98
Kalc. glin. — predelava	t	85	668	—	—	—	27	—	—	—	4
Prod. hidrat Al2O3: predelava	t	338	2.660	217	3.963	650	2.887	300	73	192	109
Prod. hidrat Al2O3: red. proizv.	t	—	—	—	9	12	68	—	756	—	—
Skupaj (kalc. gl. + prod. hydr.)	t	9.164	72.128	8.348	70.384	9.175	70.587	110	100	100	98
Raztopljeno vodno steklo	t	917	7.221	923	3.791	513	5.430	56	143	56	75
Zeolit A — suhi	t	305	2.400	277	701	—	869	—	124	—	36
TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA											
Elektrolit. Al — hala A	t	1.754	13.804	1.730	13.917	1.777	14.110	103	101	101	102
Elektrolit. Al — hala B	t	2.067	16.268	2.153	16.826	2.063	16.465	96	98	100	101
Elektrolit. Al — hala B6P	t	61	484	—	—	91	241	—	—	149	50
Skupaj: hala A+B+B6P	t	3.882	30.556	3.883	30.743	3.931	30.816	101	100	101	101
Anodna masa	t	2.496	18.408	2.471	17.861	2.309	17.163 *	93	96	93	93
TOZD PREDELAVA ALUMINIJA											
Al formati	t	973	7.627	1.510	13.732	1.267	12.316	84	90	130	161
Al formati — za izparilce	t	204	1.598	89	744	—	1.247	—	168	—	78
Al žica	t	445	3.491	244	4.358	290	2.403	119	55	65	69
Al trak za prodajo	t	475	3.722	40	2.053	629	3.022	1573	147	132	87
Al trak za izparilce	t	—	—	—	—	215	427	—	—	—	—
Al trak — za rond. TGA	t	340	2.663	288	859	355	2.156	123	251	104	81
Al trak — za rond. IMPOL	t	102	799	—	—	—	—	—	—	—	—
Rondelice TGA	t	170	1.332	129	349	110	1.053	85	302	65	79
Rondelice IMPOL	t	51	399	—	—	—	—	—	—	—	—
Izparilniki	t	102	799	2	145	107	786	5350	542	105	98
Al zlitine — gnetne	t	956	7.492	609	5.420	702	5.569	115	103	73	74
Al zlitine — livarske	t	743	5.825	718	4.056	549	5.431	76	134	74	93
Predzlitine — za last porabo	t	107	841	97	803	97	722	100	90	91	86
Predzlitine — za prodajo	t	—	—	—	39	14	14	—	36	—	—
Drogi za kline in stikala	t	10	76	4	46	—	143	—	311	—	188
LIVARNA SKUPAJ: od tega	t	4.678	36.664	3.730	32.604	4.335	35.289	116	108	93	96
Blagovna proizvodnja	t	3.966	31.087	3.252	30.152	3.668	30.594	113	101	92	98
Pretapljanje Al	t	594	4.660	643	3.534	417	2.247	65	64	70	48

* 1.073.473 t inventurnega viška prištetea v kumulativno proizvodnjo

TOZD TOVARNA GLINICE

V mesecu avgustu smo proizvedli 9.316 ton Al hidrata Al2O3, s tem je politično presežena planirana proizvodnja za 706 ton oz. 8 %, medtem ko smo v obdobju I-VIII proizvedli 70.630 ton Al hidrata Al2O3, od tega predelava Al2O3 2.914 ton ter tako nismo dosegli načrtovane proizvodnje za 2.167 ton oz. 3 %, proizvodnjo v enakem obdobju preteklega leta pa smo presegli za 1.973 ton oz. 3 %.

Proizvodnja kalcinirane glinice v mesecu avgustu znaša 8.513 ton, medtem ko znaša prodaja Al2O3 662 ton, kar je skupaj 9.175 ton in presega planirano proizvodnjo za 11 ton. V obdobju I-VIII znaša proizvodnja kalcinirane glinice in prodanega hidrata 70.587 ton in zaostaja za planom za 1.541 ton oz. 2 %, proizvodnjo v enakem obdobju preteklega leta pa presega za 203 tone.

Iz tabele II je razvidno, da smo pri proizvodnji Al hidrata Al2O3 v obdobju I-VIII presegli porabo Na hidroksida za 1 %, pare za 6 %, žganega apna za 24 % in el. energije za 3 % glede na planirano porabo surovin.

Pri proizvodnji kalcinirane glinice smo v obdobju I-VIII presegli porabo toplotne energije za 8 %, manjša pa je poraba Al fluorida za 72 % in el. energije za 1 % glede na planirano porabo.

Proizvodnja raztopljenega vodnega stekla v mesecu avgustu znaša 513 ton in zaostajamo za

planom za 404 tone oz. 44 %, kumulativna proizvodnja pa znaša 5.430 ton in je za 1.791 ton manjša od predvidene (indeks 75) ter za 1.639 ton večja kot v enakem obdobju preteklega leta (indeks 143).

V mesecu avgustu ni bilo proizvodnje zeolita A — suhega, kumulativna proizvodnja pa znaša 869 ton in ne dosega plana za 64 %.

TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA

Proizvodnja elektrolitskega Al v mesecu avgustu v hali A znaša 1.777 ton, kar je za 23 ton oz. 1 % več kot smo načrtovali, medtem ko znaša kumulativna proizvodnja 14.110 ton elektrolitskega Al in presega plan za 306 ton oz. 2 %, proizvodnjo v enakem obdobju preteklega leta pa smo presegli za 193 ton oz. 1 %.

V hali B smo v mesecu avgustu proizvedli 2.063 ton elektrolitskega Al in tako stoddotno dosegli načrtovano proizvodnjo, kumulativna proizvodnja I-VII pa znaša 16.465 ton in za 197 ton presega plan (indeks 101), proizvodnjo v enakem obdobju preteklega leta pa ne dosega za 361 ton oz. 2 %.

Proizvodnja poskusnih peči v hali B znaša 91 ton ter presega plan za 49 %, kumulativna proizvodnja pa znaša 241 ton el. aluminija ter zaostaja za planom za 243 ton oz. 50 %.

Skupna proizvodnja v hali A, hali B in B6P v mesecu avgustu znaša 3.931 ton elektrolitskega Al in presega plan za 49 ton oz.

II. PREGLED PORABLJENIH NAJVAŽNEJŠIH SUROVIN NA ENOTO PROIZVODA

TOZD/PROIZVOD	Enota mere	Plan 1984	DOSEŽENO		INDEKSI	
			VIII.	I.-VIII.	4:3	5:3
1	2	3	4	5	6	7
TOZD TOVARNA GLINICE						
Al hidrat Al2O3						
— boksit	t	2.579	2.528	2.422	98	94
— Na hidroksid	t	0,10868	0,0384	0,110	35	101
— para	t	4,450	4,481	4,716	101	106
— žgano apno	t	0,0405	0,0118	0,05029	29	124
— el. energija	kWh	350,918	373,980	360,939	107	103
Kalcinirana glinica						
— toplotna energija	GJ	5,094	5,581	5,513	110	108
— para	t	0,04203	0,042169	0,042036	110	100
— Al fluorid	t	0,0004	0,000058	0,000113	15	28
— el. energija	kWh	30,997	31,810	30,749	103	99
TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA						
Elektrolitski Al — hala A						
— glinica	t	1,920	1,91977	1,91992	100	100
— anodna masa	t	0,580	0,56729	0,568549	98	98
— kriolit	t	0,030	0,032049	0,028015	107	93
— Al fluorid	t	0,040	0,042002	0,03643	105	91
— el. energija	kWh	17,971	17,705	17,685	99	98
Elektrolitski Al — hala B						
— glinica	t	1,920	1,920149	1,920005	100	100
— anodna masa	t	0,570	0,574689	0,569920	101	100
— kriolit	t	0,030	0,026177	0,028208	87	94
— Al fluorid	t	0,040	0,042877	0,037309	107	93
— el. energija	kWh	17,537	18,006	17,696	103	101
Elektrolit. Al. — hala B6P						
— glinica	t	1,920	1,916967	1,917049	100	100
— anodni bloki	t	0,600	0,557344	0,725373	93	121
— kriolit	t	0,030	0,057509	0,045131	192	150
— Al fluorid	t	0,040	0,027932	0,022565	70	56
— el. energija	kWh	16,979	—	—	—	—
Anodna masa						
— petrolkoks	t	0,67165	0,66209	0,62735	99	93
— katranska smola	t	0,338015	0,353098	0,337847	104	100
— mazut	t	0,0055	0,00197	0,002677	36	49
— el. energija	kWh	150	151	138	101	91

* programiran normativ

Nezgode v avgustu

	Na delu	Na poti	Skupaj
TOZD GLINICA	3	1	4
TOZD PROIZV. ALUMINIJA	6	3	9
TOZD VZDRŽEVANJE	3	0	3
TOZD PROMET	1	0	1
DS SKUPNIH SLUŽB	0	1	1
S k u p a j	13	5	18

Vzroki nezgod:

ventil, lužina, membranska črpalka, osebni avtomobil, stopnišče, el. peč, el. celica, vrata vagona, prebijalec skorje, črpalni lonec, potniški vlak, lestev, transporter — elevator.

TOZD GLINICA

1. BAUMAN FRANC, mat. št. 2825, roj. 1. 12. 1935, stanujoč Lovrenc na Dr. polju 127, zaposlen v TOZD Glinica — beli del, se je poškodoval 10. avgusta. Ponesrečenec se je peljal v službo. Na regionalni cesti izven Lovrenca na Dr. p. je od zadaj trčil vanj voznik osebnega avtomobila Danilo Lendero iz Apač. Pri trčenju je ponesrečenec utrpel hude poškodbe, katerim je na kraju nesreče podlegel.

2. FIDERSEK STOJAN, mat. št. 6510, roj. 3. 11. 1964, stanujoč Stogovci 7, zaposlen v TOZD Glinica — rdeči del, se je poškodoval 7. avgusta. Pri čiščenju nastavka za svečko 4. membranske črpalke je zaradi odprte pipe, ko je očistil nastavek, vroče olje brizgnilo iz nastavka. Ponesrečenec je utrpel opekline po očeh in obrazu.

3. PIŠEK MIRAN, mat. št. 6590, roj. 13. 7. 1963, stanujoč Lovrenc na Dr. polju 96/a, zaposlen v TOZD Glinica — rdeči del, se je poškodoval 10. av-

gusta. Pri čiščenju kanala pri grezni jami št. 3 na dekantaciji si je z roko obrisal znoj z obraza. Pri tem si je z nečisto roko spravil lužnati delček v levo oko.

4. POHARIČ JOŽE, mat. št. 2419, roj. 19. 2. 1936, stanujoč Janežovci 16, zaposlen v TOZD Glinica — rdeči del, se je poškodoval 17. avgusta. Pri demontaži tlačnega ventila greznične črpalke v jami bele filtrirnice mu je padel ventil na desno nogo. Pri tem je utrpel močan udarec po stopalu desne noge.

TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA

1. ZAJSEK ANTON, mat. št. 5353, roj. 15. 1. 1959, stanujoč Cankarjeva 6, Ptuj, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija Hala A, se je poškodoval 1. avgusta. Pri črpanju 388 el. celice je izpadla cev s komprimiranim zrakom iz motorja, pri tem pa je črpalna cev zdrsnila navzdol in ponesrečenca stisnila za dlan leve roke, pri nameščanju na črpalni lonec.

2. RITONJA MIRAN, mat. št. 6553, roj. 15. 11. 1961, stanujoč Hardek 41, Ormož, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija HB, se je poškodoval 2. avgusta. Pri sestopu s prebijalca, skorje se je le-ta obrnil in poškodoval ponesrečenca desno nogo v gležnju.

3. PAPEŽ JANEZ, mat. št. 5377, roj. 30. 4. 1957, stanujoč Kočice 44, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija, se je poškodoval 8. avgusta. Pri vstavljanju novega klina na el. celico št. 101 je prišlo do izbruha plamena, pri čemer je ponesrečenec utrpel opekline po desni strani obraza.

4. PETROVIČ FRANC, mat. št. 2993, roj. 9. 2. 1939, stanujoč Plajnsko 16, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija — HB, se je poškodoval 1. avgusta. Zaradi slabe vrtljivosti prebijalca se je oprijel sedeža z namenom, da zavrti glavo prebijalca. Pri tem mu je stisnilo mezinec leve roke med sedež in zračnim cilindrom.

5. MUNDA STANKO, mat. št. 5149, roj. 6. 4. 1955, stanujoč Sardinje 3, Ormož, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija, se je poškodoval 3. avgusta. Pri ugašanju anodnega efekta je prišlo do izbruha kriolit, ki je ponesrečenca brizgnil za rokavico leve roke. Utrpel je lažjo opekline v predelu zapestja.

6. HORVAT IVAN, mat. št. 6665, roj. 17. 10. 1965, stanujoč Zamušani 65/a, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija, se je poškodoval 22. avgusta. Pri vstopanju v vagon na železniški postaji v Moškajncih je strojevodja prehitro zaprl vrata pri čemer je ponesrečenca priprl desno roko. Utrpel je močan udarec zapestja desne roke.

7. NEMEC MILAN, mat. št. 5380, roj. 1. 9. 1955, stanujoč Kajuhova 1, Ptuj, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija, se je poškodoval 19. avgusta. Pri hoji po stopnicah navzgor iz garderobnih prostorov mu je spodrsnilo in je padel. Pri padcu si je zvil gleženj leve noge.

8. PLOHL MAKŠ, mat. št. 5602, roj. 9. 10. 1957, stanujoč Ob Dravi 3 — Ptuj, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija, se je poškodoval 20. avgusta. Ponesrečenec je z brusnim papirjem brusil aluminijatski tokovodnik. Zaradi ostrega kosa aluminija, ki je štrlel iz površine, se je vrezal v dlan desne roke.

9. LUKMAN MARJAN, mat. št. 6275, roj. 6. 10. 1959, stanujoč

Ul. B. Kraigherja 32, Ptuj, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija, se je poškodoval 20. avgusta. Pri črpanju aluminija na el. celici št. 615, mu je padel vroči kriolit k nogam pri čemer se mu je vnela hlačnica. Utrpel je opekline nad gležnjem leve noge.

TOZD VZDRŽEVANJE

1. RANFL JANKO, mat. št. 6156, roj. 28. 8. 1964, stanujoč Muretinci 50, zaposlen v TOZD Vzdrževanje strojno, se je poškodoval 8. avgusta. Delovna nezgoda se je pripetila v kalcinaciji II. Pri montaži uteži na vzhodnem elevatorju v skladišču glinice mu je stisnilo mezinca na levi roki.

2. DOLENC BRANKO, mat. št. 6028, roj. 19. 12. 1962, stanujoč Lovrenc na Dr. p. 122/a, zaposlen v TOZD Vzdrževanje elektro, se je poškodoval 8. avgusta. Pri menjavi žarnice v obratu pralnih plina je zdrsnila lestev in mu poškodovala palec na levi roki.

3. ŠIMENKO EDI, mat. št. 5683, roj. 6. 3. 195, stanujoč Brstje 10, zaposlen v TOZD Vzdrževanje — strojno, se je poškodoval 29. avgusta. Nezgoda se je pripetila v stari livarni. Pri montaži ventilatorja za odvek plinov iz indukcijske peči se je na pokrovu odlomil nosilni kavelj zaradi česar mu je ventilator padel na desno koleno. Ponesrečenec je utrpel lažjo poškodbo.

TOZD PROMET

1. CAJNKO IVAN, mat. št. 6163, stanujoč Senešci 46, zaposlen v TOZD Promet, se je poškodoval 21. avgusta. Ponesrečenec je na poti na delo sestopil iz potniškega vlaka. Pri tem si je poškodoval levo nogo nad gležnjem.

DS SKUPNIH SLUŽB — DPO

1. NOVAK JOŽEFA, mat. št. 3870, roj. 21. 2. 1937, stanujoč Kraigherjeva 13, zaposlena v DSSS — Obrat družbene prehrane, se je poškodovala 6. avgusta. Ponesrečenka se je poškodovala 6. avgusta. Ponesrečenka se je spuščala po stopnišču iz garderobe v prostore kuhinje. Pri zadnji stopnici ji je spodrsnilo in zvila si je levi gleženj.

1 %, medtem ko znaša kumulativna proizvodnja 30.816 ton elektrolitskega Al in presega planirano količino za 260 ton oz. 1 %.

Poraba surovin v hali A v obdobju I-VIII je manjša kot smo planirali in sicer: poraba anodne mase za 2 %, kriolit za 7 %, Al fluorida za 9 % in električne energije za 2 %. Manjša je tudi poraba surovin v hali B pri kriolitu za 6 %, Al fluoridu za 7 %, medtem ko je poraba el. energije večja za 1 % glede na planirano porabo surovin.

Pri poskusnih pečeh v hali B je v obdobju I-VIII večja poraba anodnih blokov za 21 % in kriolit za 50 %, manjša pa je poraba Al fluorida za 44 % glede na planirano porabo.

V mesecu avgustu smo proizvedli 2.309 ton anodne mase, kar je za 187 ton manj kot smo načrtovali (indeks 93). Kumulativna proizvodnja anodne mase z upoštevanjem inventurnim viškom 1.073 ton znaša 17.163 ton in je za 1.245 ton manjša kot smo načrtovali (indeks 93) prav tako pa ni dosežena proizvodnja v enakem obdobju preteklega leta za 698 ton oz. 4 %.

Pri proizvodnji anodne mase v obdobju I-VIII je bila manjša poraba petrolkoka za 7 %, mazuta

za 51 % in el. energije za 9 % glede na planirano porabo surovin.

TOZD PREDELAVA ALUMINIJA

V livarni in obratu predelave smo v mesecu avgustu proizvedli 4.335 ton različnih livarniških proizvodov, s čimer nismo dosegli planirane proizvodnje za 343 ton oz. 7 %, proizvodnjo v istem mesecu preteklega leta pa smo presegli za 605 ton oz. 16 %.

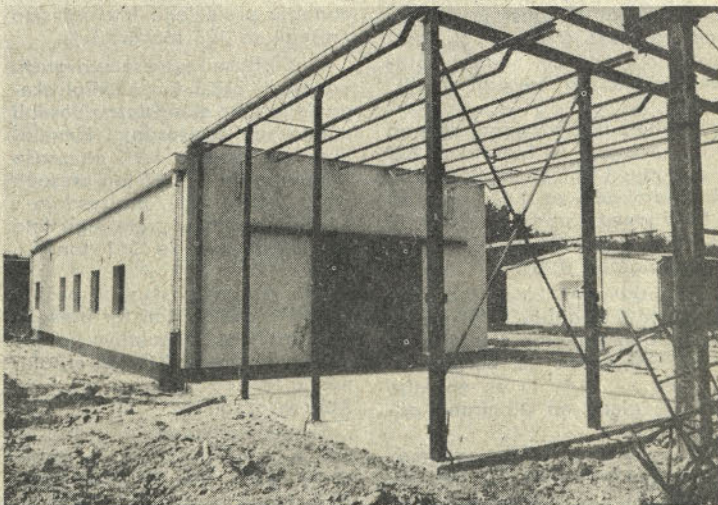
V osmih mesecih smo proizvedli 35.289 ton različnih livarniških proizvodov ter zaostali za planom za 1.375 ton oz. 4 %, proizvodnjo v enakem obdobju preteklega leta pa smo presegli za 2.685 ton oz. 8 %.

Od skupne proizvodnje znaša mesečna blagovna proizvodnja 3.668 ton in je za 298 ton manjša od načrtovane proizvodnje (indeks 92). Kumulativna blagovna proizvodnja znaša 30.594 ton in je manjša od planirane količine za 493 ton oz. 2 %.

Pretapljanje za tuje naročnike v mesecu avgustu znaša 417 ton, kar je 70 % načrtovanega po planu. V obdobju I-VIII pa smo pretopili 2.247 ton Al ter zaostajamo za planom za 52 %.

Gradivo pripravila: Danica Krempel

Delavnice za izdelavo zabojev in palet



Disciplinski ukrepi

1. Štefan LONČARIČ, mat. št. 2935, iz tozd Vzdrževanje, ni uporabljal zaščitne čelade, izrečen ukrep opomin.

2. Anton PINTAR, mat. št. 5546, iz tozd Proizvodnja aluminija, predčasno zapustil delovno mesto brez predpisane pismenega dovoljenja, izrečen ukrep — opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 6 % enomesečnega OD.

3. Janko SLAMERŠEK, mat. št. 4185, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — javni opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

4. Ivan SVENŠEK, mat. št. 6560, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

5. Štefan KNEZ, mat. št. 6555, iz tozd Proizvodnja aluminija, zamudil na delo 1 uro, izrečen ukrep — opomin.

6. Marjan KOKOT, mat. št. 6551, iz tozd Proizvodnja aluminija, zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 2 % enomesečnega OD.

7. Zvonko ERJAVEC, mat. št. 6461, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

8. Franc ŠMIGOC, mat. št. 1947, iz tozd Proizvodnja aluminija, bil na delovnem mestu v vinjenem stanju, izrečen ukrep — opomin.

9. Franc KUMP, mat. št. 6207, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

10. Milan LAH, mat. št. 6462, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

11. Stanko KOLARIČ, mat. št. 6357, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

12. Janez MIKOLIČ, mat. št. 4046, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — javni opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

13. Stanislav FRANGEŽ, mat. št. 6213, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — javni opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 20 % enomesečnega OD.

14. Jože GAJZER, mat. št. 4980, iz tozd Proizvodnja aluminija, zamudil na delo ter

imel 1 uro neopravičenega izostanka, izrečen ukrep — javni opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 2 % enomesečnega OD.

15. Zlatko VESENJAK, mat. št. 5755, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — javni opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

16. Peter VUGRINEC, mat. št. 5968, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela ter imel dvakrat po eno uro neopravičenega izostanka, izrečen ukrep — javni opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 12 % enomesečnega OD.

17. Silvo PREDIKAKA, mat. št. 5616, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

18. Konrad BREC, mat. št. 6052, iz tozd Proizvodnja aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — prenehanje delovnega razmerja, odloženo za 12 mesecev in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

19. Alojz MLAKAR, mat. št. 4395, iz tozd Predelava aluminija, zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin.

20. Marjan OVČAR, mat. št. 4954, iz tozd Predelava aluminija, zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin.

21. Ivan PETROVIČ, mat. št. 5721, iz tozd Predelava aluminija, zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin.

22. Ignac BEZJAK, mat. št. 4753, iz tozd Predelava aluminija, neopravičeno izostal z dela ter zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

23. Janko GOLC, mat. št. 6525, iz tozd Predelava aluminija, zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin.

24. Franc KODRIČ, mat. št. 6396, iz tozd Predelava aluminija, zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin.

25. Stojan SMOLINGER, mat. št. 6393, iz tozd Predelava aluminija, zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin.

26. Ljubo HORVAT, mat. št. 5087, iz tozd Predelava aluminija, zamudil na delo, izrečeni ukrep — opomin.

27. Anton LEŠNIK, mat. št. 6532, iz tozd Predelava aluminija, zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin.

28. Stanislav HORVAT, mat. št. 6327, iz tozd Predelava aluminija, zamudil na delo, izrečen ukrep — opomin.

29. Stanko PUKŠIČ, mat. št. 5634, iz tozd Predelava aluminija, zamudil na delo, izrečen ukrep — javni opomin.

30. Anton PETEK, mat. št. 5909, iz tozd Predelava alumi-

nija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — javni opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 20 % enomesečnega OD.

31. Franc ŽITNIK, mat. št. 4552, iz tozd Predelava aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — javni opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 20 % enomesečnega OD.

32. Slavko KIRBIŠ, mat. št. 5608, iz tozd Predelava aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — opomin in plačilo pavšalne odškodnine v znesku 10 % enomesečnega OD.

33. Peter BELŠAK, mat. št. 6040, iz tozd Predelava aluminija, neopravičeno izostal z dela, izrečen ukrep — opomin.

A. Š.



Vzpon

Velikanova usoda

Bil je ponos za ta kraj,
velikan med velikani.
Vedno še stoji visoko,
a nič več ponosno,
sedaj še samo ždi, ždi!

Kaj se mu je zgodilo od takrat,
ko je zrl na svoj vzpon, ko je
doživel svoj vrhunec, a sedaj
se boji, da bo umrl kot junec?

Bil je ponosen in mlad, toda hitro,
prehitro je prišel njegov propad!
Propad, ki ga treba ni, če lahko kriči!

A črvički mali in vztrajni, glodajo
njegove trdne temelje, on pa vzdihuje
in stoka, boli ga vsaka razpoka,
toda žal ni pravočasno zakričal,
da bi ga slišal nekdo, ki s pipsom
bi usodo rešil to!

Ana

Športno srečanje z delavci Impola odkrilo pomanjkljivosti

V soboto, 22. septembra, smo se srečali delavci TGA in Impola iz Slovenske Bistrice, da bi se pomerili v nekaj športnih disciplinah, ki sta jih izbrali komisiji za šport iz TGA in Impola.

V Kidričevem so bili o tem obveščeni vodje ekip posameznih disciplin, katerih naloga je bila sestaviti ekipe in na dan tekmovalni pripraviti terene za nemoženo odvijanje športnih srečanj. Delavci — gostje so se srečanja udeležili polnoštevno in ob točno določenem času, za delavce — gostitelje iz Kidričevega, pa bi lahko trdili vse prej kot to. Ekipe so prišle na terene zdesetkane in tako seveda nepripravljene za enakovredno merjenje moči z nasprotniki. To predvsem velja za ekipe, ki naj bi tekmovali v rokometu in šahu, kjer ni bilo na prizorišču, poleg igralcev, tudi vodij ekip, ki so vodstvu tekmovalj še pred nekaj urami tako prepričljivo zagotavljali moč in vestnost svojih ekip. Na koncu tekmovalj so bili rezultati prav takšni, kot je bil odnos ekip do srečanja. Kidričani pa se ob tem lahko le globoko zamislimo, kajti priznati si moramo, da v športnem življenju tako množičnega kolektiva kot je TGA že dolgo nekaj ni v redu.

To pisanje ni opravičevanje za slabe rezultate dosežene v srečanju z delavci Impola, temveč v premislek tistim, ki mislijo, da so pomembna samo srečanja nekje daleč od Kidričevega (mislim predvsem na srečanja alu-

minijašev Jugoslavije, ki se prirejajo po vseh republikah), doma pa naj tekmujejo tisti slabši. Vsem tistim, ki mislijo tako, na tem mestu zagotavljamo, da bodo od sedaj naprej njihove možnosti za udeležbo na naslednjem srečanju aluminijašev Jugoslavije, ki bo prihodnje leto v Nišu, zelo male ali celo nikakršne. Od sedaj naprej bomo pač tekmovali brez »zvezd« in se ne bomo več udeleževali »mogočnih šahovskih festivalov«, kjer štirje igralci šaha porabijo vsa sredstva, ki so planirana za celotno šahovsko dejavnost v naši DO) temveč bomo sodelovali le na srečanjih, kjer je bolj važno sodelovati kot zmagati.

Pa dovolj o slabostih. Na srečanju so bili doseženi naslednji rezultati v naslednjih panogah.

	TGA : Impol
— Mali nogomet	1 : 5
— Rokomet	7 : 14
— Odbojka	1 : 3
— Šah	0 : 4
— Tenis: zaradi slabega vremena prekinjeno	
— Namizni tenis	6 : 3
— Kegljanje: zaradi tehničnih težav prekinjeno	
— Streljanje	830 : 834

Na koncu bi rad pohvalil ekipe tenisašev in odbojkašev, ki sta se polnoštevno udeležili dvoboja. Čeprav so rezultati za sedaj izostali, smatram, da so na pravi poti k cilju, ki opravičuje trošenje sredstev, ki so namenjena za šport in rekreacijo naših delavcev.

M. F.

Bilo je odlično

Delavci TGA imamo to srečo, da imamo svoj lastni počitniški dom. Res, da smo si ga prigarali, toda moramo povedati tudi kaj o naših občitkih in razmerah, ki smo jih tam doživeli.

Odkar stoji naš počitniški dom, je bilo o njem malo povedanega oz. napisanega, zato bi želel, da povem vsaj nekaj o svojih vtisih, ko sem bil na zdravstveni rekreaciji.

Zavedamo se, da je naš počitniški dom tako za aktivno kot tudi zdravstveno rekreacijo, saj je obojestransko še kako potrebna tako enim, kot drugim. Naš dom s takim osebjem, kot smo ga imeli (ga imamo) je lahko vzor tudi mnogim hotelskim uslugam, seveda s kaj različno ceno in počutjem, če si, kot pravijo, pod svojo streho.

V domu vladata red in disciplina in zato je tudi medsebojno razumevanje tako dobro. Osebo sem bil na zdravstveni rekreaciji od 5. do 20. septembra, ko smo bili tam delavci, ki bolujemo na dihalih. To kar sem v času bivanja v Crikvenici doživeli, mi bo ostalo v globokem spominu oz. stalno zapisano v srcu. Lahko takoj povem, da ne bom našel prave besede, da se primerno zahvalim vsem, ki so skrbeli za naše dobro počutje, kar je tudi že polovica zdravljenja. Sestra Pavla iz obratne ambulante je bila z nami in nam je pomagala kjerkoli je to bilo potrebno. Skrbela je v bolnici, da smo prišli do prave ambulante, kontaktirala je z zdravniki, kajti brez nje bi nam vsekar bilo bivanje oteženo. Občasno je dajala injekcije in

druga zdravila. V imenu vseh, ki nam je sestra Pavla pomagala tudi v tem članku in osebno najpristranejša hvala. Zahvaljujemo se tudi tistim, ki so nam predlagali to zdravstveno pomoč v Crikvenici. Se in še bi lahko govoril oz. pisal, vendar naj bo dovolj. Vse osebe doma je imelo do nas izreden posluš in tovarstvo, ki prav gotovo takemu človeku mnogo pomaga pri njegovi ozdravitvi oz. boljšem počutju.

Naj povem še to, da je bilo presenečenje še mnogo. Trije smo zboleli in obležali. Osebe doma nam je postreglo s čajem in sadjem celo v sobah. Delali so nam družbo in nas tolažili. Vsem pristrane hvala.

Ob koncu naj omenim še to: Srčna hvala upravniku doma tov. Stevu PERIČU, ki me je prišel večkrat obiskat in je tudi po svojih možnostih in dolžnostih bedel nad mojo boleznijo, skrajno pripravljen mi pomagati v vsakem trenutku.

Nisem edini, ki še enkrat poudarjam izredno skrb in pomoč ter izražam ob koncu še enkrat v imenu vseh, ki smo bili takrat tam, najpristranejšo zahvalo v globokem prepričanju, da bo tako osebe ostalo tudi v prihodnje, saj si to samo vsi skupaj želimo.

Vsem v Crikvenici še mnogo uspehov pri njihovem delu in še v naprej toliko tovarstva in toplote, ki smo jo občutili, tako kot prav gotovo tudi vsi, ki so bili pred nami, ali bodo za nami.

Polno sreče, zdravja in uspešnosti ter take vljudnosti tudi v naprej!

Po pripovedi Jožeta Jagarince zapisal France Meško.

ZAHVALE

Ob prerani izgubi dragega moža, očeta ter brata

FRANCA BAUMANA

iz Lovrenca na Dravskem polju, 127, se iskreno zahvaljujemo vsem, ki ste ga pospremili v prerani grob.

Posebno se zahvaljujemo osnovni organizaciji sindikata in TOZD Tovarna glinice za darovano cvetje in vence ter pevcem in godbi na pihala. Hvala govornikom za poslovljene besede, tovarišu Majcenoviču pa za nesebično pomoč v teh težkih trenutkih.

Vsi njegovi

Ob smrti dragega očeta

IVANA PETROVIČA

se iskreno zahvaljujem sodelavcem iz tozda Vzdrževanje za častno stražo, govornikom ter pevcem in godbi TGA.

Še posebej se zahvaljujem skupinovodji Ivanu Mesariču in tovarišici Vrabčevi za organizacijo pogreba.

Hvala tudi vsem, ki ste se ga kakorkoli spomnili.

hčerka Darinka,
sestra Berta

Ob izgubi drage mame se iskreno zahvaljujemo moškemu pevskemu zboru TGA za odpete žalostinke in sodelavcem KSS za podarjeno cvetje.

Družina Huzjan (Kidričevo), družina Bratkovič (Lendava) in ostalo sorodstvo.

November 84 je jubilejni mesec. Praznovali bomo 30-letnico obratovanja naše tovarne.

V najlepših letih...

V najlepših letih, poje pesem, so tisti, ki dopolnijo 50 let. V naši delovni organizaciji so so v septembru in oktobru srečali z Abrahamom:

BRATUŠEK Franc — TOZD Tovarna glinice
RAJH Janez — TOZD Tovarna glinice
MOHORKO Franc — TOZD Tovarna glinice
NADELSBERGER Franc — TOZD Proizvodnja aluminija
PUKŠIČ Franc — TOZD Predelava aluminija
ROZMAN Stanislav — TOZD Predelava aluminija
TOPLAK Franc — TOZD Predelava aluminija
CIGLAR Franc — TOZD Vzdrževanje
KORPIČ Maks — TOZD Vzdrževanje
GALUN Terezija — KK
DEBELJAK Stanko — KK
LORENČIČ Marjan — DSSS

Cestitamo!

Posebne čestitke pa veljajo Francu PANIKVARJU iz tozda Vzdrževanje, ki je v septembru dopolnil 60 let.

Enako velja vsem tistim, ki so si od novega leta sem naložili peti ali celo šesti križ, pa jim še nismo čestitali zato, ker pač to rubriko, na željo nekaterih, uvajamo komaj sedaj.