

# aluminij



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



## Zasnova modernizacije

Motnje na razvojnem področju so bile v TGA veliko pred sprejemom ukrepa družbenega varstva in bodo trajale še dolga leta po njem, tako dolgo, dokler ne bomo sanirali razmer na področju proizvodnje primarnega aluminija.

Kdaj in kako doseči ta cilj je vsebina te informacije.

### 1. Namen in cilj modernizacije

Določitev ciljev je osnova za oblikovanje vsake zasnove, zato se je potrebno seznaniti z njimi takoj na začetku. Naštetimo glavne:

- dolgoročnost proizvodnje primarnega aluminija na lokaciji TGA v obsegu 70.000 ton letno,

- v času gradnje se obseg proizvodnje ne sme zmanjšati,

- nizka specifična poraba surovin in energije kot osnova za nizko proizvodno ceno,

- visoka storilnost dela,

- zakonskim predpisom ustrezni delovni pogoji in varstvo okolja,

- optimalna uporaba obstoječe opreme, gradbenih objektov in infrastrukture.

Pri definiranju ciljev smo izhajali iz sedanjih razmer v TGA in poznavanja razvojnih trendov, pri čemer nismo upoštevali samo tehničnega in ekološkega vidika, ampak tudi gospodarnost projekta v času obratovanja. Za primerjavo s sedanjim stanjem navajam nekaj najbolj značilnih normativov:

- poraba usmerjene električne energije 13600 kwh/t

- poraba anod 430 kg/t

- poraba soli v obliki F 15–18 kg/t.

(Nadaljevanje na 2. strani)

Predsednik gospodarske zbornice Slovenije Marko Bulc si je ogledal proizvodnjo





Prvič



Špaga je lahko tudi prekratka



Drugič



Prosim!

## Predsednik gospodarske zbornice Slovenije Marko Bulc med razpravo

(Nadaljevanje s 1. strani)

Ce gornje številke primerjamo z doseženimi v obstoječih elektrolizah nam primerjava pove, da je specifična poraba električne energije in anod nižja za okrog 30 %, poraba soli pa za 300 %. Nekajkrat nižja je tudi poraba dela v neposredni proizvodnji v elektrolizah, ki znaša okrog 16 ur, po modernizaciji pa bo znašala okrog 3 ure. Emisija dimnih plinov v delovno okolje se bo ob več kot 95 % stopnji zamenjanja zmanjšala na minimum, tako da bodo delovni pogoji neprimerno boljši in v skladu z zakonskimi predpisi. Enako velja tudi za varstvo okolja.

Primerjava planiranih količin z doseženimi pove, da se bo proizvodnja povečala za več kot 50 %. Cilj je več delati in manj trošiti, kar je edina realna osnova na osnovi katere gradimo dolgoročni razvoj.

### 2. Zasnova modernizacije

Ni težko ugotoviti, da so cilji postavljeni visoko in da jih z obstoječimi stroji, napravami, objekti ni možno doseči. Potreben je korenit poseg v obstoječe stanje, predvsem v tistem delu proizvodnega procesa, kjer se aluminij proizvaja v elektrolizah. Odgovor na

to daje zasnova modernizacije, katere bistvo je v tem, da je za doseg zastavljenih ciljev potrebno preiti na tehnologijo predpečene anode in zgraditi novo elektrolizo, v kateri se bo proces elektrolize odvijal v procesno vodenih pečeh velikih jakosti toka, zaprte izvedbe in s sredinskim prebijanjem. Odločiti se je potrebno za enak način modernizacije, kot se odločajo v praktično vseh zastarelih elektrolizah v Evropi. Majhne enote ukinjajo, na drugi lokaciji pa zgradijo najsodobnejšo elektrolizo. Količinska proizvodnja 70.000 ton letno za evropske razmere v primeru posodobitve na obstoječi lokaciji ni majhna enota. Fazna izgradnja v obliki kot jo predvidevamo v TGA je utečena praksa. Obrazložitev je v tem, da je v primeru posodobitve investicijski vložek po enoti tudi za relativno majhne količine zmogljivosti precej nižji kot pri nekajkrat večjih zmogljivostih postavljenih na zeleno trato.

Vzrok je v uporabi že obstoječe opreme, objektov in infrastrukture. Če ovrednotimo to, kar je v TGA že zgrajeno in bo še služilo svojemu namenu za proizvodnjo 70.000 t ter dodamo potrebna nova vlaganja, račun pove, da bo in-

vesticijski vložek na vsako tono modernizirane proizvodnje samo 1/3 tistega vložka, ki ga je potrebno vložiti na lokacijah, kjer se danes elektrolize gradijo. Preštudirali smo možnost vgradnje sodobnih peči v obstoječe gradbene objekte, vendar računic kažejo, da takšne variante niso gospodarne. Izpad kovine v celotni verigi pomeni večji izpad dohodka, kot je povečani investicijski vložek, pri čemer nikoli ne bo možno dosegati enakih učinkov kot z novogradnjo. Da so vlaganja v proizvodnjo aluminija kapitalno zelo intenzivna in da ni investitorja, ki bi naložbo zmogel z lastnimi sredstvi, ni nič novega. Nisem izdal skrivnosti, če zapišem, da smo v zelo, zelo hudih gospodarskih težavah in da je težko priti do investicijskega dinarja. Torej ne pričakujmo, da bomo jutri začeli graditi in v treh letih končali. Zadovoljimo se s tem, da bomo zastavljene cilje dosegali postopoma v naslednjih dveh srednjeročnih obdobjih, torej do leta 1995.

Na zgornjih izhodiščih je izdelana zasnova modernizacije.

### 1. faza 1984—1989

Na koncu prve faze se predvideva proizvodnja 70.000 ton,

od tega: 35.000 ton v elektrolizi C na osnovi sodobne tehnologije 35.000 ton v rekonstruirani elektrolizi B. Predelava elektrolize B dolgoročno ne rešuje proizvodnje v količini 35.000 ton, ampak predstavlja prehodno rešitev, ki sledi cilju, kako z minimalnim vložkom povečati dohodek in ustvariti pogoje za realizacijo 2. faze.

Ce se bo komu zdelo dolžni na 1. faze predolga, se naj potolaži, da se tako zdi tudi tistim, ki so zasnovo pripravljali, vendar drugače ne gre, ker je dinamika gradnje prilagojena prilivom sredstev.

Podrobnejši pregled aktivnosti in dogodkov v 1. fazi je razviden iz nadaljevanja.

### 1984 — prvo polletje 1985

Izvršiti je pripravljalna dela v obsegu, da bo v 3. četrtletju 1985 možno pričeti s fizično izgradnjo. To je najbolj kritično obdobje v vsej dobi trajanja projekta. Priskrbiti gradbeno dovoljenje, kar pomeni že prej zagotoviti vire financiranja in vsa potrebna soglasja, med katerimi so najbolj kritična tista za uvoz opreme, pomeni, da ja dana zelena luč za projekt MPPA 1.

(Nadaljevanje na 3. strani)



Časa ni veliko, potrebno bo veliko energije in dela, da se naloga do predvidenega roka opravi. Jasnó in glasno povem, da rezultat te faze ni odvisen samo od zalaganja in sposobnosti delavcev v investicijskem sektorju. Glavno vlogo bodo odigrali najbolj odgovorni delavci na nivoju DO in SOZD, tisti, ki bodo sposobni zagotoviti vire financiranja, električno energijo in uvezna dovoljenja. Trditev velja tudi za preteklost. Izgovarjanja na ne-sposobne strokovnjake, ki se ne znajo odločiti za primerno tehnologijo je privlečen za las. Osnovni problem je v tem, da nekaterih nismo znali prepričati, da v SRS imamo pogoje za aluminij in da je to proizvodnjo potrebno obdržati in razvijati. Če bi bilo delo opravljeno, tudi denar in električna energija ne bi bila problematična. V preteklosti manj kot danes.

Ko smo že pri denarju, ne bo škodilo nekaj številko o predračunski vrednosti in virih financiranja. Po cenah koncem leta 1983 znaša predračunska vrednost 12 milijard din. Na osnovi 22 % letne stopnje podražitev in predvidene dinamike izgradnje bo potrebno zagotoviti 22,2 milijarde.

Za pokritje predračunske vrednosti so predvideni naslednji viri:

|                       |                 |         |
|-----------------------|-----------------|---------|
| Lastna sredstva SOZD  | 2,130 milijard  | 17,7 %  |
| združena sredstva     | 4,005 milijard  | 33,4 %  |
| kreditni domačih bank | 2,300 milijard  | 19,2 %  |
| tuji krediti          | 3,150 milijard  | 26,3 %  |
| kreditni izvajalcev   | 0,415 milijard  | 3,4 %   |
| Skupaj                | 12,000 milijard | 100,0 % |

Delež lastnih in združenih sredstev je za malenkost večji od kreditnih sredstev. Združena sredstva so tista, ki jih bodo združili porabniki aluminija. Spisek še ni dokončan, ker je podpis samoupravnega sporazuma predviden v sredini marca. Sredstva bodo združili kupci aluminija v TGA in v Impolu. Prvi bodo plačevali 15 %, drugi pa 12,5 % na izstavljeno vrednost računa za prežete količine. Združevanje bo začelo v letu 1984 in bo trajalo do vključno leta 1988.

Ocenjujem, da je združevanje sredstev prvi in odločilen mejnik, na katerem se bo odločala uresničljivost zasnove. Če bomo to preizkušnjo prestali, smo na dobri poti, da pokrijemo tudi ostale vire. Bilanca uspeha projekta po končani investiciji kaže na uspešen projekt, tako da vračilo kreditov ni problematično. Tudi predstavniki banke ocenjujejo, da udeležba bank v višini 2,3 milijarde po sedanjih cenah z udeležbo v letih 1987, 1988 in 1989 ni neuresničljiva.

O sklenjeni pogodbi o zagotovitvi sredstev za povečanje priključne moči za potrebe modernizacije v TGA je bila podana informacija v zadnji številki Aluminija. Upajmo, da bo imela SRS v letu 1988 in naprej na razpolago dovolj energije, ki bo dovoljevala od-

vzem v skladu z določili pogodbe. Za potrebna dovoljenja in soglasja je potrebno potrkati na prava vrata in aktivirati sile pod šifro ViP. Kaj nas torej lahko zaustavi v fazi pripravljalnih del?

Samo administrator, ki bi ugotovil, da spada proizvodnja primarnega aluminija med energetske in kapitalno intenzivne industrije in sodi v spisek tistih, ki jih je v skladu s programom dolgoročne gospodarske stabilizacije potrebno prestrukturirati, pa čeprav bodo porabniki aluminija predhodno sprejeli SaS o ZDS za MPPA.

Pripravljalna dela obsegajo:

— nakup in prenos tehnologije

— izdelava projektov in specifikacij za iskanje ponudb, pridobitev gradbenega dovoljenja in za izvedbo

— izdelava in sprejem investicijskega programa na samoupravnih organiz., pridobitev pozitivnih mnenj IEI, GZS, SISEOT

— zagotovitev virov financiranja

— izvedba razpisov, izbor ponudnikov, priprava in zaključevanje pogodb.

## Drugo polletje 1985—1989

V tem obdobju je predvidena fizična izgradnja, priprava kadrov in poskusno obratovanje.

Zgrajeni bodo naslednji objekti:

— elektroliza C za 35.000 ton z možnostjo povečanja na 70.000 ton

— obrat za oblikovanje, žaganje in sestavljanje anod za potrebe proizvodnje 70.000 ton aluminija v elektrolizi C in elektrolizi B,

— rekonstrukcija elektrolyze B

— osvojitve proizvodnje površinsko aktivne glinice

— posodobitev in povečanje pečnih in livnih zmogljivosti v livarni.

Proizvodnja v elektrolizi C bi naj stekla v letu 1988. V tem letu je predvidena tudi rekonstrukcija elektrolize B. Končna zmogljivost elektrolize C za zmogljivost 35.000 ton bo zgrajena v letih 1988 in 1989.

## 2. faza poll. 1990

V tej fazi je predvideno povečanje zmogljivosti elektrolize C od 35.000 na 70.000 ton. Dinamiko gradnje bo narekovala investicijska sposobnost SOZD Unial.

Kodrič Ivan, dipl. ing.

# IZVOLILI SMO NOVE SAMOUPRAVNE ORGANE

## Delovna organizacija

### I. DELAVSKI SVET

|                       |                                |
|-----------------------|--------------------------------|
| 1. GOZNIK Ivan        | Tovarna glinice                |
| 2. JEZA Daniel        | Tovarna glinice                |
| 3. KORNIK Franc       | Tovarna glinice                |
| 4. TOMINC Maks        | Tovarna glinice                |
| 5. ŽNIDAR Viktor      | Tovarna glinice                |
| 6. CAFUTA Jože        | Proizvodnja aluminija          |
| 7. IVANUŠA Janko      | Proizvodnja aluminija          |
| 8. HORVAT Vinko       | Proizvodnja aluminija          |
| 9. PLANEC Vinko       | Proizvodnja aluminija          |
| 10. ŠAJN Maks         | Proizvodnja aluminija          |
| 11. TUŠEK Ivo         | Proizvodnja aluminija          |
| 12. BANKO Anton       | Predelava aluminija            |
| 13. MARINIČ Janez     | Predelava aluminija            |
| 14. ZUPANIČ Milan     | Predelava aluminija            |
| 15. ARTENJAK Miroslav | LLBK Trbovlje                  |
| 16. KRAJŠEK Martin    | LLBK Trbovlje                  |
| 17. SLAPAR Emil       | LLBK Trbovlje                  |
| 18. CIGAN Štefan      | Vzdrževanje                    |
| 19. HOJAK Stane       | Vzdrževanje                    |
| 20. HORVAT Stanko     | Vzdrževanje                    |
| 21. OGRINC Ivan       | Vzdrževanje                    |
| 22. PŠAJD Ludvik      | Vzdrževanje                    |
| 23. SPOLENAK Branko   | Vzdrževanje                    |
| 24. VRABL Anton       | Vzdrževanje                    |
| 25. ARTENJAK Nežika   | Promet                         |
| 26. KLINC Stanko      | Promet                         |
| 27. PERŠUH Anton      | Promet                         |
| 28. ROGANOV Josip     | Kontrola kvalitete             |
| 29. ŠMIGOC Milan      | Kontrola kvalitete             |
| 30. ZAVEC Stanislav   | Kontrola kvalitete             |
| 31. DRAŠKOVIČ Irena   | Delovna skupnost skupnih služb |
| 32. HERTIŠ Janez      | Delovna skupnost skupnih služb |
| 33. KOVAČ Ciril       | Delovna skupnost skupnih služb |
| 34. KLAJNŠEK Milan    | Delovna skupnost skupnih služb |
| 35. ŠPRAH Janez       | Delovna skupnost skupnih služb |

### II. ODBOR SAMOUPRAVNE DELAVSKE KONTROLE

|                    |                                |
|--------------------|--------------------------------|
| 1. PREMŽL Vlado    | Tovarna glinice                |
| 2. TOMANIČ Jože    | Proizvodnja aluminija          |
| 3. TEMENT Milan    | Predelava aluminija            |
| 4. HRIBAR Martin   | LLBK Trbovlje                  |
| 5. KOVAČIČ Josip   | Vzdrževanje                    |
| 6. PEINKIHER Anton | Promet                         |
| 7. LESKOVAR Jože   | Kontrola kvalitete             |
| 8. GROBOVŠEK Bojan | Delovna skupnost skupnih služb |

### III. SKUPNA DISCIPLINSKA KOMISIJA

Iz vrst delavcev

|                       |                                |
|-----------------------|--------------------------------|
| 1. DONČEC Štefan      | Tovarna glinice                |
| 2. KOVAČIČ Dušan      | Tovarna glinice                |
| 3. FURJAN Vjekoslav   | Proizvodnja aluminija          |
| 4. MEZNARIČ Martin    | Proizvodnja aluminija          |
| 5. JAKOLIČ Ivan       | Predelava aluminija            |
| 6. KRAJNČIČ Janez     | Predelava aluminija            |
| 7. DRGAN Janez        | LLBK Trbovlje                  |
| 8. SLAPAR Katarina    | LLBK Trbovlje                  |
| 9. ČERNEZEL Anton     | Vzdrževanje                    |
| 10. KURET Jože        | Vzdrževanje                    |
| 11. KODERMAN Jakob    | Promet                         |
| 12. MURKO Danilo      | Promet                         |
| 13. HANC Zdenka       | Kontrola kvalitete             |
| 14. VTIČ Franc        | Kontrola kvalitete             |
| 15. KAJZOVAR Vladimir | Delovna skupnost skupnih služb |
| 16. PŠAJD Albina      | Delovna skupnost skupnih služb |

Z liste ZZD SO Ptuj in SO Trbovlje

|                    |                               |
|--------------------|-------------------------------|
| 1. BURJAN Franc    | TVI Majšperk                  |
| 2. ČREŠNJEVEC Emil | Kom. pod. Ptuj, toz. Avtopark |
| 3. SIMONIČ Franc   | AGIS Ptuj                     |
| 4. ŠERUGA Jože     | LES Ptuj                      |
| 5. TOPOLNJAK Ivan  | Kmetijski kombinat Ptuj       |
| 6. VIDOVIČ Ivan    | Kom. pod. Ptuj, DSSS          |
| 7. FLIS Mirko      | Toz. Elektro Trbovlje         |
| 8. MALEŠ Mirko     | Rudnik Trbovlje               |

Predsednik in namestnik predsednika

|                    |                              |
|--------------------|------------------------------|
| 1. SAGADIN Franc   | Tovarna glinice — predsednik |
| 2. ARTENJAK Stanko | Predelava alum. — namestnik  |

### IV. NOTRANJA ARBITRAŽA

|                    |                                |
|--------------------|--------------------------------|
| 1. FURMAN Jože     | Tovarna glinice                |
| 2. KOLARIČ Žarko   | Vzdrževanje                    |
| 3. KOPŠE Albin     | Delovna skupnost skupnih služb |
| 4. PERIČ Stevo     | Promet                         |
| 5. PREDIKAKA Vlado | Proizvodnja                    |



# Upravičena naložba

O novi livarni, kolikor vem, smo pisali malo. Nekaj več besed je zapisanih v glasilu tik pred koncem gradnje. Več o njej smo le govorili. Vedeli smo vsi, da na poseki ob elektrolizi raste nova proizvodna dvorana, ki je bila za mnoge kamen spotike, zgrešena odločitev in nič več. Niti podatek, da bodo v njej delali naši invalidi, ni spremenil mišljenja mnogih.

Potem smo jo le odprli — lepo, svetlo, z govori in glasbo smo se pripravili na veliki trenutek nečesa novega. Toda kmalu se je pokazalo, da ne more steči proizvodnja takoj, vsak začetek je težak in tudi tale je bil. Zapletlo se je marsikje, tudi pri rezervnih delih, ki jih ni bilo mogoče dobiti iz uvoza in še marsikaj. Toda z voljo in veliko mero vztrajnosti vodstva v predelavi in ljudi, ki so tam delali, so prebrodili vse začetne težave in osvojili zahtevno tehnologijo in kar naenkrat smo se začudili novim količinam rondic in izparilcev.

Ponosni so na osvojeno znanje, ki je bilo edino orožje za obvladovanje nove tehnologije.

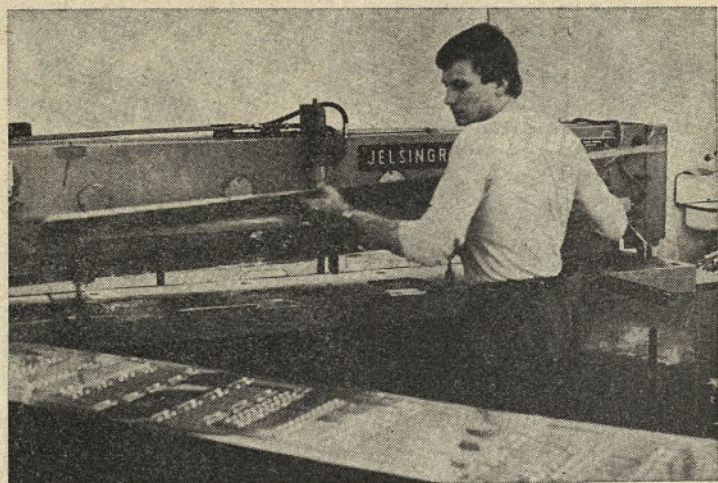
Pa pogledjmo, kako so zastavili cilje v novi livarni. Za začetek le ta podatek. Lani je bilo planiranih 600 ton rondic, naredili so jih 890, letos je ta planirana številka veliko večja — 2000 ton. Zakaj tako, sta pojasnila direktor tozda tov. PRISTOVŠEK in vodja proizvodnje tov. KRIZAN.

»Letos smo naredili nekaj reorganizacije, s 1. januarjem je ta proizvodnja rondelic zaključena v okviru lastne organizacijske enote. Bilo je potrebno izvesti bistvene tehnološke spremembe na napravah, ki niso zagotavljale take proizvodnje. Osvojili smo proizvodnjo. Lani smo bili ob koncu leta zmožni izdelati 120—130 ton žarjenih rondic, letos smo planirali 160 ton in sicer 120—130 ton žarjenih rondic in 40 ton nežarjenih. Prav žarjenje je problem, saj imamo samo eno žarilno peč, za-

to upamo, da se bomo uspeli dogovoriti z Impolom, ki ima še proste žarilne kapacitete, da bi nam žarili preostali del. Upamo pa tudi na najboljše, da bomo sami dobili še eno žarilno peč. Vsa proizvodnja rondelic gre v izvoz, domačemu trgu dajemo le majhne količine. Prav zato smo si postavili tak plan, saj ta proizvodnja prinaša bistveno večji dohodek kot prej klasični program (ingot, okroglice, livarske zlitine).

Edino, česar se bojijo, da plana ne bi realizirali, je izdelava orodij oz. vzdrževanje naprav. »Sedaj dobivamo to iz Agisa in Primata, če pa ne bomo kmalu osvojili proizvodnje in popravili teh orodij, se resno bojimo, da plana ne bomo mogli doseči, pa če bomo še tako dobro delali«, je poudaril tov. PRISTOVŠEK in nadaljeval »Imamo nekaj znanja in spoznanj, osvojili smo tehnologijo, vendar še vse premalo to uporabljamo v praksi. Po domače bi lahko rekel tudi tako, da tozdr Vzdrževanje še vse premalo živi z našo proizvodnjo in dokler tega ne bo, bo ta proizvodnja prenapeta«.

Na teh mestih delajo invalidi. Veliko je bilo dvomov, kako bo šlo, vendar o njih slišim samo pohvale. Delajo dobro, navadili so se na tempo, ki je drugačen od dela v TGA. Tukaj je odvisno od človeka, kolikšna bo proizvodnja (seveda, če so vse naprave v redu). Rezultatov ne bi bilo, če ne bi dobro delali — 7 ur efektivnega dela daje rezultate. Vse se mora zgoditi v določenem času, če zamudijo rok, je količina za kupca že odpisana, nesprejemljiva in gre drugam. Tudi zahteve po kvaliteti so take kot na zahodnoevropskem trgu. Z veseljem povedo, da smo osvojili velike evropske hiše v Nemčiji, Italiji, Avstriji, Finski in naši proizvodi so enakovredni kvaliteti ostalih evropskih proizvajalcev. Prav zato jim je toliko do tega, da bi proizvodnja tekla nemoteno, da bi



Rezanje izparilnikov

bilo dovolj ljudi, zdaj jih še manjka (predvsem pri prebiranju rondic) in da bi končno vsi začutili, da je ta proizvodnja naša, da so uspehi skupni, ne le tozdrovski in da so potem tudi problemi naši.

Del nove livarne so tudi izparilniki, proizvodnja, ki je stekla lani, nekje v drugi polovici leta. Enako kot pri rondicah, je bilo tudi tukaj veliko problemov z materialom (dobava trakov), premalo je bilo delavcev in osvojiti je bilo potrebno tehnologijo. Temu problemu so se resno posvetili in lani jim je uspelo osvojiti okrog 23 novih tipov izparilnikov, kar je lep uspeh. Prodajamo jih domačim kupcem in tako smo rešili problem uvoza naslednjim: Gorenje, Obodin, Rade Končar. Oba moja sogovornika sta poudarila, da je potrebno omeniti dobro zaledje stare livarne in dokaj stabilno proizvodnjo, da se vsi, ki so v novi livarni, resnično lahko posvetijo tem problemom. V službah kot so: operativna, planiranje, vodenje, skladiščenje so obdržali isto število ljudi, obseg dela pa se je močno povečal. Nujno bo kmalu začeti to proizvodnjo spremljati z računalnikom, kar je zopet nova in velika

naloga, ki jo bo treba rešiti v tozdr.

Da ne bi ostala le pri informaciji z vrha, sem stopila tudi do delavcev, ki so bili dosegljivci.

Stroj za štančanje rondic že od vsega začetka upravlja Ivan Mesarič, ki je iz zdravstvenih razlogov moral iz elektrolize. Videti je bilo lepo, se spominja, vendar delati tukaj ni bilo prijetno. Posebno hudo je bilo na začetku, ko nihče ni vedel, kako prijeti za delo, da bo steklo. Zdaj so se teh nerodnosti že otrsli in fantje se dobro zavedajo, da je od njih odvisno, kolikšna bo proizvodnja in včasih, celo, če jih ni dovolj, delajo s podvojeno močjo.

Zakaj ta zagnanost, me zanima? Vprašanje ga preseneti in skromno doda: »Prišel sem delat in če štanco dovolj hitro in dobro poslužim, dela sama, jaz pa jo kontroliram in skrbim, da delo teče normalno.« Zadovoljen je, da ni potrebno premikati težkih zabojev z rondicami, saj imajo že nekaj časa pomično mizo. »Dokler je material dober, je čudovito delati. Hudo pa je, če se kaj pokvari. Sami smo nemočni in če proizvodnja predolgo stoji, ne dosežemo več željenih rezultatov.«

Ura je bila že več kot dve, zato ga nisem več zadrževala, saj ga je čakalo popoldansko delo.

Pri izparilnikih je bilo dokaj mirno, vsi so bili zgrnjeni ob liniji. Videti je bilo, kot da je nekaj hudo narobe, pa sem se zmotila — bil je le običajni remont.

Poiskala sem tovariša Potrča, ki mi je dejal, da sem v najlepšem in najbolj čistem delu naše tovarne in o svojem obratu natesel naslednje podatke.

»Trenutno nas dela tukaj 36 (moralo bi jih biti 42), seveda v dveh izmenah. Od tega je kar 31 delavcev, ki so bili invalidsko premeščeni iz drugih tozdov — največ jih je prišlo iz elektrolize, nato glinice itd. Tu bi rad poudaril nekaj, da smo za veliko ljudi dobili negativno karakteristiko, češ, da so bili slabi delavci, nergači, da tudi pri nas ne bo nič iz njih in podobno. Vedno bolj pa sem prepričan, da ti delavci, tudi če so bili nergači, niso bili sami krivi, ampak tudi predpostavljani, ker jih niso znali prevzgojiti. Pri nas so se dobro vpeljali v delo in tudi med seboj se dobro razumemo. Nedejo se pri nas ne da prikriti, kajti vsako lenarjenje pri kateremkoli členu delovnega procesa

Gradnja nadstreška za surovine pri novi livarni





se pozna pri rezultatih proizvodnje in prav zato tudi skupine med seboj tekmujejo, kdo več in bolje dela, žal za enak osebni dohodek, zato je želja vseh, da bi bili čimprej plačani po delu.

Naše delo res ni fizično zahtevno, res pa je, da je potrebno ves čas »migati«, da lahko prikazemo dnevno proizvodnjo. Naš plan je 1200 ton izparilnikov letno, v prvih dveh mesecih smo dokazali, da znamo dobro delati, zato ni bojazni, da plana ne bi dosegli. Seveda imata zasluge pri tem tudi tozda Kontrola kvalitete in Vzdrževanje, je končal Potrč in pristavil »Vsekakor pa imajo največ zaslug delavci, čeprav so invalidi.«

K pogovoru sem povabila še tovariša Frleza, ki dela kot hidroavlični preoblikovalnik, kjer napihuje izparilne plošče z zrakom visokega tlaka (po domače bi se temu reklo, da dela na preši).

Prav to delo je ozko grlo v obratu, zato so ga organizirali v treh izmenah. Istočasno delata v izmeni dva in če sta ugrana je možno v osmih urah ob zmerem delu, odvisno od tipa izparilnika, narediti od 650 do 700 kosov. Tovariš Frlež pa je dodal »Še bolj z veseljem bi delal, če bi bil tudi plačan po delu. Zdaj pa se mi nič ne pozna, če naredim 500 ali 800 kosov. Sicer pa rad delam tukaj. Če imaš dobrega partnerja in dober material, potem gre. Bolj me moti nekaj drugega. Sem invalid, in dobivam plačo v dveh delih, nekaj v de-

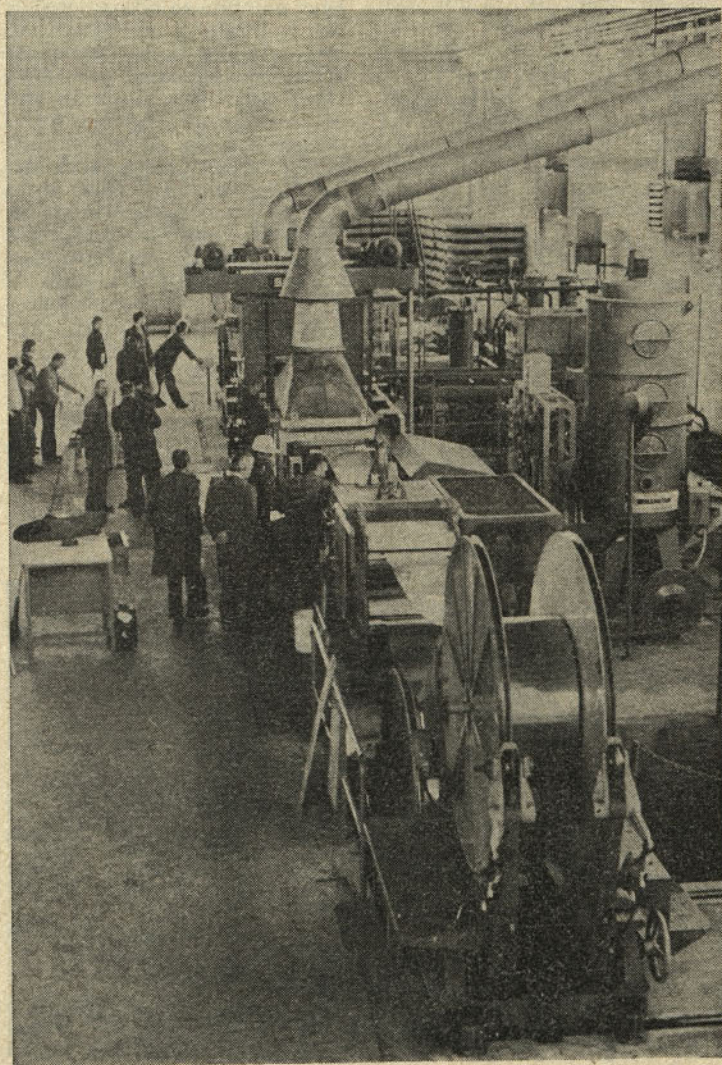
lovni organizaciji, razliko pa kot miloščino čakam po več mesecev. Je to pošteno? Kaj pa inflacija, vas vprašam?«

Kaj odgovoriti na tako vprašanje? Vem, da ima prav, še posebej zato, ker sam preživlja družino. V predelavi pa je takih delavcev še več, zato je stopil v akcijo tudi sindikat. »Zapišite« mi naroči, »naj nam podjetje plača, kár nam gre, potem pa naj se pogovarja s socialnim.« Pa še nekaj ga zelo moti in čuti se prizadetega. Invalidom pripada dva dni dodatnega dopusta, ko pa dopolni zgornjo mejo 26 dni, teh dveh dni ne more več koristiti. »Zakon mi daje, tu pa mi ga vzamejo, mladi okrog mene pa ga imajo.« Tako nekako sva končala pogovor.

Lahko bi se pogovarjala še z ostali in zgodbe bi se ponavljale. Nihče se ne bi hvalil, pri vseh pa bi bilo čutiti zadovoljstvo po uspehih prvih dveh mesecev letošnjega leta, ko so dokazali, da znajo dobro delati.

Vodstvo tozda jim je obljubilo, da bodo še to leto plačani po delu, ki ga tukaj, kot nikjer drugje v TGA, lahko točno merimo. Toda, kaj se bo zgodilo, če naš model za nagrajevanje po delu še ne bo pripravljen? Bomo potem priznali temu tozdu, tem delavcem to, kar jim gre in dovolili, da bodo pač prvi plačani po delu? In če ne, se sprašujem, ne bo splahnel tekmovalni duh in volja do dela, ki nam trenutno prinaša 40 odstotkov lastnega deviznega priliva. Vera Peklar

Linja za izdelavo izparilnikov



# Kako do zaposlitve

(Iz osnutka družbenega dogovora o temeljih skupne politike zaposlovanja)

Možnosti za povečanje zaposlenosti v družbenem sektorju so se v času gospodarske stabilizacije znatno spremenile.

Brezposelnost je zlasti huda, če upoštevamo, da je najbolj izrazita v gospodarsko manj razvitih območjih in da zajema mlade, šolane in ženske, katerih delež v brezposelnosti stalno raste.

Problem brezposelnosti zlasti še mladih in strokovnih kadrov ni mogoče rešiti hitro zlasti zato, ker je med njimi veliko tistih, ki so usposobljeni za neproizvodne poklice, vendar so možnosti, da se ti problemi uspešneje rešujejo. Imamo namreč veliko neizkoriščenih in premalo izkoriščenih možnosti za produktivnejše zaposlovanje. Da bi te možnosti veliko bolje izkoristili, moramo takoj določiti skupne in posebne ukrepe.

Za opredelitev skupnih ukrepov in aktivnosti ter zagotovitev njihovega uspešnega uresničevanja je treba skleniti družbeni dogovor o temeljih skupne politike na področju zaposlovanja in o njenem uresničevanju v Socialistični federativni republiki Jugoslaviji.

Namen sklenitve tega družbenega dogovora je, da do konca tekočega srednjeročnega obdobja ustvarimo pogoje za ustavitev nadaljnjega povečanja brezposelnosti oziroma, da jo začnemo zmanjševati, da bi dolgoročno zagotovili popolno zaposlenost.

Razlogi, zaradi katerih se predlaga sklenitev družbenega dogovora je, da zaposlovanje postaja zlasti v pogojih gospodarske stabilizacije eno najzahtevnejših in najtežjih družbenoekonomskih problemov pri nas. Istočasno je tudi skupen problem vseh republik in pokrajin oziroma družbe v celoti.

Za njegovo reševanje se morajo zlasti angažirati delegatske skupščine in združeno delo. Zaradi družbenega pomena sredstev za proizvodnjo so delavci v združenem delu glavni nosilci politike zaposlovanja, zlasti pa so odgovorni za njeno uresničevanje.

Tudi vse subjektivne družbene sile se morajo angažirati, da bi zagotovili široko družbeno akcijo na političnem, zakonodajnem in drugem področju in da bi na ta način zgradili in uresničili politiko na področju zaposlovanja na podlagi dolgoročnega programa gospodarske stabilizacije oziroma na skupnih temeljih na enotnem jugoslovanskem področju dela.

Temeljna načela, na katerih mora temeljiti družbeni dogovor je, da:

— vsi, ki razpolagajo in uporabljajo družbena sredstva, zlasti pa delavci v združenem

delu imajo pravico in dolžnost, da stalno povečujejo možnosti za novo zaposlovanje;

— zaposlovanje je bistveni dejavnik uresničevanja dolgoročnega programa gospodarske stabilizacije, ki bo prispeval k večjemu obsegu in višji kakovosti proizvodnje in storitev;

— pri ustvarjanju pogojev za večje zaposlovanje morajo biti upoštevane regionalne ekonomske in demografske značilnosti s težnjo, da se zmanjšujejo regionalne razlike pri zaposlenosti;

— ustvarjanjem pogojev za večje zaposlovanje pri nas bomo odpravili vzroke začasnega zaposlovanja državljanov SFRJ v tujini in zagotovili možnosti za njihovo postopno vrnitev in zaposlovanje;

— zaposlenost in zaposlovanje morata imeti ustrezen tretja v načrtih družbenoekonomskega razvoja;

— večje zaposlovanje bomo zagotovili predvsem z razširitvijo materialne podlage dela ter z ekonomsko upravičenimi in smotnimi investicijami, njihovo enakomernejšo razporeditvijo, krepitvijo delovne discipline in produktivnost dela;

— eno od glavnih poti za hitrejšo in enakomernejšo opravičeno rast in razvoj zaposlenosti je združevanje dela in sredstev organizacij združenega dela;

— večje zaposlovanje in delovno angažiranje bomo zagotovili tudi z vsemi oblikami zbiranja sredstev občanov;

— večje zaposlovanje in delovno angažiranje bomo zagotovili s hitrejšim razvojem drobnega gospodarstva;

— hitrejši razvoj in izboljšanje socialnoekonomskih življenjskih in delovnih pogojev na vasi spodbujata zmožno prebivalstvo, da ostane na vasi, v kmetijstvu in v drugih dejavnostih in s tem prispeva k zmanjšanju migracij iz vasi v mesto.

Osnutek družbenega dogovora ima naslednja poglavja: I. Temeljne določbe, II. Temelji skupne politike na področju zaposlovanja, III. Uresničevanje temeljev skupne politike na področju zaposlovanja, IV. Evidenca brezposelnosti, in V. Končne določbe.

Glede posameznih členov osnutka družbenega dogovora bi želel poudariti:

## 6. člen

Udeleženci dogovora prevzemamo obveznost, da bomo ustrezno ukrepali in delovali, da ustvarimo pogoje in določimo skupne programe za skrajšanje delovnega časa pri delih in nalogah, ki se opravljajo v težkih in za zdravje škodljivih pogojih, ter za

(Nadaljevanje na 6. strani)



skrajšanje delovnega časa pri drugih delih in nalogah da bi se povečala produktivnost dela in zaposlovanje.

#### 12. člen

Hitreje razvijati drobno gospodarstvo, tako družbeni kot privatni, da bi zagotovili večje zaposlovanje na tem področju.

#### 21. člen

Udeleženci dogovora prevzamejo obveznost da bomo ukrepali in delovali, da se poveča odgovornost delavcev pri izkoriščanju materialnih dejavnikov proizvodnje in da se zdravno delo učinkoviteje osvobaja nedelovnežev.

#### 22. člen

Udeleženci dogovora prevzamejo obveznosti, da se socialno-ekonomska varnost začasno brezposelnih delavcev zagotavlja:

1. S pravico do denarnega nadomestila in zdravstvenega zavarovanja na načelu obveznega socialnega zavarovanja, pri čemer pravica do denarnega nadomestila ne sme biti odvisna od gmotnega stanja začasno brezposelnega delavca in njegovih družinskih članov v času izplačila denarnega nadomestila;

2. Z ustrezno strokovno in materialno pomočjo med začasno brezposelnostjo in pri ponovnem zaposlovanju.

3. S strokovnim usposabljanjem in prekvalifikacijo zaradi zaposlitve;

4. S priznavanjem časa brezposelnosti, v katerem se je uveljavljala pravica do denarnega nadomestila po načelu obveznega zavarovanja v delovno dobo za uveljavljanje pravice do denarnega nadomestila med začasno brezposelnostjo.

#### 23. člen

Udeleženci dogovora se strinjamo, da je treba s predpisovanjem pogojev za uveljavljanje pravice do denarnega nadomestila med začasno brezposelnostjo zagotoviti približno enake osnove socialne varnosti delavcev v Jugoslaviji, se zavzemamo, da se s predpisi uredi:

1. da traja uživanje pravice do denarnega nadomestila najmanj 3 mesece za devet do dvanajst mesecev nepretrganega dela oz. 12 mesecev dela s presledki v zadnjih 18 mesecih;

2. da znaša najnižje denarno nadomestilo 75 % zjamčenega osebnega dohodka, določena z Zakonom republike oz. avtonomne pokrajine;

3. da mora prejemnik denarnega nadomestila sprejeti zaposlitev v stalnem prebivališču in izven njega, razen če mu to ne dopuščajo v Zakonu določene okoliščine, in da se mu ustavi izplačevanje denarnega nadomestila, če ne sprejme zaposlovanja.

#### 31. člen

Udeleženci dogovora se strinjajo, da se za osebe, ki iščejo zaposlitev, štejejo vsi tisti, ki se prijavijo pristojnim samoupravnim interesnim skupnostim za zaposlovanje zaradi zaposlitve, razen rednih učen-

cev rednih študentov in tistih, ki so na odslužitvi ali doslužitvi rednega vojaškega roka v jugoslovanski ljudski armadi.

Da bi zagotovili podatke o brezposelnih osebah med tistimi, ki iščejo zaposlitev, se v skladu s tem družbenim dogovorom šteje za brezposelno osebo oseba, ki izpolnjuje naslednje pogoje:

1. da nima možnosti, da s svojim delom zagotovi zase oziroma za družino nujna sredstva za življenje;

2. da v Socialistični federativni republiki Jugoslaviji sprejme vsako zaposlitev, ki ustreza njenim delovnim zmognostim in strokovnim sposobnostim ter družinskim razmeram;

3. da je prijavljena in da se vedno prijavlja samoupravni interesni skupnosti za zaposlovanje v kraju stalnega prebivališča oziroma kraju zadnjega prenehanja delovnega razmerja;

4. da sprejme ponujeno možnost, da se strokovno usposobi ali prekvalificira, če je to družbenoekonomsko opravljeno, s tem da ji je vnaprej zagotovljena zaposlitev.

#### 32. člen

Za osebo, ki nima možnosti, da s svojim delom zagotovi zase oziroma za družino nujna sredstva za življenje, se po tem družbenem dogovoru šteje oseba, ki izpolnjuje naslednje pogoje:

1. da ni lastnik ali uporabnik kmetijskega zemljišča in da ne živi v kmečkem gospodinjstvu, ki ima ali je v njeni lasti kmetijsko zemljišče, vendar:

a) ni v delovnem razmerju, b) ni uživalec osebne ali družinske pokojnine,

c) ni registrirana za opravljanje dejavnosti z osebnim delom s sredstvi, ki so lastni na občanov, ni registrirana, da z osebnim delom samostojno kot poklic opravlja poklicno dejavnost;

2. da je lastnik ali uporabnik kmetijskega zemljišča, ali da živi v gospodinjstvu, ki ima ali je v njeni lasti kmetijsko zemljišče, vendar:

a) če je z usmerjenim izobraževanjem usposobljena za opravljanje določenega poklica najmanj III. ali višje stopnje strokovne izobrazbe,

b) kateri mesečni prihodki iz kmetijstva znašajo za zadnje leto na gospodinjstvega člana, ki živi od kmetijstva, največ 50 % zjamčenega osebnega dohodka, določenega v občini, v kateri živi, s tem, da se prihodek kmečkega gospodinjstva določi po tem dogovoru z valorizacijo katasterskega prihodka po koeficientu najmanj 6.

#### 33. člen

Za osebo ki je pripravljena sprejeti zaposlitev v Socialistični federativni republiki Jugoslaviji se po tem družbenem dogovoru šteje oseba, ki išče zaposlitev, in:

1. sprejme vsako zaposlitev za določen in nedoločen čas v kraju stalnega prebivališča,

če takšna zaposlitev ustreza njeni strokovni izobrazbi in drugim delovnim sposobnostim, pridobljenim z delom;

2. sprejme vsako zaposlitev za nedoločen čas izven kraja stalnega prebivališča pod pogojem da ta zaposlitev ustreza njeni strokovni izobrazbi in delovnim sposobnostim, da je upoštevano njeno družinsko stanje in obveznosti do družine,

ne, da se ji ali se ji bo zagotovila nastavitve oziroma družinsko stanovanje pogoji za šolanje otrok in drugi pogoji za življenje in delo v skladu z republiškim oziroma pokrajinskim družbenim dogovorom oziroma samoupravnimi sporazumi, ki se sklenejo v občinah oziroma za več občin.

VARJU Imre

## Škodljivi plini bodo še naprej uhajali v okolje

Za krajane Kidričevega in okolice je prav gotovo zanimiva informacija v januarski številki Aluminija o poteku izgradnje visokotlačnega kotla in elektro filtra ter toplofukacija naselja. Z realizacijo navedene investicije, za katero tudi stanovanalci naselja, ki so večinoma delavci TGA, prispevajo del sredstev iz krajevnega samopriskevka, bo za krajane Kidričevega dvojna pridobitev in sicer, tako kot je napisano v dani informaciji, izboljšalo se bo ozračje v naselju in okolici z dograditvijo toplovodnega omrežja, pa se bo izboljšala kvaliteta ogrevanja stanovanj, vsaj tako upamo. Ne dvomim v podatke v navedeni informaciji, toda le-ta daje vtis kot da je edini onesnaževalec okolja kotlarna in veliki dimnik, kar nikakor ne drži, da gre skozi dimnik večina škodljivih snovi, saj se sprosti letno približno 28.734 t poletine torej pepela in saj, kar zneso dnevno okrog 78 ton ali povprečno 3,2 tone na uro (velikanske količine, kaj ne!). Razumljivo je, da bo z zmanjšanjem te količine na samo 74 tone, kakor nam obljublja strokovnjaki iz glinice in investicij, velikanska pridobitev, seveda samo na novem kotlu. Škoda, da še nimamo

podatka koliko se bo pokurilo in s tem sprostito poletine iz starih kotlov. Toda ne smemo pozabiti, da se je po podatkih iz leta 1982, poleg navedenih količin pepela in saj, sprostito še nad 5000 ton ali skoraj 2 miliona kubnih metrov SO<sub>2</sub> plina letno (dnevno cca 5.500 m<sup>3</sup> na uro), katerega pa elektrofilter ne bo izločil oz. zadržal. Prav tako je leta 1982 bilo porabljeno nad 3.500 kg soli na bazi flora, iz katerih se je potem tekom procesa elektrolize sprostito več kot 2.000 ton ali nad milijon kubnih metrov še bolj škodljivih plinastih fluorovih spojin ki bodo prav tako onesnaževale okolje tudi po postavitvi novega kotla.

Torej velike količine škodljive poletine se bo res izločilo oz. zadržalo v elektro-filtru, toda uhajale bodo še naprej velikanske količine še bolj škodljivega SO<sub>2</sub> plina in fluoridov. Zaradi tega je težko ocenjevati, da se bo čistoča zraka v Kidričevem in okolici izboljšala za 50 %, kot je to navedeno v informaciji. Po količini izločenih snovi da, toda po škodljivosti teh snovi vsekakor ne. Škodljivi plini iz TGA bodo še vedno uhajali v okolje.

Dorđe Panzalović, ing.

15. april — dan železničarjev.





# Iznajditeljstvo

## INVENTIVNI PREDLOG ŠTEVILKA 213

z naslovom »TERMIČNA ZAŠČITA ELEKTRO MOTORJEV« je prijavil inovator Herman ŠKRINJAR, dipl. inž. iz TOZD Kontrola kvalitete.

Za življenjsko dobo električnih strojev je izrednega pomena temperatura izolacije. V transformatorjih in motorjih se uporablja večinoma impregnirana lakirna žica, za katero se lahko računa s podvojitvijo življenjske dobe, če obratuje pri temperaturi, ki je za 10°C manjša od predpisane. Nasprotno pa velja, da vsako povečanje temperature navitij strojev močno skrajšuje normalno življenjsko dobo. Zato imajo novejši motorji praviloma že vgrajen sistem termične zaščite, ki v primeru pregrevanja navitij izklopi motor.

V naših obratih deluje mnogo motorjev starejše konstrukcije, ki so brez termične zaščite. V mnogih primerih so to motorji relativno velikih moči, ki jih v primeru okvare (pregoreta izolacije) zelo težko hitro popravijo.

Da bi preprečevali staranje izolacije zaradi dolgotrajnega ali večkratnega pregorevanja navitij, je avtor predlagal prigradnjo elektronskega vezja, ki bo s termistorskimi temperaturnimi tipali, vstavljenimi ob popravih motorjev v navitja ene faze ali vseh treh faz izklopilo motor, če bo temperatura navitij presegla dovoljeno oz. nastavljeno vrednost.

Avtor sam je pred prijavo predloga leta 1980 praktično preiskusil primerek predlaganega vezja in ugotovil pravilno in točno delovanje. Predlagal je, da bi tako termično zaščito začeli takoj vgrajevati, pri čemer je ponudil tudi svojo strokovno pomoč.

V TOZD Tovarna glinice, kjer imajo največ elektro motorjev, primernih za dodatno termično zaščito, so predlog ugodno ocenili, vendar v letih 1980, 1981 in 1982 niso dodatne termične zaščite vgradili v noben elektromotor. Iz uvoza teh elementov ni bilo mogoče dobiti v večjih količinah, domača industrija pa se je šele pripravljala na proizvodnjo. Takoj, ko je domača industrija elemente začela redno proizvajati, so izvedli naročilo, v elektro vzdrževanju pa so jih začeli vgrajevati, ko odpirajo motorje zaradi popravila ali revizije.

Ker predlog predstavlja preventivno zaščito elektromotorjev in ker ni primerjalnih podatkov, je služba za inventivno dejavnost pripravila predlog posebnega plačila avtorju v obliki enkratne nagrade v znesku 8.102,00 din.

Delavski svet TOZD Tovarna glinice je tak predlog potrdil.

Škoda, da je za reševanje nekaterih zahtevnejših inventivnih predlogov tako malo za-

vzetosti strokovnih služb. Čas od prijave do realizacije predloga teče v škodo nas vseh.

## INVENTIVNI PREDLOG ŠTEVILKA 352

z naslovom »PREDLOG ZA UREDITEV OBDELOVALNIČE ODLITKOV« je prijavil inovator Karel KODRIČ, vodja oddelka vzdrževanja v temeljni organizaciji LLBK Trbovlje.

Avtor je z enim predlogom predlagal troje: ureditev razsvetljave, ureditev električne instalacije s priključki k obdelovalnim strojem in ureditev instalacije komprimiranega zraka v obdelovalnici odlitkov.

— Razsvetljava v obdelovalnici odlitkov je namreč urejena s fluorescentnimi svetilkami, in sicer tako, da je največ svetilk montiranih tam, kjer ni delovnih mest. Linije tehnološkega procesa so namreč postavili drugače, kot je bilo predvideno v investicijskem elaboratu, ker so pogoji proizvodnje drugačni, kot je predvideval elaborat. Avtor je predlagal, da bi odstranili ustrezno število svetilk tam, kjer ni proizvodnih linij in jih namestili nad proizvodnimi linijami.

— Elektro instalacija do obdelovalnih strojev je urejena tako, da so vodniki speljani od razdelilne omare po kineti do raznih obdelovalnih strojev. Vodniki se končujejo v vtičnicah, ki so montirane na nosilcih 100 mm nad kineto. Od obdelovalnih strojev do vtičnice so po tleh speljani 3–4 m dolgi gumijasti vodniki z vtičakom. Delavci z ročnimi vozički, viličarji in delovnimi mizami poškodujejo omenjene dele električne instalacije, kar zahteva veliko vzdrževanja — menjave vodnikov, vtičakov vtičnic in varovalk in povzroča zastoje.

Avtor je predlagal, da bi uredili napajanje obdelovalnih strojev z ustreznimi komunalnimi zbiralniki, ki bi jih namestili 3 m od tal nad linijo obdelovalnih strojev. Dovodi do posameznih obdelovalnih strojev bi bili izvedeni s kratkimi vodniki, nameščeni v ceveh. Na ta način bi preprečili poškodbe vodnikov, izključili pa bi tudi šibko točko, ki jo predstavlja napajanje obdelovalnih strojev z električno energijo preko vtičnice in vtičaka.

— S tretjim predlogom je avtor predlagal, da bi montirali dovodno cev komprimiranega zraka na konzole 2 metra od tal, na katerih bi že bile montirane kanalne zbiralke za električne priključke. Odcepe z gumijastimi cevmi bi speljali po zraku na posamezna delovna mesta in pnevmatske delovne priprave ne bi bile več izpostavljene poškodbam in razkroju zaradi olja kot doslej, ko je glavna cev

položena v kineti, priključki so speljani 100 mm nad kineto, gumijaste cevi od priključkov do delovnih pnevmatskih naprav in do delovnih mest pa so speljane po tleh, kjer so izpostavljene poškodbam zaradi premikanja in transporta palet in razkroju zaradi olja in drugih nečistoč.

Vsi trije predlogi pravzaprav nakazujejo rešitve za izboljšanje delovnega okolja, posredno pa njihova realizacija vpliva na zmanjšanje stroškov za vzdrževanje instalacij.

Na predlog službe je komisija za inventivno dejavnost predlagala delavskemu svetu TOZD LLBK naj avtorja, ob upoštevanju njegovih rednih nalog in opravih, nagradi z enkratno nagrado v znesku din 6.608,00. Delavski svet je tak predlog potrdil. Nagrado smo avtorju nakazali.

## INVENTIVNI PREDLOG ŠTEVILKA 382

z naslovom »PREDLOG ZA POPRAVILO HIDRAVLICNIH ČRPALK« je prijavil Karel JAZBEC, strojni delovodja iz TOZD LLBK Trbovlje.

Na visokotlačnih strojih Bühler pri hidravličnih črpalkah se lomijo ali pa iztrošijo rebraste gredi. Te so zamenjivali z novimi, če so bile na zalogi, sicer pa je stroj stal, dokler niso dobili od firme Bühler drugih.

Da ne bi bilo zastojev, je avtor predlagal popravilo, in sicer tako, da so gred skrajšali za malo več kot za nabričen del, prilagodili primeren kos legiranega jekla in dela zavarili. Gred po varjenju scentrirajo po ležajnih površinah in privarjeni del obdelajo in prilagodijo v rotor črpalke. Ta način popravila gredi funkcionalno ne zaostaja od nove, ki je uvožena. Izdelava nove gredi doma pa bi bila neprimerno dražja.

V TOZD LLBK Trbovlje so menili, da je koristnost predloga v boljši izkoriščenosti opreme. Ob upoštevanju avtorjevih rednih nalog in opravih do inventivnega predloga je Služba za inventivno dejavnost pripravila predlog izračuna posebnega plačila v obliki enkratne nagrade v znesku din 6.895,00. Delavski svet je na predlog komisije za inventivno dejavnost odobril enkratno nagrado v predlagani višini. Izplačilo smo že izvršili.

## INVENTIVNI PREDLOG ŠTEVILKA 383

z naslovom »JEDRO ZA OHIŠJE 017« sta prijavila inovatorja Anton KALŠEK in Peter LOGAR iz TOZD LLBK Trbovlje.

Pri odlivanju odlitka »Ohišje 017« je večkrat prišlo do okvare stranskega jedra. Jedro se je odkrnilo na zgor-

njem delu (kota  $\phi$  6,46), kar so popravljali z varjenjem. Zaradi velikih obremenitev in nekvalitetnih elektrod za varjenje je še vedno prihajalo do pogostih lomov. Avtorja sta predlagala izdelavo vložka v že obstoječe jedro. Bistvo predloga je, da je vložek narejen iz enega kosa in vzdrži večje mehansko-toplotne obremenitve, kot varjen nastavek. Poleg tega lahko te vložke izdelajo na zalogo in s tem pridobijo na času pri eventualni okvari orodja.

V TOZD LLBK so menili, da je predlog koristen, njegova koristnost pa je v skrajšanju delovnega časa. Na predlog Službe za inventivno dejavnost je komisija sklenila predlagati delavskemu svetu TOZD LLBK, naj avtorja nagradi za njun predlog z enkratno nagrado, vsakega v znesku din 2.000,00. Delavski svet TOZD LLBK je tak predlog potrdil. Nagrado smo nakazali.

## INVENTIVNI PREDLOG ŠTEVILKA 384

z naslovom »VSTAVLJANJE NOVIH PLASTIČNIH NASTAVKOV ZA KLADIVA« je prijavil inovator Rudi BALOH kovinostrugar iz TOZD LLBK Trbovlje.

V TOZD LLBK imajo kladi-va s plastičnimi nastavki, ki se po določenem času izrabijo, ostane pa držalo, ki bi bilo še naprej uporabno.

Avtor je predlagal, da bi namesto plastičnih nastavkov la — vstavitev novih plastičnih nastavkov ne bi bil tako vstavili nove. Strošek popravitel-lik, kot je nabava novih kladi-va.

V TOZD LLBK Trbovlje so predlog ocenili za umesten, vendar ne prinaša posebnih koristi.

Na predlog Službe za inventivno dejavnost je komisija sklenila predlagati delavskemu svetu TOZD LLBK Trbovlje, naj avtorja nagradi z enkratno nagrado v znesku din 1.000,00.

Delavski svet je tak predlog potrdil. Nagrado smo nakazali. C. P.

## ISKRICE

Pametno govoriti je pogosto težko; pametno molčati je še težje.

BODENSTEDT

x x x

Vsi ljudje so si podobni v besedah, samo po delih se razlikujejo.

MOLIERE

x x x

Kaj je večji zločin od izgubljenega časa?

T. TUSSE

x x x

Življenje je podobno olimpijskim igram: nekateri trgujejo, drugi gledajo, tretji se borijo.

PITAGORA



# Kako smo poslovali

TABELA I — DINAMIKA POSLOVANJA — indeksi fizičnega obsega

| TOZD/PROIZVOD                     | Enota mere | Plan poslovanja |        | DOSEŽENO |        |       |        | INDEKSI   |     |      |     |
|-----------------------------------|------------|-----------------|--------|----------|--------|-------|--------|-----------|-----|------|-----|
|                                   |            |                 |        | 1983     |        | 1984  |        | 1984/1983 |     | 1984 |     |
|                                   |            | II.             | I.—II. | II.      | I.—II. | II.   | I.—II. | 7:5       | 8:6 | 7:3  | 8:4 |
| 1                                 | 2          | 3               | 4      | 5        | 6      | 7     | 8      | 9         | 10  | 11   | 12  |
| <b>TOZD TOVARNA GLINICE</b>       |            |                 |        |          |        |       |        |           |     |      |     |
| Al hidrat — Al203                 | t          | 9.135           | 18.900 | 8.244    | 17.008 | 9.177 | 15.912 | 111       | 94  | 100  | 84  |
| Od tega: predelava Al 203         | t          | 416             | 861    | 445      | 1.019  | 159   | 637    | 36        | 63  | 38   | 74  |
| Kalc. glin. — red. proizv.        | t          | 8.177           | 16.918 | 7.989    | 17.040 | 8.159 | 17.092 | 102       | 100 | 100  | 101 |
| Kalc. glin. — predelava           | t          | 79              | 164    | —        | —      | 27    | 27     | —         | —   | 34   | 16  |
| Prod. hidrat Al 203 — predel.     | t          | 316             | 654    | 446      | 1.020  | 132   | 610    | 30        | 60  | 42   | 93  |
| Skupaj (kalc. gl. + prod. hydr.)  | t          | 8.572           | 17.736 | 8.434    | 18.060 | 8.318 | 17.729 | 99        | 98  | 97   | 100 |
| Raztop. vodno steklo              | t          | 858             | 1.776  | 263      | 470    | 706   | 1.222  | 268       | 260 | 82   | 69  |
| Zeolit A — suhi                   | t          | 285             | 590    | —        | 41     | 272   | 391    | —         | 954 | 95   | 66  |
| <b>TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA</b> |            |                 |        |          |        |       |        |           |     |      |     |
| Elektrol. Al — hala A             | t          | 1.640           | 3.395  | 1.636    | 3.417  | 1.675 | 3.462  | 102       | 101 | 102  | 102 |
| Elektrol. Al — hala B             | t          | 1.934           | 4.001  | 1.942    | 4.128  | 1.941 | 4.110  | 100       | 100 | 100  | 103 |
| Skupaj hala A + B                 | t          | 3.574           | 7.395  | 3.578    | 7.545  | 3.616 | 7.572  | 101       | 100 | 101  | 102 |
| Anodna masa                       | t          | 2.288           | 4.472  | 2.095    | 3.172  | 1.783 | 3.031  | 126       | 96  | 203  | 164 |
| <b>TOZD PREDELAVA ALUMINIJA</b>   |            |                 |        |          |        |       |        |           |     |      |     |
| Al formati                        | t          | 879             | 1.852  | 1.413    | 401    | 253   | 535    | 88        | 133 | 138  | 138 |
| Al formati — za izparilce         | t          | 184             | 388    | 288      | 1.246  | 327   | 726    | 43        | 58  | 81   | 86  |
| Al žica                           | t          | 403             | 848    | 754      | 480    | 494   | 627    | 358       | 140 | 115  | 74  |
| Al trak — za prodajo              | t          | 429             | 904    | 138      | 2      | 257   | 532    | —         | —   | 64   | 63  |
| Al trak — za rondelice            | t          | 399             | 841    | 2        | 1      | 132   | 252    | —         | —   | 86   | 78  |
| Rondelice — TGA                   | t          | 153             | 323    | 1        | —      | —     | —      | —         | —   | —    | —   |
| Rondelice — IMPOL                 | t          | 46              | 97     | —        | 3      | 98    | 161    | —         | —   | 107  | 83  |
| Izparilci                         | t          | 92              | 194    | 2        | 1.274  | 700   | 1.550  | 138       | 122 | 81   | 85  |
| Al zlitine: gnetne                | t          | 863             | 1.819  | 509      | 838    | 371   | 1.117  | 85        | 133 | 56   | 79  |
| livarske                          | t          | 671             | 1.414  | 438      | 156    | 87    | 168    | 134       | 108 | 90   | 82  |
| Predzlitine: last. poraba         | t          | 97              | 204    | 65       | —      | —     | —      | —         | —   | —    | —   |
| za prodajo                        | t          | —               | —      | —        | —      | —     | —      | —         | —   | —    | —   |
| Drogi za kline in stikala         | t          | 9               | 18     | 2        | 9      | 55    | 112    | —         | —   | 611  | 622 |
| Livarna skupaj: Od tega           | t          | 4.225           | 8.902  | 3.612    | 7.582  | 4.560 | 8.856  | 126       | 117 | 108  | 99  |
| Blagovna proizvodnja              | t          | 3.536           | 7.451  | 3.255    | 7.014  | 3.908 | 7.509  | 120       | 107 | 111  | 101 |
| Pretapljanje Al                   | t          | 537             | 1.132  | 353      | 810    | 107   | 294    | 30        | 36  | 20   | 26  |

## TOZD TOVARNA GLINICE

V mesecu februarju smo proizvedli 9.177 ton Al hidrata Al 203, od tega je predelava 159 ton Al hidrata Al 203 in s tem dosegli planirano proizvodnjo (indeks 100). V prvih dveh mesecih smo proizvedli 15.912 ton Al hidrata Al 203, od tega je predelano 637 ton. S to količino nismo dosegli načrtovane proizvodnje v letnem planu poslovanja za 2.988 ton oz. 16 %, proizvodnje v istem obdobju preteklega leta pa za 1.096 ton oz. 6 %.

Proizvodnja kalcinirane glinice je v drugem mesecu dosežena z 8.159 ton, predelali smo 27 ton, Al hidrata Al 203 pa smo prodali 132 ton, to je skupaj 8.318 ton in je za 254 ton manjša od predvidene proizvodnje (indeks 97). Kumulativna proizvodnja (kalcinirana glinica in prodani hidrat) je dosežena z 17.729 ton oz. 7 ton manj kot smo planirali v letnem planu poslovanja (indeks 100) in 331 ton manj kot v prvih dveh mesecih v preteklem letu (indeks 98).

Iz tabele II je razvidno, da smo pri proizvodnji in predelavi Al hidrata Al 203 v tekočem letu porabili 104 % boksita, 123 % pare, 249 % žganega apna in 109 % električne energije.

Pri kalcinirani glinici smo v prvih dveh mesecih presegli samo porabo toplotne energije za 12 %. Manjša pa je poraba Al fluorida za 66 % napram planirani porabi.

V prvem mesecu smo proizvedli 706 ton raztopljenega vodnega stekla, to pomeni, da nismo dosegli načrtovane proizvodnje za 152 ton (indeks 82), proizvodnjo v istem mesecu preteklega leta pa smo presegli za 443 ton oz.

168 %. Kumulativna proizvodnja I-II je dosežena z 1.222 ton in je za 554 ton manjša od predvidene v letnem planu poslovanja (indeks 69).

Proizvodnja zeolita A - suhega je v februarju dosežena z 272 ton, to je 13 ton manj kot smo planirali (indeks 95). V prvih dveh mesecih smo proizvedli 391 ton, kar pomeni, da za 199 ton oz. 34 % ne dosegamo načrtovane proizvodnje.

## TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA

V elektrolizi A smo v februarju proizvedli 1.675 ton elektrolitskega Al ter s to količino presegli planirano proizvodnjo za 35 ton oz. 2 %. V obeh mesecih znaša proizvodnja 3.462 ton in prav tako presega plan za 2 %.

V elektrolizi B znaša februar-ska proizvodnja 1.941 ton, torej je za 7 ton večja od predvidene v letnem planu poslovanja. Kumulativna proizvodnja je 4.110 ton in presega planirano za 109 ton oz. 3 %.

Skupna proizvodnja hale A in B je dosežena v drugem mesecu s 3.616 ton, to pomeni, da je za 42 ton večja od planirane (indeks 101), v obeh mesecih pa smo proizvedli 7.572 ton ter s to količino načrtovano proizvodnjo presegli za 177 ton oz. 2 %, proizvodnjo v istem obdobju preteklega leta pa za 27 ton.

V hali A smo v prvih dveh mesecih presegli samo porabo kriolita za 20 %, ostalih surovin pa smo porabili manj kot smo planirali in sicer: anodne mase za 2 %, Al fluorida za 27 % in električne energije za 1 %.

Tudi v hali B smo v tekočem letu presegli samo porabo kriolita za 21 %, medtem ko smo

anodne mase porabili za 3 % manj, Al fluorida pa za 9 % manj kot smo planirali.

TABELA II. PREGLED PORABLJENIH NAJVAŽNEJŠIH SUROVIN NA ENOTO PROIZVODA

| TOZD/PROIZVOD                     | Enota mere | Plan 1984 | DOSEŽENO |         | INDEKSI |     |
|-----------------------------------|------------|-----------|----------|---------|---------|-----|
|                                   |            |           | II.      | I.—II.  | 4:3     | 5:3 |
| 1                                 | 2          | 3         | 4        | 5       | 6       | 7   |
| <b>TOZD TOVARNA GLINICE</b>       |            |           |          |         |         |     |
| <b>Al hidrat — Al203</b>          |            |           |          |         |         |     |
| — boksit                          | t *        | 2,660     | 2,568    | 2,772   | 96      | 104 |
| — Na hidroksid 100 %              | t *        | 0,10722   | 0,23682  | 0,15591 | 96      | —   |
| — para                            | t          | 4,450     | 4,766    | 5,471   | 107     | 123 |
| — žgano apno                      | t          | 0,0405    | 0,07247  | 0,10074 | 179     | 249 |
| — el. energija                    | kWh        | 350,918   | 323,304  | 381,071 | 92      | 109 |
| — toplotna energija               | GJ         | 4,845     | 5,133    | 5,449   | 106     | 112 |
| — para                            | t          | 0,04203   | 0,04202  | 0,04200 | 100     | 100 |
| — Al fluorid                      | t          | 0,0004    | 0,00013  | 0,00013 | 34      | 34  |
| — el. energija                    | kWh        | 30,997    | 29,952   | 31,035  | 97      | 100 |
| <b>TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA</b> |            |           |          |         |         |     |
| <b>Elektrolit. Al — hala A</b>    |            |           |          |         |         |     |
| — glinica                         | t          | 1,920     | 1,92014  | 1,91999 | 100     | 100 |
| — anodna masa                     | t          | 0,580     | 0,56467  | 0,57028 | 97      | 98  |
| — kriolit                         | t          | 0,030     | 0,03167  | 0,03604 | 106     | 120 |
| — Al fluorid                      | t          | 0,040     | 0,02600  | 0,02906 | 65      | 73  |
| — el. energija                    | kWh        | 17,971    | 17,698   | 17,768  | 98      | 99  |
| <b>Elektrolit. Al — hala B</b>    |            |           |          |         |         |     |
| — glinica                         | t          | 1,920     | 1,91984  | 1,91991 | 100     | 100 |
| — anodna masa                     | t          | 0,570     | 0,57995  | 0,55158 | 102     | 97  |
| — kriolit                         | t          | 0,030     | 0,03196  | 0,03627 | 107     | 121 |
| — Al fluorid                      | t          | 0,040     | 0,03526  | 0,03631 | 88      | 91  |
| — el. energija                    | kWh        | 17,537    | 17,927   | 17,527  | 102     | 100 |
| <b>Anodna masa</b>                |            |           |          |         |         |     |
| — petrolkoks                      | t          | 0,67165   | 0,67783  | 0,67820 | 101     | 101 |
| — katranska smola                 | t          | 0,338015  | 0,33548  | 0,33364 | 99      | 99  |
| — mazut                           | t          | 0,0055    | 0,00343  | 0,00300 | 62      | 55  |
| — el. energija                    | kWh        | 150       | 157      | 154     | 105     | 103 |

\* — programiran normativ

\*\* — normativ je višji zaradi izravnave prenizko obračunane porabe v januarju

lita za 21 %, medtem ko smo anodne mase porabili za 3 % manj, Al fluorida pa za 9 % manj kot smo planirali.

V drugem mesecu smo proizvedli 1.779 ton anodne mase, kar je za 509 ton oz. 22 % manj kot smo planirali in 316 ton oz.

15 % manj kot v istem mesecu preteklega leta. Kumulativna proizvodnja znaša 3.734 ton in ne dosega načrtovane proizvodnje za 738 ton (indeks 83).

Pri kumulativni proizvodnji a-  
(Nadaljevanje na 9. strani)



# Nesreče pri delu

|                  |   |   |   |
|------------------|---|---|---|
| TOZD GLINICA     | 7 | 0 | 7 |
| TOZD PROIZV. AL. | 5 | 2 | 7 |
| TOZD PREDEL. AL. | 3 | 1 | 4 |
| TOZD VZDRŽ.      | 5 | 0 | 5 |
| TOZD KK          | 0 | 1 | 1 |

Skupaj: 20 4 24

Vzroki nezgod: spolzke stopnice, el. celica, cestišče, opeka, pnevmatsko kladivo, stružnica, pomožni valj, livni stroj, vroča mast, smola, prebijalec skorje, črpalna cev, opekline, lužina, ščitnik, cevovod, itd.

## TOZD TOVARNA GLINICE

1. DIKAVČIČ Jože, mat. št. 2957, roj. 23. 7. 1933, zaposlen v TOZD Tovarna glinice — rdeči del. Med vožnjo polnega vagončka pepela se je hotela posoda s pepelom prevrniti. Skušal jo je zadržati pri čemer ga je rob posode udaril pod kolonom leve noge.

2. HAJŠEK Franc, mat. št. 2560, roj. 27. 3. 1938, stanujoč Strug 22, zaposlen v TOZD Tovarna glinice — beli del. Pri čiščenju dozirnika za al. fluorid je z roko udaril ob rob lijaka pri čemer je utrpel poškodbo palca desne roke.

3. KOZEL Zdenko, mat. št. 6337, roj. 7. 4. 1966, stanujoč Bukovci 21, zaposlen v TOZD Tovarna glinice — beli del. Pri demontaži filterskih vreč Beth filtra v skladišču glinice mu je kladivo spodrsnilo pri čemer se je udaril po mezinu leve roke.

4. SORŠAK Jože, mat. št. 3335, roj. 3. 8. 1942, stanujoč Draženci 35/c, zaposlen v TOZD Tovarna glinice — rdeči del. Ponesrečenec je odpiral ventil za odvod raztopine vodnega stekla iz avtoklava v KS-u. Pri odpiranju se je z vratom naslonil na parni cevovod. Pri tem je utrpel opekline vratu.

5. KNEŽEVIČ Drago, mat. št. 4211, roj. 24. 5. 1944, stanujoč Tovarniška 1, Kidričevo, zaposlen v TOZD Tovarna glinice — tekoče vzdrževanje. Pri demontaži cevi za napajanje Kelly filtra z al. lugom mu je stisnilo sredinec leve roke, med prirobnico in obstoječo cevjo. Pri tem je utrpel zlom in vreznino sredinca na levi roki.

6. PREDOVNIK Dušan, mat. št. 4208, roj. 1. 10. 1952, Kajuhova 11, Kidričevo, zaposlen v TOZD

Tovarna glinice — tekoče vzdrževanje. Pri demontaži jermenskega prenosa mu je stisnilo kazalec desne roke med ščitnikom in nosilcem ščitnika.

7. GALE Ivan, mat. št. 4640, roj. 20. 8. 1944, stanujoč Erjavčeva 2, zaposlen v TOZD Tovarna glinice — tekoče vzdrževanje. Pri vrtanju mrež v hladilni napravi Körting je zaradi nenehne kapljanja alkalnega kondenzata utrpel lažjo opekline nad zapestjem desne roke.

## TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA

1. CAFUTA Marjan, mat. št. 4691, roj. 25. 1. 1949, stanujoč Savinsko 26, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija — hala A. Ponesrečenec je na poti proti domu padel na poledeneli poti in si pri padcu poškodoval zapestje desne roke.

2. KIRBIŠ Ivan, mat. št. 1138, roj. 15. 10. 1926, stanujoč Vreje 3, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija — hala B. Nezgod se je pripetila v kopalnici hale B. Pred začetkom kopanja je poškodovanec poizkusil temperaturo vode v tušnem koritu ter si pri tem opeknel palec in kazalec na levi nogi.

3. KLAJNŠEK Franc, mat. št. 1942, roj. 1. 12. 1935, stanujoč Lovrenc na Dr. polju 125, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija — regeneracija kriolitita. Pri čiščenju cevi za črpanje kriolitita si je pri obračanju cevi stisnil mezinček leve roke med cevjo in podstavkom.

4. PETROVIČ Slobodan, mat. št. 6460, roj. 6. 5. 1961, stanujoč Gomilškova 7, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija — hala A. Pri popravilu glave pnevmatskega prebijalca skorje se mu je glava nenadoma nagnila nazaj pri čemer mu je stisnilo sredinec leve roke med glavo prebijalca in nosilcem.

5. MAJČEN Franc, mat. št. 4440, roj. 4. 1. 1954, stanujoč Bresnica 64, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija — hala A. Pri vztavljanju zpuženega klina v stojalo mu je za rokavico padel delček vroče mase. Pri tem je utrpel opekline nad zapestjem desne roke.

6. KRAJNC Marjan, mat. št. 6354, roj. 26. 8. 1958, stanujoč Med vrti 10, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija — hala A.

nadne mase smo porabili 101 % petrolkoka, 99 % katranske smole, 55 % mazuta in 103 % električne energije, glede na planirano porabo surovin.

## TOZD PREDELAVA ALUMINIJA

V livarni in obratu predelave smo v mesecu februarju proizvedli 4.560 ton različnih livarniških proizvodov. S to količino smo presegli planirano proizvodnjo za 335 ton oz. 8 %, proizvodnjo v istem mesecu preteklega leta pa za 948 ton oz. 26 %. Od skupne proizvodnje znaša samo blagovna proizvodnja 3.908 ton

in je za 372 ton večja od planirane proizvodnje (indeks 111). Kumulativna proizvodnja I-II je dosežena z 8.856 ton in je za 46 ton manjša od načrtovane (indeks 99), kumulativna blagovna proizvodnja pa je 7.509 ton in je za 58 ton večja od načrtovane (indeks 101).

V drugem mesecu smo pretopili 107 ton Al za tuje naročnike, to je samo 20 % planiranega pretapljanja, v obeh mesecih pa znaša pretapljanje 294 ton in dosega plan samo za 26 %.

Gradivo pripravila: Dragica Leskovar

Pri puljenju klinov na elektrolitski celici št. 429, se je vnel plin pri čemer je ponesrečenec opeklo po levi strani obraza. Utrpel je manjšo opekline po obrazu.

7. KOZEL Srečko, mat. št. 6164, roj. 15. 11. 1959, stanujoč Velika Varnica 62, zaposlen v TOZD Proizvodnja aluminija — hala B. Nezgod se je pripetila na poti na delo. Poškodovanec je šel peš ter je na poti od doma do avtobusne postaje Velika Varnica padel. Pri padcu si je poškodoval levo ramo.

## TOZD PREDELAVA ALUMINIJA

1. IVANKOVIČ Sretko, mat. št. 5692, roj. 2. 7. 1958, stanujoč Kajuhova 9, zaposlen v TOZD Predelava aluminija — livarna. Ponesrečenec je pripravljaj kokilo za litje na 3C vertikalnem livnem stroju. Ko je hotel z vročo mastjo premazati kokilo se mu je vroča mast zlila po desni roki in ga opekla skozi rokavico po kazalcu desne roke.

2. KRAJNC Feliks, mat. št. 2044, roj. 15. 11. 1935, stanujoč Potrčeva 48, zaposlen v TOZD Predelava aluminija — livarna. Ponesrečenec je nastavljal litje brame 1100/406 na 2 B vertikalnem livnem stroju. Pri nastavitvi je prišlo do eksplozije in je tekoči aluminij ponesrečencu brizgnil v prsa in obraz.

3. SERDINŠEK Štefan, mat. št. 4194, roj. 3. 12. 1950, stanujoč Kajuhova 1, zaposlen v TOZD Predelava aluminija — livarna. Pri reševanju širokega traku izmed livnih valjev je pomožni valj izpadel iz ležišča, ter padel ponesrečencu po palcu leve noge in ga močno poškodoval.

4. MANDELČ Jože, mat. št. 3587, roj. 12. 2. 1940, stanujoč Breg 43, zaposlen v TOZD Predelava aluminija — nova livarna. Pri hoji po zasneženi cesti pri gasilskem orodišču TGA, mu je spodrsnilo ter je padel. Pri padcu je z roko udaril ob tla, pri čemer si je zvil zapestje desne roke.

## TOZD VZDRŽEVANJE

1. JAUŠOVAC Dušan, mat. št. 5661, roj. 28. 10. 1960, stanujoč Proleterska 10, zaposlen v TOZD Vzdrževanje — strojno. Nezgod se je pripetila v strojni delavnici

aluminija. Pri brušenju vretena na stružnici z brusnim papirjem mu je pri utoru zagozdo prišlo brusni papir in pri tem tudi palec na levi roki. Utrpel je močno stisnitev palca na levi roki.

2. HOHNEC Bruno, mat. št. 3789, roj. 11. 10. 1950, stanujoč Kajuhova 11, Kidričevo, zaposlen v OZD Vzdrževanje — strojno. Pri phanju phalne mase na el. celici mu je iz pnevmatske pištole izpadlo orodje za phanje pri čemer ga je pnevmatska pištola večkrat udarila po prstih desne noge in mu poškodovala mezinček desne noge.

3. CIGLAR Franc, mat. št. 2006, roj. 12. 9. 1934, stanujoč Kicar 58, zaposlen v TOZD Vzdrževanje — gradbeno. Nezgod se je pripetila v kalcinaciji II. Poškodovanec je ročno premetaval šamotno opeko na gradbeni oder nato pa iz odra v kalcinacijsko peč. Pri nakladanju opeke v peč mu je opeka padla najprej na glavo (čelado) od tod pa na palec leve roke. Utrpel je zlom palca na levi roki.

4. BAVDEK Dragica, mat. št. 4730, roj. 21. 5. 1950, stanujoča Apače 194, zaposlena v TOZD Vzdrževanje — vodstvo. Nezgod se je pripetila na tovarniški cesti pred skladiščem glinice. Imenovana je šla peš iz elektro vzdrževanja na svoje delovno mesto ter na cesti pred skladiščem glinice padla. Pri padcu si je poškodovala desno nogo in utrpela udarec po trebuhu.

5. MALINGER Anton, mat. št. 2999, roj. 3. 4. 1941, stanujoč Lancova vas 69, zaposlen v TOZD Vzdrževanje — strojno. Delovna nezgod se je pripetila v elektrolizi B. Pri polaganju katodnih blokov na el. celici 801 mu je ta izpadel iz rok ter mu padel na stopalo desne noge. Utrpel je poškodbo palca na desni nogi.

## TOZD KONTROLA KVALITETE

1. ZORKO Maks, mat. št. 2147, roj. 29. 10. 1932, stanujoč Podgorci 49, zaposlen v TOZD Kontrola kvalitete — laboratorij. Ponesrečenec je na poti domov izstopal iz osebnega vlaka. Pri sestopu se mu je spodrsnilo vsled česar je padel in si poškodoval medenično kost. K. I.

# Kadrovske vesti

V TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA: Robert Hameršak, Franc Veršič, Ladislav Habjanič, Anton Danko, Zdenko Korenjak, Milan Petrič, Miran Marinič, Ivan Voda, Marija Bombek, Renato Rižner, Branko Miklošič, Ivan Bilanovič, Zvonko Kolednik, Janko Mlakar in Peter Kolarič.

V TOZD VZDRŽEVANJE: Radovan Mesarič in Miran Kozoderc.

V TOZD LLBK TRBOVLJE: Mehdi Levič, Vinko Kantuža, Asko Bajrič in Marko Gavrilovič.

Delavci, ki so zapustili delovno organizacijo v mesecu februarju 1984

IZ TOZD PROIZVODNJA ALUMINIJA: Josip Vrbanc, Jože Unuk in Karim Shati.

IZ TOZD VZDRŽEVANJE: Franc Krajnc.

IZ TOZD LLBK TRBOVLJE: Vlado Špende, Dragutin Gušatovič, Josip Ciglenjak in Refika Kajtezovič.

## UPOKOJENI:

Janez Jus, Jože Zupanič in Janez Sršen iz TOZD tovarna glinice

Ludvik Mlinarič, Franc Skaza in Anton Lovrenčič iz TOZD Proizvodnja aluminija

Franc Irgl, Franc Korpar, Janez Cafuta, Franc Kosi, Anton Perger in Anton Fajfarič iz TOZD Vzdrževanje

Jože Perger in Janez Škerjanec iz TOZD Promet

Ana Lah, Blaž Drevenšek in Antonija Ščurič iz delovne skupnosti skupnih služb

## UMRLI:

Vincenc Gajšt iz TOZD tovarna glinice.



# Nekoč bomo jedli tudi sarmo

(Pogovor z delavci družbene prehrane)

Nova velika kuhinja z jedilnico nekje sredi tovarniškega dvorišča. Vsak s svojim pladnjem se pomikamo ob jedilni mizi. V sredi je videti kuharice in delilke, ki iz velikih posod zajemajo svežo, toplo kadečo se hrano. Kakšen užitek! Toda zaenkrat samo pravljica, o kateri sanjajo naše kuharice in še kdo v naši menzi. Želje pa bodo ostale neizpolnjene še vrsto let, kajti prednost pred vsako, še tako majhno investicijo ima modernizacija elektroliz.

Poglejmo, kakšna je resničnost. Precej drugačna. Občutimo pa jo vsi — mi, ko dobimo že postano ali hladno malico in kuharice, ko dežujejo nanje številne kritike. S prevozom izgublja naša malica kvaliteto, pa tudi količina se porazgubi mimogrede

V obrat družbene prehrane sem se odpravila v ponedeljek, zato ker je ta dan pač nekoliko več časa za neplanirane reči, žal pa pravega utripa menze nisem spoznala, kajti prvi, najbolj donosen del je bil zaprt — točilnica namreč. Tisti stalni, več ali manj glasni gostje so bili pač neke druge in tudi natakarc ne bilo. Dovolj živahno pa je bilo na oni strani, kjer so ravno raztovarjali material in najbolj v akciji je bil ekonom. Pogovarjala sem se z upravnikom Musičem, kuharicama Zdenko in Hildo, ekonomom Marjanom, ves čas pa nas je dopolnjevala tudi administratorica Katica Beraničeva.

Pogovor je začel upravnik in predstavil svojo skupino, za katero pravi, da dela dobro in se zelo trudi, da bi nam čim bolj ustregla, pa kljub temu že na vsako manjšo napako naleti in hudo grojo in še več — pristane na disciplinski. Najbolj hudo mu je, poudarja ves čas, da dobi od drugod pohvale, doma, prav v tovarni, pa se vedno najde kdo, ki jim »skoplje jamo«. Ne trdi, da ni bilo napak, vendar so le nekako zgladili odnose in od oktobra dalje, pravi, da je veliko bolje.

Pa poglejmo najbolj pereče probleme. »Predvsem nabava materiala,« pove tovariš Musič. »Naročamo ga za tri dni naprej, malico pa od danes na jutri in tako potem nikoli ne veš, koliko bo ostalo ali bo česa manjkalo. Kadar kaj ostane, na primer pri hladni malici, moram dati tisto naprej, v določenem času moramo porabiti, zato pa se pojavlja preveč enolična malica. Veliko bolje bi bilo, ko bi to vedel za ves mesec naprej. Kadar je hladna malica dobra, hočejo vsi hladno, jasno, in kadar je pečenica, bi vsi toplo, razumem to, toda ustreči vsem, to je največji problem.«

»Tudi prevoz je naša črna točka. Ogromno denarja dajemo zanj — mesečno od 16 do 20 milijonov. Koliko bi prihranili, če bi imeli kuhinjo v tovarni! Manj ljudi bi imeli zaposlenih in kvali-



Iz kuhinje

teta malice bi bila boljša (kar za 30 %).

Iz leta v leto se srečujemo tudi z izgubo, ki je sicer planirana, vendar slaba luč pade le na nas. Posameznik plača za malico 15 din, nas pa stane od 100 do 120 din. To je velika razlika, ki jo je težko pokriti.«

So pa tudi stvari, ki ne prinašajo izgube, temveč zadovoljstvo vsem, ki delajo v menzi. Na pomlad se tu zvrstijo številni plesi od šoferskega do maturantskih, vmes so občni zbori in še kaj. Dela je takrat res ogromno, toda tudi izkupiček je dober. Takrat morajo podvojiti moči in ni se zgodilo, da bi katerakoli odklonila delo. Takrat priskočita na pomoč tudi obe administratorici, največkrat pomagata za šankom, da so gostje čimprej postreženi, saj vemo, da je na takih zabavah v veliki dvorani tudi več kot štiristo gostov. Stalna praksa je, da tisti, ki imajo tam ples, poskrbijo za strešno osebje, kajti naši jim tega ne morejo nuditi.

Sploh pa pravijo, da dela šank brez izgube. Zato poskrbijo predvsem redni gostje, onih, ki bi s poti tod mimo zašli v restavracijo, je bolj malo. Prav zato so veseli naročenih gostov, mislijo predvsem tiste, ki pridejo poslovno v tovarno. Zanje znajo pripraviti razne dobrote od narezka dalje in z veseljem se lotijo tega, saj je sam jedilnik naše malice prav zaradi oddaljenosti in prevozov, precej enoličen. Kako radi bi našim v tovarni ponudili sarmo ali nadeto papriko ali svežo solato, pristavita obe kuharici. Zakaj se sprašujete? Spet je kriv ta nesrečni prevoz in prelaganje iz posode v posodo. Obe pa sta bili z izjavami precej skromni, le to sta rekli, da jih je premalo v kuhinji in da so za svoje delo premalo plačane. Že dvajseto leto delata v naši kuhinji, zato pogojev dela drugod ne poznata in jih ne moreta primerjati. Kuhinje so si dokaj podobne, le ene so boljše, druge slabše opremljene. Cementna tla, vlaga, sopara in podobne nevšečnosti pa so spremljevalci ku-

Poleg osebja v kuhinji so v obratu družbene prehrane še: upravnik, ekonom, pomočnik, tri natakarcice, čistilka, likarica ter administratorica.

Za TGA pripravijo vsak dan približno 1200 do 1300 toplih ter med 400 in 500 hladnih malic v dopoldanskem času. Popoldne in ponoči pa od 200 do 250 toplih ter od 40 do 60 hladnih malic.



V naši kuhinji je zaposlenih 16 ljudi: glavna kuharica, tri kuharice in dve pomočnici, ki delajo v dopoldanskem času, ena pomivalka in ena čistilka, v izmenah pa delajo štiri kuharice in štiri pomočnice



Dovoz malice

harskega poklica, ki je drugod veliko bolje ovrednoten.

Se zdaleč nisem zapisala vsega, kar sem slišala. Odhajala pa sem z občutkom, da ljudje, s katerimi sem se pogovarjala, delajo pošteno in s polno mero odgovornosti, ki ni majhna. Kdor

dela, pa tudi greši in ker se da grehe okusiti, je pot do disciplinske pri njih toliko krajša. Če bi imeli kuhinjo tukaj sredi tovarne, menijo vsi, in verjetno je res, bi bolje poznali njihovo delo in ga tudi spoštovali.

Vera Peklar



# PRAVNI NASVETI

**Povračilo stroškov, ki so jih imeli delavci pri opravljanju določenih del in nalog**

Pogoje in primere, ko je delavec upravičen do povračila stroškov, ki jih je imel pri opravljanju določenih del oz. nalog za tozd in DSSS oz. delovno organizacijo urejata v skladu z Družbenim dogovorom o skupnih osnovah za urejanje določenih stroškov:

1. Pravilnik o skupnih osnovah za povračilo stroškov, ki so jih imeli delavci pri opravljanju določenih del in nalog (določa skupne osnove za celotno delovno organizacijo),

2. Pravilnik o povračilu stroškov, ki so jih imeli delavci pri opravljanju določenih del in nalog v tozd oz. DSSS (konkretizira skupne osnove delovne organizacije na posameznih primerih, ki se pojavljajo v tozd).

Delavec ima tako v skladu s temi akti pravico do povračila

- potnih stroškov in dnevnice za službena potovanja,
- stroškov za prevoz na službenem potovanju z lastnim avtomobilom,
- stroškov za prenočišče,
- stroškov za prihod na delo in odhod z dela,
- selitvenih stroškov,
- regres za prehrano med delom,
- stroškov za delo na terenu in
- stroškov za ločeno življenje.

Največ težav pri razmejevanju med posameznimi povračili se pojavlja med povračilom stroškov za delo na terenu — terenskim dodatkom in povračilom stroškov za ločeno življenje.

## A. Terenski dodatek

...je povračilo povečanih stroškov, ki jih ima delavec med bivanjem in delom na terenu, če dela v kraju zunaj sedeža bivališča, kadar sta na terenu organizirana prehrana in prenočišče.

Če prehrana in prenočišče nista organizirana, ima delavec pravico do povračila stroškov za prenočišče in do

dnevnice (t. j. povračila stroškov).

Vsebinsko enako, kot je to določilo Družbenega dogovora ... vsebujeta tudi oba zgoraj navedena pravilnika.

Osnova povračila so torej le povečani stroški za prehrano in prenočišče, ki sta organizirana, se pravi zagotavljen, vendar pa delavec sam nosi stroške koriščenja teh zagotovljenih uslug. Torej »organiziranost« ne pomeni, da sta hrana in prenočišče brezplačna, saj v tem primeru ne bi šlo za povečane stroške, temveč dejansko delavec ne bi imel niti osnovnih stroškov, ki jih ima v zvezi s prehrano in prebivanjem doma.

## B. Povračilo stroškov za ločeno življenje

...osnovo za povračilo pomenijo stroški za stanovanje v kraju, kadar delavec začasno dela zunaj kraja stalnega prebivališča in ločeno od svoje družine ter stroški za prehrano, ki presegajo običajne stroške, ki bi jih delavec imel, če bi živel skupaj s svojo ožjo družino.

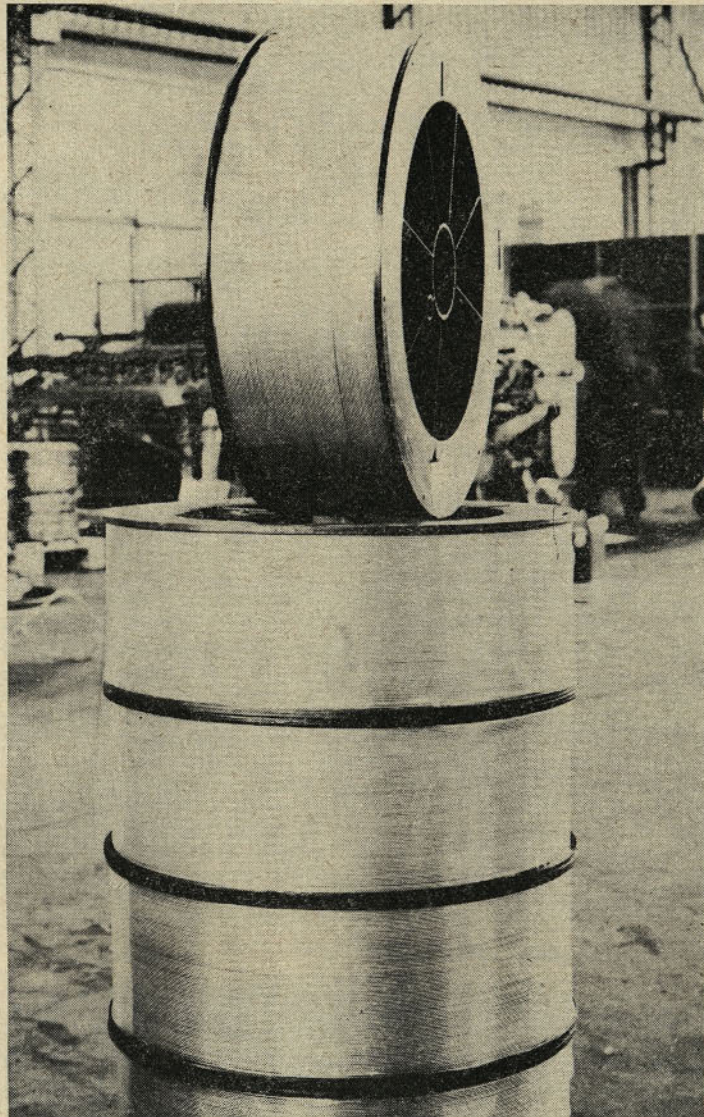
Povračilo pripada delavcu le v primerih, ko je zaradi napotitve na delo v drug kraj ločen od ožje družine.

Gre torej za povračilo stroškov za stanovanje, ki pa ga delavcu ne zagotovi, tako kot pri terenskem dodatku, delovna organizacija, pa tudi ureditev prehrane je prepuščena delavcu samemu in ravno v tem je razlika v primerjavi s terenskim dodatkom.

Obe vrsti izplačil se medsebojno izključujeta.

To so torej osnovne značilnosti in tudi razlike med obema vrstama povračil. Obseg in višina sredstev za posamezna povračila pa so določeni v Pravilniku o skupnih osnovah ... in Pravilniku o povračilu stroškov, ki so jih imeli delavci pri opravljanju določenih del in nalog.

D. H.



## Sodelavci

Bilo je pred 29 leti, ko sem stopil v delovni kolektiv TGA Kidričevo TOZD Promet.

Zelo hitro sem se vživel v kolektiv, saj sem spoznal iskrene tovariše.

V teh letih smo združno preživljali lepe pa tudi težke trenutke in se veselili delovnih rezultatov naše TOZD.

Kot vsakemu delavcu so tudi meni leta, ki so namenjena za delovno ustvarjanje hitro potekla.

Tudi jaz sem se moral sprijaz-

niti, da zapustim delovno mesto, TOZD in sodelavce.

Ceprav je zlasti to slovo neprijetno, pa sem bil zelo vesel, ko ste se najožji sodelavci zbrali na srečanju v gostilni Ojnik, kjer smo preživeli nepozaben večer.

Vsem, ki ste se srečanja udeležili, se zahvaljujem, prav tako pa tudi za darilo.

Želim vam še mnogo delovnih rezultatov ter da bi se še srečali in obujali spomine na leta, ki smo jih preživeli skupaj.

Jožef Voglar

## Več invalidov vrniti na delo

V Mariboru so ta mesec odprli delovno enoto centra za rehabilitacijo invalidov, kjer bo skupina strokovnjakov poskušala usposobiti čimveč invalidov in jih vrniti v delovno okolje, kjer bodo zopet ustvarjali in postali enaki zdravim sodelavcem.

V Sloveniji imamo okrog 61 tisoč invalidov, zaposlenih je okrog 20 tisoč delovnih invalidov, na rehabilitacijo pa jih pride letno le pol odstotka od skupnega števila.

Vse preveč mladih se zateka le k upokojitvi, namesto k rehabilitaciji. Vzrok je tudi v tem, da prepozno pridejo do strokovnjakov, navadno komaj v času, ko so že pred invalidsko komisijo in so, morda prav zaradi dolgotrajnih postopkov, tudi brez prave motivacije za dela. Idealno bi bilo, ko bi se strokovnjaki lahko ukvarjali z vsakim že v času bolniškega staleža, ko bolnik še upa na ozdravitev in ima tudi pozitiven odnos do svojega zdravstvenega stanja. Velikega pomena za dobro delo take službe je tudi enotno financiranje — o tem morajo odločiti sissi, zdravstveno varstvo in SPIZ.

Vemo, da večji del bremena nosi združeno delo, zato od strokovnih služb tudi veliko pričakujemo. Veliko bo potrebno še dela in sodelovanja ter socialne morale, kajti goli administrativni ukrepi ne bodo rehabilitirali invalidov.

Vera Peklar

## Dopisujte v glasilo Aluminij

Članke pričakujemo do 10. aprila

## ZAHVALA

Ob prerani izgubi našega moža in očeta Janeza Vidoviča, se iskreno zahvaljujemo vsem sodelavcem iz tozd Predelava aluminija za vso pomoč in tolažilne besede, posebej še tovarišu Ludviku Klajnsku.

Hvala osnovni organizaciji sindikata, govorniku, godbi in pevci TGA ter vsem tistim, ki ste ga pospremili na njegovi zadnji poti.

žena s hčerkami Majdo, Zinko in Ivanka z družino



# Važno je sodelovati - pa tudi zmagati ni nepomembno

Slab teden po olimpijskih tekmah na Bjelašnici in Jahorini se je končalo še eno pomembno tekmovanje: veleslalom zaposlenih v TGA. Sredstva javnega obveščanja so zaradi preutrujenosti novinarjev kar malo pozabila na nas (razen Aluminij!), s tem pa marsikoga prikrajšala za opis zagriženih bojov na smučišču pri Treh kraljih.

Tekme, ki jo je organizirala Smučarska sekcija TGA, se je udeležilo 58 smučarjev, ki se niso ustrašili jutranjega kislega vremena.

Proga, ki so jo pripravili člani smučarskega kluba Ptuj, res ni bila preveč trda, toda tudi v Sarajevu ni bila dosti boljša, pa tudi večje in manjše luknje na progi so bile marsikomu dobrodošel izgovor za uvrstitev pod lastnimi pričakovanji.

Proga je bila postavljena na nadmorski višini 1.120 m, višinska razlika je znašala 150 m, imela pa je 48 vratic (s plavov rdečimi zastavicami in tga-jevskim znakom — ni kaj, zares dobra reklamna poteza!). Čeprav nam je švicarska firma Longines

iz do sedaj še neznanih vzrokov v zadnjem trenutku odpovedala sodelovanje (op. devize so bile zagotovljene — kaj je nam, ko lahko izvozimo aluminij), je izvrstnim in zagriženim organizatorjem uspelo brezhibno izpeljati tekmovanje z elektronskimi napravami za merjenje (šli smo se kar na stotinke). malenkost manj znane domače firme.

Vsi tekmovalci smo bili razdeljeni v štiri kategorije:

- I. ženske — malo manj mlade
- II. ženske — mlajše
- III. moški do letnice rojstva 1952
- IV. moški nad letnico rojstva 1953

Najboljši (pa tudi tisti, ki jim to letos ni čisto uspelo!) so, kot se to za pravo tekmovanje spodobi, prejeli medalje. Aluminijaste, se razume!. Rondelice so se na ta način izkazale uporabne še na enem področju, na kate-rega ob uvajanju te proizvodnje niti pomislili nismo (verjetno bi bilo dobro zadolžiti našega posrednika gospoda Gruberja, da razišče evropski trg — provizija ni problem!).

## REZULTATI

### Ženske — malo manj mlade

|                    |         |         |
|--------------------|---------|---------|
| 1. Stiplovšek Vida | 1.09.12 | KK      |
| 2. Hojnik Lili     | 1.09.33 | Glinica |
| 3. Gerjovič Vera   | 1.35.46 | DSSS    |
| 4. Gorup Alenka    | 1.39.69 | DSSS    |
| 5. Plej Dita       | 2.10.06 | KK      |

### Ženske — mlajše

|                    |         |             |
|--------------------|---------|-------------|
| 1. Ketiš Neva      | 1.01.03 | DSSS        |
| 2. Kovač Jelka     | 1.02.84 | DSSS        |
| 3. Panzalović Anka | 1.09.61 | DSSS        |
| 4. Šemrl Ančka     | 1.20.85 | Proizvodnja |
| 5. Šneberger Ema   | 1.35.22 | DSSS        |
| 6. Špendl Vera     | 1.40.22 | DSSS        |
| 7. Majal Brigita   | 2.15.67 | DSSS        |

### Moški do letnice 1952

|                      |         |             |
|----------------------|---------|-------------|
| 1. Meglič Stanko     | 1.00.89 | SOZD Unial  |
| 2. Toplek Danilo     | 1.01.25 | DSSS        |
| 3. Pavličev Sergej   | 1.01.80 | Glinica     |
| 4. Potočnik Bojan    | 1.02.68 | DSSS        |
| 5. Perič Stevo       | 1.04.04 | Promet      |
| 6. Kodrič Ivan       | 1.04.15 | DSSS        |
| 7. Gajzer Boris      | 1.04.37 | Proizvodnja |
| 8. Kirič Anton       | 1.04.05 | Glinica     |
| 9. Kovač Ciril       | 1.04.55 | DSSS        |
| 10. Kropec Peter     | 1.04.67 | DSSS        |
| 11. Urbančič Boris   | 1.05.87 | Promet      |
| 12. Lah Ivan         | 1.07.18 | Glinica     |
| 13. Valenko Ferdo    | 1.07.21 | DSSS        |
| 14. Glazer Božo      | 1.07.30 | DSSS        |
| 15. Visenjak Franc   | 1.09.00 | DSSS        |
| 16. Fajt Milan       | 1.10.01 | SOZD Unial  |
| 17. Gerjovič Ivan    | 1.10.57 | Predelava   |
| 18. Panzalović Đorđe | 1.11.18 | Predelava   |
| 19. Jerovšek Jože    | 1.12.46 | Glinica     |
| 20. Fištravec Vinko  | 1.28.46 | DSSS        |

### Moški pod letnico 1952

|                     |         |             |
|---------------------|---------|-------------|
| 1. Mohorič Srdan    | 57.58   | Proizvodnja |
| 2. Švagan Drago     | 58.52   | Proizvodnja |
| 3. Jabločnik Maks   | 58.93   | Vzdrževanje |
| 4. Pešl Milan       | 59.03   | Proizvodnja |
| 5. Zelenšek Dušan   | 59.64   | LLBK        |
| 6. Urbančič Miha    | 59.64   | Predelava   |
| 7. Cestnik Vekoslav | 1.01.15 | Predelava   |
| 8. Vauken Jože      | 1.01.25 | LLBK        |
| 9. Glažar Zvonko    | 1.01.48 | DSSS        |
| 10. Lendero Franc   | 1.01.52 | Predelava   |
| 11. Selevšek Martin | 1.01.53 | LLBK        |
| 12. Lenart Branko   | 1.02.15 | LLBK        |
| 13. Gulin Vojko     | 1.02.24 | Proizvodnja |
| 14. Guna Miro       | 1.03.20 | LLBK        |
| 15. Turk Martin     | 1.04.45 | Glinica     |
| 16. Potočnik Ivan   | 1.04.75 | KK          |
| 17. Mazera Ivan ml. | 1.05.15 | Vzdrževanje |
| 18. Plej Vinko      | 1.05.75 | Vzdrževanje |
| 19. Pulko Bojan     | 1.05.78 | Glinica     |
| 20. Turk Jože       | 1.06.07 | Predelava   |
| 21. Gajkovič Srečko | 1.06.16 | Vzdrževanje |
| 22. Gračnar Igor    | 1.06.50 | LLBK        |
| 23. Marolt Niko     | 1.07.36 | Proizvodnja |
| 24. Horvat Franc    | 1.11.25 | Vzdrževanje |
| 25. Keršič Zvone    | 1.22.12 | LLBK        |
| 26. Cestnik Matjaž  | 2.10.00 | LLBK        |

Tri, dva, ena, zdaj... skozi meglo



In po smučanju? Zmage in porazi (osebni ali družinski) se morajo po lepi slovenski navadi zaliti. Vrstnega reda te discipline ne objavljamo.

Prepričani smo, da se bo tekme v prihodnji tekmovalni sezoni udeležilo še več ljubiteljev be-

le opojnosti. Do takrat pa vam želimo še naprej dobro smuko, saj kot pravi Trontelj, zime še ne bo kmalu konec (ali pa, če upoštevamo dosedanje izkušnje z našimi vremenarji).

Smučarska sekcija TGA





Predtekmovalna mrzlica



Nasmejana trojka iz kategorije malo manj mladih



Z zadnjimi močmi skozi cilj



Analiza rezultatov



Slavnostna razglasitev rezultatov



Veseli obrazi Trboveljčanov pričajo o dobrih uvrstitvah



Prvi trije, odločale so stotinke



Vsi pa res ne morejo dobiti medalje

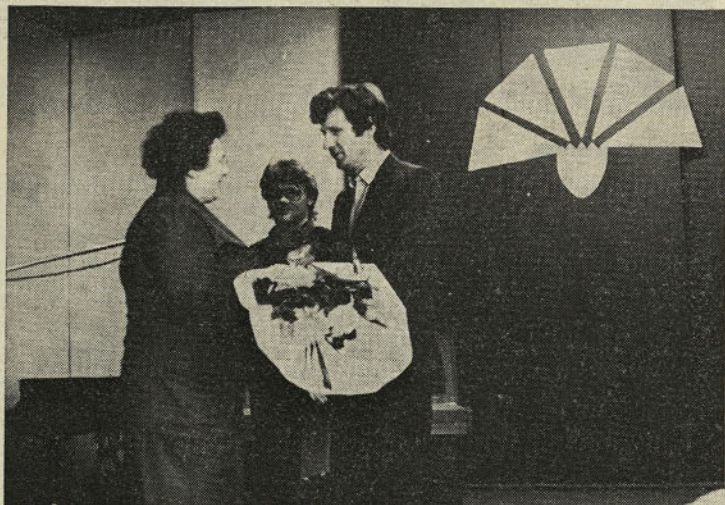
Razstavišče Aluminij v prvem nadstropju DSSS vas ponovno vabi. Tokrat razstavlja likovne osnutke in lutke Breda VARL iz Maribora. Nekaj lutk bo mogoče tudi kupiti.



# Tako so praznovale letos

Osmi marec smo letos praznovali malo drugače, kar doma v veliki dvorani restavracije, kjer se nas je zbralo več kot 330 delavk in upokojenk TGA.

Bilo nam je prijetno. Otroci iz vrtca in osnovne šole so nam pripravili enkratni program in sploh smo bile ta dan deležne toliko pozornosti, da si želimo, da bi bili vsi dnevi enaki osmemu marcu. Pa ne zato, da bi nam prinašali rože, čestitke, nočemo prisiljene vljudnosti, želimo pa enakopravnost in všeč nam je pozornost.



- Pozdrav najmlajših
- Simbolični šopki cvetja
- Med programom



Iskrena hvala tovarišem Krnjiču, Rosiču in hišniku za izkazani pozornosti ob dnevu žena. Sodelavke iz sanitarne in šivalnice.



# Štipendije Titovega sklada Krvodajalci TGA

Skupščina Titovega sklada za štipendiranje mladih delavcev in otrok delavcev SR Slovenije RAZPISUJE ŠTIPENDIJE TITOVEGA SKLADA SR SLOVENIJE

za mlade delavce in otroke delavcev, ki so si s svojim odnosom do dela in učenja, z ustvarjalnostjo in nadarjenostjo, s poštenostjo in tovarištvom ter z družbenopolitičnim in društvenim delom pridobili ugled v svojem delovnem in življenjskem okolju.

1. V šolskem letu 1984/85 sklad razpisuje:

a) 145 štipendij za mlade delavce, ki:

— se odločajo za izobraževanje iz dela ali ob delu

— imajo najmanj dve leti delovne dobe in niso starejši od 30 let

— so s svojim dosedanjim delom, prizadevnostjo in ustvarjalnostjo dosegli nadpovprečne delovne uspehe v svojih delovnih okoljih ter

— so aktivni v družbenopolitičnih organizacijah, samoupravnih in delegatskih organih družbenih organizacijah in društvih

c) 20 štipendij za mlade delavce ter otroke delavcev (učence in študente) na začasnem delu v tujini, ki:

— so aktivni v društvih in klubih naših delavcev v tujini

— so dosegli primerne delovne in učne uspehe

— se bodo redno vključili v usmerjeno izobraževanje v domovini

— so včlanjeni v Titov sklad Jugoslavije v tujini, bodosi sami ali njihovi starši.

Za mlade delavce so po določilih statuta sklada štejejo delavci v združenem delu, združeni kmetje, nosilci samostojnega dela, (obrtniki, svobodni poklici) in delavci — zaposleni pri nosilcih samostojnega dela, ki izpol-

njujejo pogoje, navedene v točki a.

Za otroke delavcev se štejejo vsi otroci delavcev in delovnih ljudi, ki izpolnjujejo pogoje iz točke b.

2. Postopek za podelitev štipendij

Za štipendijo Titovega sklada SRS praviloma evidentirajo in predlagajo:

— mlade delavce — do 30. maja 1984:

samoupravni organi organizacij združenega dela in delovnih skupnosti, pristojni za kadrovske področje na pobudo in po poprejšnji obravnavi v družbenopolitičnih organizacijah, posebej ZSMS v organizacijah ali skupnostih

— učence in študente — do 30. junija 1984:

sveti šol po poprejšnji obravnavi in presoji predlogov v družbenopolitičnih organizacijah šole in organi konference ZSMS v občini

— mlade delavce ter učence in študente — otroke delavcev na začasnem delu v tujini — do 30. junija 1984:

vodstva klubov in društev naših delavcev na začasnem delu v tujini po posvetovanju z našimi predstavništvi v tujini in učitelji slovenskega dopolnilnega pouka.

Kandidate za štipendije lahko predlagajo tudi družbenopolitične organizacije v občini, krajevni skupnosti in organizacijah združenega dela.

3. Predlog za podelitev štipendije mora vsebovati:

— utemeljitev predlagatelja o ustreznosti kandidata (nadarjenosti in marljivosti ter družbenopolitičnem udejstvovanju)

— kadrovskega interesa oziroma zagotovilo predlagatelja ali drugega pristojnega organa v občini o kadrovskih potrebah in zagotovilo o zaposlitvi po končanem študiju

(kri so darovali 23. 2. 1984)

|                      |      |                  |
|----------------------|------|------------------|
| 1. Gerečnik Janez    | 1951 | Apače 33         |
| 2. Mlakar Janez      | 1939 | Apače 180        |
| 3. Srečkovič Borut   | 1953 | Krajgerjeva 40   |
| 4. Plajnshek Milan   | 1955 | Potrčeva 50      |
| 5. Belšak Marjan     | 1939 | Spuhlja 16 a     |
| 6. Krapša Janko      | 1942 | Potrčeva 46      |
| 7. Bulatovič Ivan    | 1956 | Kidričevo 13 a   |
| 8. Fabjan Oto        | 1941 | Mlinska 2 a      |
| 9. Turk Alojz        | 1939 | Kidričevo 9      |
| 10. Petrovič Franc   | 1925 | Kidričevo 59     |
| 11. Sitar Stanko     | 1937 | Lancova vas 55   |
| 12. Plavčak Jernej   | 1958 | Apače 161        |
| 13. Vavpotič Mirko   | 1955 | Lancova vas 48   |
| 14. Cafuta Miran     | 1955 | Kidričevo 68     |
| 15. Dvoršak Viktor   | 1949 | Stopno 8         |
| 16. Meško Erika      | 1943 | Volkmerjeva 5    |
| 17. Smolinger Franc  | 1941 | Lovrenc 81       |
| 18. Spolenjak Branko | 1954 | Mejna cesta 2    |
| 19. Petek Anton      | 1961 | Mezgovci 39      |
| 20. Kužner Janez     | 1961 | Jelovice 19      |
| 21. Pukšič Stanko    | 1959 | Mezgovci 36      |
| 22. Belšak Vlado     | 1960 | Janški vrh 48    |
| 23. Juriševič Ivan   | 1953 | Apače 176        |
| 24. Greif Franc      | 1954 | Trniče 10        |
| 25. Šeruga Lovrenc   | 1958 | Kidričevo 31     |
| 26. Angel Vili       | 1943 | Ptujska gora 92  |
| 27. Habjanič Tomaž   | 1960 | Krajgerjeva 15   |
| 28. Cafuta Lucija    | 1954 | Skorba 57        |
| 29. Kidrič Ignac     | 1959 | Kupčinski vrh 14 |
| 30. Škrabl Branko    | 1961 | Apače 171        |
| 31. Vidmajer Vinko   | 1950 | Zabovci 76       |
| 32. Auer Anton       | 1929 | Mihovce 12       |
| 33. Kmetec Anton     | 1948 | Slovenja vas 2   |
| 34. Raca Mladen      | 1959 | Ob Dravi 3       |
| 35. Škrabelj Milan   | 1953 | Majšperk 43      |
| 36. Habjanič Franc   | 1935 | Brunšvig 48      |
| 37. Švagan Drago     | 1957 | Majšperk 57      |
| 38. Kokol Ivana      | 1920 | Njiverce 11      |
| 39. Predikaka Štefan | 1938 | Lovrenc 63       |
| 40. Perko Stanko     | 1946 | Kajuhoca 11      |
| 41. Dovečar Janko    | 1940 | Strejanci 27     |
| 42. Gregorec Vlado   | 1949 | Podgorci 28      |
| 43. Dovečar Janko    | 1961 | Strejanci 33     |
| 44. Jus Tone         | 1959 | Lancova vas 61   |
| 45. Mohorko Branko   | 1955 | Apače 284        |

Odklonjena: 2 krvodajalca

Redkokdaj se srečamo — omizje Trbovelčanov



— za mlade delavce dokazila o delih in nalogah, ki jih opravlja kandidat

— za otroke delavcev potrdilo o delih in nalogah staršev ter potrdilo o premoženjskem stanju in številu družinskih članov

— izjavo kandidata o nameri izobraževanja in želji, da kandidira za štipendijo Titovega sklada SRS.

4. Izbira kandidatov

O podelitvi štipendij Titovega sklada SRS razpravljajo in odločajo odbori za štipendiranje skupščin občinskih skupnosti za zaposlovanje oz. izvršni odbori skupščine udeležencev samoupravnih sporazumov o štipendiranju v občinah (v nadaljnjem besedilu; občinski samoupravni organi za štipendiranje):

— za mlade delavce v občinah, kjer imajo sedež organizacije združenega dela oz. delovne skupnosti, ki predlagajo kandidate, in sicer do 30. junija 1984

— za otroke delavcev v občinah, kjer imajo kandidati stalno bivališče in sicer do 10. septembra 1984

— za mlade delavce ter učence in študente — otroke delavcev na začasnem delu v tujini Odbor Titovega sklada SRS za podeljevanje štipendij mladim



delavcem in otrokom delavcev na začasnem delu v tujini.

Število štipendij, ki jih občinski samoupravni organi za štipendiranje podelijo mladim delavcem, je odvisno od števila zaposlenih v občini, števila štipendij za učence in študente pa od števila prebivalcev občine in sicer:

— za mlade delavce eno štipendijo na vsakih 5.000 zaposlenih delavcev in kmetov v občini vendar največ 8 štipendij

— za učence in študente eno štipendijo na vsakih 16.000 prebivalcev v občini, največ po 4 štipendije.

Občinski samoupravni organi za štipendiranje v manj razvitih občinah lahko še dodatno podelijo po eno štipendijo sklada.

6. Pravice in obveznosti štipendistov sklada

Mladi delavci prejemaajo štipendijo za izobraževanje iz dela v višini povprečnega mesečnega osebnega dohodka na zaposlenega v SRS, uradno ugotovljenega za preteklo leto, za izobraževanje ob delu pa v višini 50 % povprečnega mesečnega osebnega dohodka na zaposlenega v SRS, uradno ugotovljenega za preteklo leto.

Otroci delavcev prejemaajo štipendijo po statutu sklada in se jim štipendija valorizira hkrati s kadrovskimi štipendijami in štipendijami iz združenih sredstev.

Štipendisti sklenejo s Titovim skladom pogodbo o štipendiranju, s katero se zavezujejo, da bodo v nadaljevanju šolanja dosegli:

— učenci srednjih šol praviloma odličen uspeh oz. prav dober s tem, da morajo imeti v predmetih, značilnih za smer šolanja, odlične ocene

— študenti najmanj povprečno oceno 8

— mladi delavci izjemoma v prvem šolskem letu v srednji šoli najmanj dober uspeh, v višjih in visokih šolah pa najmanj povprečno oceno 7;

— da bodo nadaljevali z družbenopolitično, družbeno in samoupravno aktivnostjo

— da ne bodo brez soglasja predlagatelja spremenili smeri izobraževanja

— da bodo po končanem izobraževanju oz. usposabljanju ostali zaposleni oz. se zaposlili v dogovorjeni organizaciji združenega dela ali drugi samoupravni organizaciji ali skupnosti

— obvezuje pa se tudi za vračilo sredstev štipendije v primerih, določenih v statutu sklada

Občinski samoupravni organi za štipendiranje so po opravljeni izbiri kandidatov dolžni posredovati svoje odločitve predlagateljem in kandidatom za štipendiste ter organom Titovega sklada SRS. Predlagatelji imajo pravico v 15 dneh po prejemu obvestila vložiti ugovor na podelitve štipendij pri strokovni službi občinskega samoupravnega organa za štipendiranje. Pritožbe zoper odločitve teh organov obravnavajo skupščine občinskih skupnosti za zaposlovanje oz. skupščine udeležencev samoupravnih sporazumov o štipendiranju v občinah.

## Naši v karnevalski povorki



Kokoš, ki jo je izdelala skupina iz TGA je dobila prvo nagrado

## Iz zapisnika koordinacije sindikata SOZD

Predsednik KO sindikata SOZD je podal kratko poročilo o dosežanjem delovanju KO sindikata v preteklem mandatu. K poročilu je dodal svoj prispevek tudi tov. Edi Polanc ter Ivan Mazera st.

V zvezi z usmeritvami in zaključki delovanja ZK ter sklepi programske volilne konference KO sindikata SOZD z dne 2. 2. 1984, je koordinacijski odbor sindikata SOZD sprejel naslednje zaključke:

1. Smatramo, da je povezovanje članov ZK na nivoju SOZD-a nujno potrebno (glej 3. točko izhodišča in usmeritve ZK) zato predlagamo, da se dogovor realizira.

2. KO sindikata SOZD zadolžuje direktorja SOZD, da poda pismeno poročilo v zvezi s skupnimi službami SOZD (Interna banka, Marketing), in sicer:

— ali potrebujemo interno banko, v kakšni obliki, in v kolikem času je možen konkreten pristop k realizaciji,

— isto velja za skupni marketing:

ali je smotno imeti skupni marketing, v kakšni obliki, kako bomo rešili kadrovski problem za skupne službe in v kolikem času je možna realizacija.

3. Na osnovi sklepa, ki je bil sprejet na programsko volilni konferenci KO sindikata SOZD, dne 2. 2. 1984 in glasi:

V politiki zaposlovanja morata DO TGA in DO IMPOL z vsemi (lastnimi) štipendisti, ki so uspešno zaključili šolanje in opravili pripravništvo, skleniti delovno raz-

merje. Morebitna neskladja med trenutnimi potrebami in možnostmi so kadrovske službe dolžne reševati v okviru SOZD UNIAL.

KO sindikata SOZD zadolžuje kadrovske socialno službo DO TGA in DO IMPOL, da podajo pismeno poročilo, in sicer:

Kako smo reševali problematiko zaposlovanja do sedaj in kako jo nameravamo reševati v bodoče, v okviru SOZD.

4. Osebnih dohodkov bi naj rasli po rezultatih dela v razmerju, kot imamo to dogovorjeno v branži (IMPOL : TGA = 100 : 107).

5. Na osnovi 5. sklepa iz programske volilne konference KO sindikata SOZD, ki glasi:

pripravi se analiza socialnega položaja delavcev — invalidov in se enotno rešuje v obeh DO, zadolžujemo socialne službe obeh DO, da podajo pismeno poročilo o reševanju problematike do sedaj in v bodoče.

6. Na podlagi 7. sklepa programske volilne konference KO sindikata z dne 2. 2. 1984, ki glasi:

»Izboljšati je potrebno medsebojno sodelovanje na področju priprav proizvodnje obeh DO« je KO sindikata SOZD sprejela zaključek, in sicer:

Potrebno je pripraviti pismeno analizo, kaj se je do sedaj naredilo in kaj je možno v bodoče narediti, da bi se stanje izboljšalo na tem področju.

7. Vsaka nova investicija mora biti usklajena na nivoju SOZD.

8. Na osnovi sklepa programske volilne konference KO sindikata SOZD iz 2. 2. 1984, ki glasi, da je potrebna ponovna oživitve skupnega glasila, oziroma izmenjava informacij ter zapisnikov z dne 1. 7. 1983, v katerem je naveden skupen dogovor predsednika koordinacije sindikata SOZD, predsednika sindikata obeh DO, predsednika uredniških odborov obeh DO, oba urednika, sprejme KO sindikata SOZD zaključek, naj se vsi navedeni sestanejo ter se dogovorijo o načinu informiranja.

9. Na ravni SOZD UNIAL imenovati skupino iz vrst članov ZK z namenom: temeljito analizirati vsebino dela sedanje akcijske povezave ZK in predlagati nadaljnje aktivnosti v ZK, samoupravnih organih in ostalih DPO za realizacijo nalog, ki so sprejete kot izhodišča in usmeritve za delovanje komunistov pri nadaljnjem uveljavljanju samoupravnih družbeno ekonomskih odnosov v SOZD.

10. Strokovne službe pripravijo temeljito informacijo o poteku pripravljanih del za MPPAI, ki se naj obravnava v vseh OOKZ, sindikatu, ZSMS in samoupravnih organih v okviru SOZD in ostalih, ki so vezani v naši reproceloti.

**Aluminij  
je  
vaše glasilo**