

Aluminii

Časopis družbe Talum, d.o.o. Kidričevo, april 2008, številka 4



Čestitamo vam ob **prazniku dela**

Iz vsebine



4-11 Izparilniki

12-16 Intervju

16 Varstvo pri delu

17 Sindikat

18 Gnetne zlitine

19 Vzdrževanje

20-21 Kadri

22 Obisk

23 Kolumna

24-25 Reportaža

26 Fotografija meseca

27 Kolumna

28-29 Fotoreportaža

30 Rišemo in pišemo o zdravju

31 Križanka

Časopis družbe Talum

Naslov uredništva: Talum, d.d.

2325 Kidričevo, Tovarniška cesta 10,

telefon: 02 79 95 108, telefaks: 02 79 95 103,

e-pošta: ivo.ercegovic@talum.si

Izhaja mesečno v nakladi 2300 izvodov

Uredniški odbor: Ivo Ercegović, urednik, Danica Hrnčič

in Lilijana Ditrh, članici, Darko Ferlinc, član,

Srdan Mohorič, član

Jezikovni pregled: Darja Gabrovšek Homšak

Oblikovanje: Darko Ferlinc

Avtor naslovnice: Srdan Mohorič

Prelom in priprava za tisk: Grafični studio OK, Maribor

Tisk: Bezjak tisk, Maribor



Vsaka sekunda je življenje

IVO ERCEGOVIĆ
GLAVNI UREDNIK

Tokrat govorimo o delovni enoti Izparilniki. Osnovno sporočilo te zgodbe je, da so se izparilniki kot naš prvi končni proizvod uveljavili v svetu.

Na pot izparilnikov nas najprej popelje član Uprave Bojan Žigman, ki je v pregledu stanja poudaril pomen povečanja prodaje, ki naj bi že v naslednjih treh letih dosegla petdesetodstotno rast. Poleg tega poudarja, da je naš trg razviti del sveta, kjer se uveljavljajo ukrepi za varčevanje z energijo in kjer postaja varovanje okolja vse pomembnejše. »To smo dosegli z znanjem in z veliko truda,« pojasni vodja enote Milan Tement in poudarja, da pri izdelavi enostransko napihnjenih izparilnikov vodimo pred konkurenco. Vodja komercialne Goran Popović pa glede konkurence dodaja, da je naša največja zaščita znanje ljudi: tudi če bi drugi lahko kopirali našo tehnologijo, bi se jim pri znanju zataknilo.

Z znanjem in izkušnjami zaposlenih je drugače. Ambiciozni načrti, ki peljejo v smer poslovne odličnosti, pa ne smejo zanemariti poslovne etike in kulture delovanja Taluma. Zato je ključnega pomena, da so delavci seznanjeni s cilji, da dobro poznajo svoje delo in sledijo razvoju, pri čemer imajo, podobno kot pri ulitkih, ženske tudi pri izparilnikih vedno pomembnejšo vlogo. Iz mnenj nekaterih delav

in delavcev boste spoznali njihova osebna gledanja na delo in življenje.

Ob največjem delavskem prazniku smo besedo dali tudi predsedniku sindikata SKEI, ki nas seznaja o gibanju plač, posebej pa opozarja na pomen notranje trdnosti Taluma, kar je jamstvo za dobre rezultate.

V tej številki pripovedujemo tudi o tem, kako so študentje Evropske šole za kemijo in materiale iz Strasbourga našli Talum in pokazali malo drugačen odnos mlade generacije.

ln kako nastaja časopis Aluminij? V reportaži nam Darko Ferlinc zanimivo prikaže tehnični del priprave našega časopisa v mariborskem Grafičnem studiu OK. Sicer zahtevno delo znamo tam narediti zabavno. Seveda se ustvarjanje časopisa začne že prej, z uredniškim načrtom, obdelavo vsebin po posameznih temah ter z delom na terenu. Vsaka številka Aluminija je projekt zase in najpomembnejši trenutek je dan D, ko lahko rečemo: zdaj imamo vsebino, besedila lektorirana in fotografije obdelane, lahko gremo v Maribor! Seveda je pot do tja včasih trnova. Prispevki zamujajo ali jih popravljam še tik pred zdajci, so pa tudi posebne okoliščine, ki narekujejo drugačno vsebino, novo sliko itd. A to je seveda popolnoma normalno, del postopka, ki smo ga sprejeli z

Aluminijem. V uredništvu se zavedamo, da je čas naš največji sovražnik in obenem pomemben vzpodbujevalec dela. Tudi ne gojimo iluzij, da je Aluminij možno narediti brez sodelovanja, pa ne samo v uredništvu, ampak tudi z drugimi zaposlenimi.

Pri pripravi reportaže je Darko izbrskal izjavo predsednika Uprave Danila Topleka, ki smo jo zapisali pred deseti leti, s katero opozarja na dogajanje ob lastninjenju in privatizaciji Taluma, o čemer so pisali različni časopisi. »Verjamete lahko samo Aluminiju,« je takrat poudaril predsednik. Tudi danes je ta tema odprta, in kolikor je možno, jo tudi spremljamo.

Ko mi je sodelavka ob priliki rekla, da je urejanje Aluminija sanjsko delo, sem se nad tem kar zamislil, na koncu pa le ugotovil: res je sanjsko. Z vsemi vzponi in padci je vendar neznansko veselje, ko se ti posreči pravi opis človeka, dogodka ali procesa in ko vse skupaj dobi lepo obliko. Res pa je, da moraš biti pri tem delu s srcem in telesom štiriindvajset ur na dan. Tudi sanjaš lahko o njem, tako kot nekateri delavci o svojih izparilnikih. Ljudje pač vzljubimo svoje delo, enako kot vse drugo v življenju. Ko si tako daleč v stvari, lahko spoznaš, da je vsaka sekunda življenje. In čas, preživet v Talumu, ravno tako.

»Ambiciozni načrti, ki peljejo v smer poslovne odličnosti, pa ne smejo zanemariti poslovne etike in kulture delovanja Taluma.«

Povečanje prodaje in razvoj novih proizvodov odločilna za uspešnost proizvodnje izparilnikov

BOJAN ŽIGMAN

FOTO: SRDAN MOHORIČ



Bojan Žigman, član uprave

Naj spomnim, da smo izparilnike začeli proizvoditi v začetku osemdesetih let. Z nakupom opreme in tehnologije smo zagotovili možnosti za izdelavo obojestransko napihnenih izparilnikov sprva le za potrebe Gorenja. V devetdesetih letih smo izparilnike začeli izdelovati tudi za Bosch in kmalu se je pokazala potreba po izdelavi enostransko napihnenih izparilnikov.

Tovrstna tehnologija ni bila naprodaj, zato smo se razvoja lotili sami. Iznajdljivim in vztrajnim sodelavcem je uspelo razviti tehnologijo in naprave, ki danes omogočajo izdelavo izparilnikov, ki v svetu veljajo za najkakovostnejše. To nam brez zadržkov priznavajo koncerni, kot sta Bosch in Electrolux.

Trg izparilnikov v svetu počasi raste, hkrati pa beležimo kronično preseganje proizvodnih zmogljivosti. V državah z intenzivno rastjo, kot sta na primer Kitajska in Indija, je zaradi nizkega življenjskega standarda najpomembnejša cena, ne oziraje se na kakovost. Te zahteve lahko izpolnijo le lokalni proizvajalci izparilnikov. V razvitih delih sveta je, nasprotno, zelo pomemben vidik pri odločitvah za nakupe poraba energije, kar velja tudi za hladilnike.

Naš trg je torej razviti del sveta, kjer se uveljavljajo ukrepi za varčevanje z energijo in kjer postaja varovanje okolja vse pomembnejše. Takšne zahteve izpolnjujejo le hladilniki z napihnenimi aluminijevskimi izparilniki.

Tudi pri izparilnikih velja zakonitost ekonomije obsega, kar pomeni, da se z večanjem proizvodnje znižujejo stroški in da se na ta način zagotavlja cenovna konkurenčnost. V Talumu imamo možnost povečevanja proizvodnje enostavno z uvajanjem dodatnih izmen.

Povečanje prodaje ob upoštevanju omejenosti povpraševanja na trgih razvitega sveta pomeni, da je treba prevzeti del trga, ki ga oskrbuje konkurenca, ali uvesti na trg nove proizvode, izdelane na obstoječih napravah.

Razvoj novih proizvodov in povečevanje prodaje izparilnikov sta torej edini zagotovili za dolgoročno uspešnost, zato v naslednjih treh letih predvidevamo dvig proizvodnje izparilnikov za petdeset odstotkov.

Ekipa se je z rezultati dosedanjega dela že potrdila, zato ni nobenega dvoma, da novim izzivom ne bi bila kos.x



Razrez izparilnikov

Izparilniki 1977–2008



Vodstvo DE Izparilniki. Jože Justin, David Mlakar, Janez Marinič, Anton Leskovar, Andrej Orovič, Milan Tement, Miranda Brodnjak, Stanko Kozoderc, Goran Popović

IVO ERCEGOVIĆ
FOTO: SRDAN MOHORIČ,
IVO ERCEGOVIĆ

Uvodoma nam je član Uprave Bojan Žigman nakazal osnovne značilnosti poslovanja in perspektive v DE Izparilniki in nas na neki način napotil tja. Obrat smo začeli graditi leta 1977 in prvo tono prodanih izparilnikov beležimo po podatkih Službe za plan leta 2003. Napotili smo se v to našo najmanjšo proizvodno enoto, in to po količini in po številu delavcev. Trenutno jih je zaposlenih 59. Najmanjša, pa najčistejša, moramo dodati, kajti v tej enoti proizvajamo končne proizvode

neposredno iz alumijskih trakov, tako da nimamo opravka s tekočim aluminijem ali kakršno koli drugo surovino. Takšna tehnologija predelave ob nenehni modernizaciji procesa dosega res visoke kriterije glede delovnih razmer. V tej DE so lahko zaposleni delavci z zmanjšano delovno sposobnostjo in v zadnjem času tudi ženske. Morda je značilno tudi to, da čelada ni potrebna, vzdusje je zelo delovno, vendar sproščeno, kar se čuti tudi pri odzivu na pogovor o vsem, kar nas je zanimalo. Začnimo pri delavkah in delavcih, nadaljujmo pri strokovnjakih in končajmo pri najodgovornejšem, pri vodji Milanu Tementu.

Veselim se vsakega uspeha naše enote

Ferdinard Štručl: Star sem 27 let in živim na Ptuj. V Talum sem prišel pred skoraj šestimi leti, natančneje 9. oktobra 2002. Delo pri proizvodnji izparilnikov je bilo moja prva služba sploh. Po izobrazbi sem strojni tehnik in to delo mi zaenkrat ustreza. Študiram ob delu na višji strojni šoli, smer splošno strojništvo, in glede na razvoj DE Izparilniki in Taluma računam tudi

na zahtevnejša dela, ustrezna novi izobrazbi. Trenutno delam na izsekovanju in nastavljanju orodja, poleg tega opravljam različna dela, ki mi jih po potrebi naroči vodja izmene. To, kar vidite, so specialni izparilniki za Bosch; na splošno so deli za Bosch najbolj zapleteni in zahtevni. Delo je zelo odgovorno, ker si odgovoren za vse. Ni me strah, ker imam dovolj prakse in lahko delam samostojno. Kakovost? To je najpomembnejše, zato moramo dele kontrolirati vizualno, da ne spregledamo površinske napake. Lahko tudi zmanjka kakšna odprtina na izparilniku. S posebnimi merilnimi trni preverjamo dovodne in kalibrirne kanale. Tudi sam stroj za izseko-



Ferdinand Štruel

vanje lahko zvije izparilnik ali spušča »špene«. Izmet določamo sami, ker se o vsem tem dobro poučimo na posebnih tečajih.

Značilno za naše delo je, da gre za ponavljajoče postopke, vendar proizvajamo različne tipe izparilnikov, tako da ni dolgočasno. Stanje v obratu in odnosi med delavci so zelo dobri. Ženske v izmeni so prinesle novo kakovost in menim, da to delo zanje ni sporno. Delajo kot mi, ko pa gre za težje fizične posege, jim pomagamo. Osebnostno sem to delo sprejel kot svoje in veselim se vsakega uspeha naše enote.

Izparilnike sem tudi čustveno sprejela

Martina Poš: Prišla sem 24. septembra 2007 iz Boxmarka. V prejšnji službi sem brala zgodbe sodelavk, ki so šle v DE Ulitki in je vse res. Tukaj je bistveno bolje. Po poklicu sem trgovka, s hčerko živim v Razvanju pri Mariboru; pomaga mi babica. Tudi vožnje sem že dolgo navajena, saj sem se vozila do Boxmarka, sedaj je je za 500 metrov manj (smeh).

Dela pri dodelavi izparilnikov sem hitro obvladala in moram povedati, da tudi z veseljem delam. Nimam nobenih pomislov, češ to je proizvodnja, izmene, ni za žensko ali podobno. Če je volja, ni težav, tudi za delo v izme-

nah smo se same odločile, zato se nimamo kaj pritoževati. Sodelavci so nas vse poučili, vedno je kaj novega, vendar danes lahko delamo kot vsi drugi. Vse me zanima, pred nami je še tečaj za interno kvalifikacijo, ki se kmalu začne. Podpisale smo novo pogodbo, kar se nam bo poznalo pri aprilski plači, česar se zelo veselim. Posebej bi poudarila, da se s sodelavci odlično razumemo. Osebnostno sem te naše izparilnike, ki jih nenehno opazujem in premetavam z rokami, tudi čustveno sprejela. Če sanjam o njih? No, to pa ravno ne.

Z robotom sva postala sodelavca in dobra prijatelja

Bogdan Kelenc: V Talumu sem od leta 1987, torej že dobrih dvajset let. Začel sem v stari elektrolizi A, od tam sem šel v elektrolizo C, od leta 2000 pa delam v DE Izparilniki, kamor sem prišel zaradi zmanjšanih delovnih sposobnostih, ki so posledica dela v elektrolizi. Na začetku sem delal na razrezu izparilnikov, danes poslužujem stroja za napihovanje plošč. Takrat je bila le ena štanca in ena linija za napihovanje. Vse smo delali ročno in smo potrebovali dva ali tri delavce za eno linijo. Po končani robotizaciji pa za posluževanje obeh linij potrebujemo le enega delavca. Pri



Martina Poš



Bogdan Kelenc

ročnem delu ni bilo mogoče dosegati ne količine ne kakovosti izdelkov. Robotizacija procesa se je začela v letih 2003 in 2004. Kakšna je moja naloga pri tem? Kot sem povedal, skrbim za delovanje in kakovost dela v robotski celici. Vse mora potekati tako, kot je programirano, in drugače ne sme biti. Kakovost pomeni gladkost izdelka in da so plošče pravilno napihnjene. Robot redko naredi napako, moraš pa biti vedno zraven. Če se pa le zgodijo mehanske napake, ustavim sistem in saniram stanje. To naredim sam, ker smo se za to posebej usposabljali. Ko sem na malici ali odsoten zaradi drugih razlogov, me zamenja vodja izmene ali drug sodelavec, ki je tudi usposobljen za ta sistem. Razen tega moram tudi poskrbeti, da so na razpolago vstopne plošče, ki jih pripeljemo z viličarjem. Napihnjene in zložene plošče pa odpeljemo na razrez ali, kot rečemo mi, na štanco. Primerjava z elektrolizo? To sta dve poglavlji, popolnoma različni glede

prostora in delovnih razmer. Glede odgovornost pa je podobno kot v elektrolizi C, v obeh obratih brez prave odgovornosti in zavesti pri delu ni pravega rezultata. Na splošno se imamo v DE Izparilniki dobro, delujemo kot uigran tim, tako da nimam česa grajati, tudi če bi hotel. V elektrolizi sem se navezal na peči, tukaj pa na robota. Sčasoma sva z robotom postala sodelavca in dobra prijatelja. Saj ves čas najinega pogovora z enim očesom opazujem njegovo delo in on to ve.

Kava iz avtomata

Petra Vrbnjak: Zaposlena sem bila v Boxmarku, kjer sem delala štiri leta. Živim v Ormožu, vožnja pa mi kljub izmenskemu delu ne dela težav. Po poklicu sem kmetijska tehničarka. V Talum sem prišla 1. oktobra 2007,



Petra Vrtnjak

delam na dodelavi izparilnikov in pomagam pri drugih delih, razen pri štancanju, tako da ni fizično pretežko. To delo se razlikuje od prejšnjega, vendar ni posebne razlike v samem delu, ampak v delovnih razmerah in odnosih med ljudmi. Nič se ne da primerjati s Talumom, posebej kar se plače tiče. Opravila sem izpit za oba viličarja, čakajo me še nadaljnje interne kvalifikacije. Najbolj je treba paziti na kakovost. To pomeni, da moram kontrolirati kanale, robove, »špene« itd. Iz dneva v dan se učim in pridobivam rutino, tako da sem vedno bolj gotova, ko se odločam, kateri kos je treba izločiti. Sodelavci mi pogosto pomagajo, zadovoljna sem in v tem delu vidim svoj kruh. Glejte, pravkar mi je sodelavec prinesel kavico iz avtomata.

Pri večini operacij prevladuje umsko delo

Milko Ahec: Talum je moja prva služba. Že leta 1982 sem začel pri izparilnikih, ko so linijo šele montirali in poskusno zaganjali. Potem sem šel k vojakom in leta 1984 redno nadaljeval kot vodja linije za izdelavo izparilnih plošč – Expandal. Od leta 1988, torej polnih 20 let, opravljam dela vodje izmene. To napredovanje mi je poleg drugega omogočilo izobraževanje, saj sem od prvotne kvalificirane izobrazbe ob delu dokončal srednjo tehnično šolo. Kolikor se spomnim, je

bila linija za proizvodnjo izparilnikov zgrajena tudi zaradi zaposlitve delovnih invalidov. Delavci iz elektrolize so na začetku imeli težave z novim načinom dela, vendar jim ga je postopoma uspelo obvladati. V začetku smo proizvajali neobdelane izdelke, postopoma pa smo vgrajevali štance oziroma izsekovalne stroje za finalizacijo. Modernizacija se je nadaljevala z uvajanjem računalnikov in robotizacije. To je omogočilo izdelavo zahtevnejših enostranskih izparilnikov, s katerimi smo se prebili na evropsko tržišče. Pri tem je pomembno povedati, da smo se sami izobraževali, nihče te tehnologije ni hotel pokazati zaradi konkurence. Od Gorenja smo dobili le vzorce, kako naj bi bilo to videti. Pomembno je tudi, da so delavci sproti sprejemali in obvladovali vse novosti. Vedno je bilo pomembno timsko delo. Medsebojno obveščanje o stanju in napakah je bilo stalnica, ker so ljudje sami videli, da če sodelujejo, imajo koristi vsi.

Narava dela je tukaj specifična, kar pomeni, da je treba delati strogo po predpisih. Pri robotu na primer se ne sme pri ničemer odstopati. Delati je treba natančno, prisotnost je nujna ves čas. Danes pri večini operacij prevladuje umsko delo. Ljudje so se spreminjali s tehniko, imajo vizijo in z njo mi je lepo delati.

Prvič sem v tako urejenem okolju

Ksenja Petrovič: V Talum sem prišla septembra 2007. Po izobrazbi sem



Milko Ahec



Ksenja Petrovič

ekonomska tehnika. Doslej sem delala kot potnica na terenu. Z družino živim v Majšperku, imam dva otroke, stara štiri in sedem let. Ko sem v popoldanski izmeni, ju v glavnem varuje mož, ki je strojevodja na vlaku. Ko pa njega ni, sta otroka pri babici in dedku. To je krasna kombinacija, zato nimam težav z izmenskimi delom, brez varstva pa to ne bi bilo mogoče. Izmensko delo mi celo ustreza, ker imamo več časa zase. Radi imamo dejavno življenje, zato gremo pogosto ven, če se le da, odpeljemo se tudi v živalski vrt v Zagreb, na Ptuj in v druga zanimiva mesta. Človek mora vzdrževati to, kar ima, da se potem ne čudiš, zakaj družina propada.

S službo sem zelo zadovoljna, imamo odličnega mojstra, ki nam omogoča, da se učimo delati na različnih mestih. Rada bi se izobraževala za interno kvalifikacijo, ker mi ta služba veliko pomeni. Prvič sem v tako urejenem okolju, ko prideš v službo ob uri, odideš ob uri. To veliko pomeni. Prej sem delala pri zasebnikih tudi do dva-

najst ur na dan za enak denar in nikoli nisem vedela, kaj bo z mano naslednji dan, kaj po šestih mesecih, ko se izteče pogodba. Tudi študirala bi, in to na svoje stroške, saj Talum je velik in nikoli se ne ve, kje bi me lahko potrebovali.

Merilo kakovosti je odtis sitotiska na traku

Boris Bedenik: Delam na liniji Expandal, ki je sestavljena iz sitotiska, valjanja in robotiziranega zlaganja izparilnih plošč. Ta dela opravljamo trije, moje področje pa je sitotisk. Pri tem delu je ob zagonu linije najpomembnejša nastavitev tipa sitotiska, ki tako določa tudi tip izparilnika. Zagon linije je pomembna in zahtevna operacija.



Boris Bedenik

Osnovne značilnosti procesa proizvodnje izparilnih plošč

JANEZ MARINIČ
FOTO: SRDAN MOHORIČ



Janez Marinič

V osnovi gre za več različnih tehnoloških procesov, kombiniranih v proizvodni proces. Poleg energentov, strojev, naprav in človeškega dela potrebujemo v procesu še surovine (aluminijasti trak, grafitno pasto), iz katerih izdelamo izdelek – izparilne plošče ali, preprosto povedano, izparilnike. Namenjeni so proizvajal-

cem hladilnikov, ki izparilne plošče dodelajo in vgradijo v hladilnike ali hladilne skrinje, ki jih lahko kupimo v trgovinah.

Če natančneje razčlenimo proces proizvodnje izparilnih plošč, vidimo, da se odvija v več operacijah. Te so tehnološko zaključene enote, poime-

Najprej se začne gibanje trakov, potem moram hitro in natančno na notranji del spodnjega traku nastaviti sitotisk, ki nariše model iz grafitne mase. Potem združena trakova prideta v področje žarjenja, valjanja in rezanja. Po zagonu je prvih dvajset odtisov za izmet in stroj jih avtomatsko reže za odpad. Ko ugotovim, da so odtisi dobri, vklopim posebno napravo, »označevalnik plošč«, potem gre trak na odrez po pravilnih merah plošče. Sitotisk se stalno kontrolira, tudi med najinim pogovorom je sistem pod kontrolo: če nastanejo napake, se

plošče preusmerijo na odpad in stanje je treba popraviti. Cela linija se le izjemoma ustavlja. Možne so tudi mehanske poškodbe na napravi ali traku, ki jih moramo takoj odpraviti.

Pri tem delu nikoli ne veš vsega, vedno te kaj preseneti. Glavno merilo kakovosti je odtis sitotiska na traku. Tu je začetek vsega dobrega ali slabega. O problemih včasih razmišljam tudi doma. Pri našem delu je treba paziti tudi na lastno varnost in ne segati z rokami v nevarno območje. Če bi se to le zgodilo, je pri roki gumb za takojšnji izklop stroja.x

novane pa so po glavni tehnološki značilnosti posamezne operacije. Končnemu proizvodu, torej izparilni plošči, daje posamezna operacija želene tehnološke lastnosti, ki jih v naslednjih operacijah ne moremo popraviti ali izboljšati, lahko pa jih pokvarimo ali izdelek celo uničimo.

Tehnologija izdelave enostranskih plošč je bila z lastnim razvojem in inženirskim znanjem prilagojena in tehnološko zaokrožena šele v začetku novega tisočletja (MPPAI II). Danes omogoča proizvodnjo kakovostnih izparilnih plošč po meri kupcev.

Na kratko bom opisal posamezne proizvodne operacije, sledijo pa si v naslednjem zaporedju:

Valjanje izparilnih plošč

Gre za platirno (v literaturi tudi platinirno) valjanje dveh aluminijastih trakov, in to na temperaturi tople predelave (450 °C), v valjano platino. Imenujemo jo *surova baterija*, ta pa vsebuje eno ali več enakih izparilnih plošč, ki so prirejene in pripravljene tako, da z njimi v naslednjih operacijah vstopamo neposredno kot vhodni material oziroma obdelovanec. Platirno valjanje pomeni, da vzpostavimo take možnosti za predelavo med dvema vrtečima se valjema, ki zagotovijo, da se dva trakova med seboj dobesedno zvarita (zaradi pritiskne sile, temperature in ustrezne površine) v enovit proizvod, ki pa ima (samo pod mikroskopom vidni) dve plasti. Glavnina (95 odstotkov) naše proizvodnje obsega proizvodnjo enostranskih izparilnih plošč. Da lahko izde-

lamo tak izdelek, sta materiala obeh plasti po svoji kemijski sestavi različna. To dejansko omogoči izdelavo enostranskih izparilnih plošč, poleg ustrezne opreme pa je za to tudi nujni in osnovni pogoj.

Žarenje enostranskih izparilnih plošč

Gre za nizkotemperaturno mehko žarenje valjanih platin – surovih baterij, ki omogoči in zagotovi rekristalizacijo in popravo kristalne mikrostrukture valjanih platin, tako da se samo ena plast (plast s čistim aluminijem) zmečka v izvirno mehko stanje, kar nam v nadaljevanju procesa izdelave izparilnih plošč omogoča oblikovanje kanalov na izparilni plošči v zahtevani enostranski obliki.

Napihovanje izparilnih plošč

Kot pove že ime, gre za »napihovanje« kanalov izparilnih plošč na surovi platin. Ta operacija poteka s popolnoma računalniško nadziranim in krmiljenim vpihovanjem visokotlačnega zraka (do 160 bar) v valjano in odžarjeno platino, in to na posebnih robotiziranih napihovalnih linijah. Liniji za napihovanje sta dve in sta samostojni zaključeni celoti. Izdelani sta bili z izključno domačim inženirskim znanjem. Opremljeni sta z za ta namen samostojno (in z lastnim znanjem) razvitim tehnološko dovršenim računalniškim krmiljem za nadziranje in delovanje pnevmatike visokega tlaka med napihovalnim ciklom, ki Talum kot proizvajalca enostranskih izparilnih plošč uvršča v sam evropski kakovostni vrh.

Razrez ali izsekovanje

V tej operaciji napihnjene baterije s čelnimi škarjami razrežemo na zahtevane, končne dimenzije izparilne plošče ali pa jih izsekamo s štančnimi orodji, vse seveda po natančni specifikaciji in v skladu z načrtom kupca posameznega tipa izparilne plošče.

»Naročniška proizvodnja«

Do pred kratkim (do ulitkov) je bila izparilna plošča dolga desetletja edini, pogojno rečeno, končni proizvod v

Talumu in je kot tak v izvorni obliki tudi ostal kot njegov del. Iz tega izhaja tudi glavna značilnost našega proizvodnega procesa, kar popularno poznamo pod terminom *naročniška proizvodnja*, ko za točno določenega kupca izdelamo točno določen tip izparilne plošče v količini in na datum po kupčevi zahtevi. Lahko omenim, da smo skupaj z vzorci v vseh teh letih proizvedli več kot 500 različnih tipov izparilnih plošč, da imamo trenutno vsaj 300 različnih tipov in da mesečno

v povprečju proizvajamo 50 do 70 različnih tipov. Iz tega vidimo, da obseg in zahtevnost tedenske dobave pogojujeta organizacijo in ustrezne kapacitete, ki jih dnevno usklajujemo in dograjujemo, da lahko obstanemo in tudi nudimo kot dodaten servis našim kupcem.

Prihodnost

Glede na zahteve kupcev izparilnih plošč je proces proizvodnje podvržen največji možni prilagodljivosti proiz-

vodnih kapacitet in kakovosti ter tako tudi koncipiran, kar je spodbudno. Za vse to so potrebni opisani proizvodni viri, pri čemer so še zlasti pomembni in nenadomestljivi človeški viri. Vprašamo se lahko, kaj vse to pomeni v današnjem globaliziranem svetu in tudi v naši ožji domovini, ko so bolj popularni različni »tajkunčiči.« Vendar se v Talumu ne damo, ker se zavedamo, da brez ljudi vse skupaj tako ali tako nima smisla. Mar ne?^x

Vodenje obrata v DE Izparilniki

STANKO KOZODERC
FOTO: SRDAN MOHORIC



Stanko Kozoderc, vodja obrata (desno)

Proces proizvodnje izparilnih plošč je dinamičen proces, ki se glede na zahteve kupcev nenehno spreminja. Če hočemo biti konkurenčni, moramo vse zahteve kupcev izpolnjevati vsaj tako dobro kot konkurenca, kajti »kupec je kralj«.

V DE Izparilniki sem začel delati leta 1996, zadnja štiri leta delam kot vodja obrata. Delo v novem delovnem okolju je bilo zame nov izziv, saj je moja pok-

licna pot do takrat potekala v elektrolizah A, B in C. Najprej sem začel spoznavati proces, način dela, dokumentacijo, pri čemer so mi sodelavci zelo pomagali. Ob delu sem se še dodatno izobraževal in dokončal študij kot diplomirani inženir strojništva.

Proces proizvodnje izparilnih plošč spoznavam še danes, saj me v določenih detajlih preseneti, prilagajati in optimirati pa ga je treba tudi glede na nove zahteve kupcev – tudi za ta pro-

ces namreč velja, da ni nikoli tako dober, da ne bi mogel biti še boljši. Proces v DE Izparilniki je v zadnjih letih doživel kar nekaj posodobitev pri mnogih operacijah, najbolj pa pri operacijah valjanja in napihovanja izparilnih plošč, kjer smo prvi v Talumu uvedli proizvodnjo s pomočjo robotov. To je pomenilo bistveno povečanje kapacitete in znižanje deleža izmeta. Kar nekaj projektov, vezanih na povečanje kapacitete, znižanje tehnološkega in kakovostnega izmeta in s tem znižanje stroškov na enoto proizvoda, je v izvedbenih fazah. Omenil bi predvsem projekt konti-varjenja in menjave kolutov na liniji Expandal ter nadzor sitotiska s kamero. Na operacijah izsekovanja, kalibriranja, pravokotnega razreza ter pakiranja pa iščemo še optimalnejše rešitve. Proizvodnja izparilnih plošč je največji napredek dosegla lansko leto, ko smo presegli proizvodnjo 2.000 ton in znižali delež kakovostnega izmeta na 1,6 odstotka.

Posebna značilnost pri proizvodnji izparilnih plošč je sezonski vpliv, kar pomeni, da je delež naročil v zimskih mesecih manjši kot v preostalem delu leta. Višek proizvodnje dosegamo poleti, ko se moramo primerno organizirati in prerazporediti tudi delovni čas. Ob običajnem triizmenskem delu poteka proizvodnja tudi ob koncih tedna, pomagamo pa si z dodatno začasno zaposlitvijo prek študentskega servisa. Tudi takrat se zelo trudimo, da lahko zagotovimo dobavne roke kupcev. Za ta način dela so sodelavci zelo pozitivno naravnani; za tak njihov pristop se jim zahvaljujem.

Lani smo se v naši enoti glede na razmere na trgu delovne sile srečali z zaposlitvijo žensk v procesu proizvodnje. Trenutno je v naši enoti zaposlenih šest žensk, v vsaki izmeni dve. Vse so se na nova dela hitro prilagodile, končale so usposabljanje za voznice viličarja in paletnega viličarja, opravljajo pa še usposabljanje za pridobitev interne kvalifikacije.

Moje delo je predvsem vezano na organizacijo in planiranje proizvodnje v obratu. Glede na naročila in razpoložljive kapacitete poskušam optimalno voditi proizvodnjo, da so proizvodni učinki čim boljši. Pri tem moramo seveda upoštevati vse zahteve kupcev in standardov. Za nemoteno delo je potrebna komunikacija s sodelavci, ob eventualnih zastojih naprav pa primerena organizacija za odpravo zastojev. V to so vključeni delavci DE Vzdrževanje in nekateri zunanji izvajalci. Skratka, delo je pestro in dinamično. Naša cilja sta povečanje proizvodnje in pridobitev novih kupcev. Prav zaradi teh dveh ciljev je bila v zadnjem času povečana proizvodnja vzorcev novih tipov izparilnih plošč, pri čemer smo še dodatno angažirani s pripravo dokumentacije, glede na zahteve kupcev pa tudi prilagoditve tehnologije izdelave, spremembe asortimenta vhodnih materialov itd.

Uspešno izdelani novi tipi izparilnih plošč, ki jih potrjujejo tudi kupci, mi prinašajo zadovoljstvo, hkrati pa so potrditev in pohvala sodelavcem, ki sodelujejo v procesu izdelave. Prav to pa mi daje nov elan za delo v prihodnje.^x

Vizija o zelenem, povrhu pa naj bo še lahko!

IVO ERCEGOVIĆ

FOTO: SRDAN MOHORIČ



Goran Popović, vodja komerciale

Goran Popović je prišel v Talum 11. novembra 1997. Bil prvi diplomant GING – gospodarskega inženirstva na Fakulteti za elektrotehniko, računalništvo in informatiko v Mariboru. Svojo vizijo dela in ambicije v Talumu je nenehno gradil na tej osnovi. Začel je v službi za Plan in organizacijo, nadaljeval v Razvoju in Marketingu, zadnja štiri leta pa je vodja komerciale v DE Izparilniki. V vodstvu DE so skupaj z upravo Taluma ugotovili, da je treba proizvodnjo približati komercialni oziroma komercialno proizvodnji, ki je bila tako na dosegu roke. Goran skupaj s sodelavko Mirando Brodnjak omogoča tehnično komercialno podporo na trgu izparilnih plošč. V tem pogovoru nam ponuja dragocen opis ekonomskega stanja na tem področju.

Tvojo prvo izjavo za Aluminij sem zasledil novembra 2005, ko si razglabljal o tem, kaj žene multinacionalke. Med pogostimi odgovori si za najbolj pomembnega izbral koncept nenehne rasti. Ta filozofija skriva tudi past. Kako bi to komentiral danes?

Odgovor na to vprašanje je enak. Rasti zmeraj in nenehno ni mogoče. Vsako multinacionalno podjetje, ki danes posluje v svetu, se tega dobro zaveda. Dokler imajo takšna podjetja na voljo vedno nove in nove trge, poslovna rast po izvedbeni plati ni posebej težavna, pobiranje učinkov pa pravi užitek. Cikel rasti ima tudi svoje nasprotje, ki se imenuje konsolidacija industrije. V tem ciklu smo danes. Leta 2006 smo v DE Izparilniki beležili rekordno rast, ki se je nadaljevala še v prvi polovici leta 2007, konec leta pa je postregel z

rekordno letno proizvodnjo izparilnikov doslej. Vendar pa od druge polovice leta 2007 dalje beležimo stagnacijo trga. Vzrok lahko pripišemo znižani gospodarski rasti v Evropi in posledično znižanemu povpraševanju končnih kupcev po hladilnih aparatih. Če se vrnem na vprašanje o nenehni rasti, je treba povedati, da poslovno odlična podjetja v obdobju rasti pripravijo strateške načrte, ki jih bodo začela udejanjati še pred prvimi znaki zrelosti trga. V DE Izparilniki smo v tem času iz ognja potegnili prvo železo in trgu ponudili tanjši (cenejši) *roll-bond* izparilnik, ki je plod razvojnega dela v naši DE. S tem smo ponudbo izparilnikov razširili še na nizkocecnovno alternativo cevno-ploščnih sistemov, kjer do sedaj nismo bili prisotni. O drugih strateških odločitvah pa mogoče kdaj drugič.

Povedal si tudi, da se je industrija bele tehnike konsolidirala, opravljali so se prevzemi šibkejših podjetij, ker je tudi na to področje posegla globalizacija. Na teh temeljih so zrasle zveneče blagovne znamke, kot so Bosh & Siemens, Electrolux, Whirlpool, Mergoni, Fagor in tudi Gorenje. Ali ta podjetja še danes krojijo usodo proizvajalcev izparilnikov, tudi našo?

Da, ta proces v industriji bele tehnike je končan. Potekajo sicer še manjša prestrukturiranja, vendar se je proces globalno izpel. Danes se ta podjetja

največ ukvarjajo s stabilizacijo okolij poslovanja in kompenzacijo surovin-skih šokov, ki smo jim bili priča v preteklih letih. Eni to počnejo bolj uspešno, drugi manj. In prav slednji so pod dodatnim tržnim pritiskom, ker ponudba in povpraševanje krojita prodajne količine na trgu kupca, ki zagotavljajo dolgoročen obstoj in razvoj podjetja. Talam v tem pogledu ni nobena izjema, je pa od nas samih odvisno, ali nam bo uspelo negativne tržne učinke kompenzirati bolje kot konkurenci, in ravno zato smo se odločili, da razširimo našo ponudbo izdelkov.

Kako je to videti s širšega zornega kota, če upoštevamo Vzhod, Kitajsko in preostali svet?

Svet, naša globalna vas, je podvržen učinku metulja: njegov zamah kril lahko na drugi strani povzroči vihar. Enako je v poslovnem svetu: vsi poslovni dogodki imajo dolgoročno povratni vpliv, saj se nam velikokrat vrnejo kot bumerang.

V osvajanju novih trgov je Zahod izvažal na Vzhod ne samo izdelke, ampak tudi svojo tehnologijo, ki se sedaj v obliki nelojalne konkurence vrača nazaj v Evropo. Evropska *roll-bond* industrija čuti pritisk kitajskih proizvajalcev na nizkocecnovnem segmentu trga. Cene na teh trgih komajda pokrivajo surovinsko osnovo izdelkov. Naša sreča je, da takšno stanje dolgo-

ročno ne vzdrži. Tudi za Vzhod velja omejenost virov in tukaj vidimo našo priljubljenost.

Tehnologija proizvodnje roll-bond izparilnikov je naredila kar majhno revolucijo. Kakšen je tvoj komentar?

Sam ne bi uporabljal tako močnih besed, prej gre za evolucijo. Tržne analize, ki smo jih opravili, da bi ugotovili vedenje kupcev, nam govorijo o njihovih percepcijah, željah in interesih. Zaradi okoljevarstveno-energetske ozaveščenosti kupcev želijo ti zelene proizvode. Gre za glavno temo, ki definira našo vizijo razvoja za vsaj naslednjih pet let. Vse alternative *roll-bond* tehnologiji se po učinkovitosti z njo ne morejo kosati. Evropska unija se pripravlja tudi na sprejetje nove zakonodaje s področja energijskih razredov porabe, kjer bomo za trenutno najvišjim energijskim razredom A++ dobili v nekaj letih še štiri višje razrede. Te zahteve lahko trenutno izpolni samo valjani izparilnik iz aluminijevega kompozita. Prav zato smo zastavili ambiciozno vizijo razvoja in v središče postavili *roll-bond* izdelek,

optimiziran glede na ceno, kakovost in učinkovitost.

Najboljši kupci so zaradi boljše konkurenčnosti opravljali presoje in tako pridobivali nova tržišča, kar je druge vznemirilo. Ali je to po tvojem mnenju vedno koristno početje?

Naši kupci so opravljali presoje z več motivi. Med drugim so želeli posneti našo tehnologijo in jo prenesti konkurentom v branži, da bi se izenačili konkurenčni pogoji. Pred takšnimi napadi se ubranimo na več načinov. V našo proizvodnjo lahko vstopijo samo kupci, ki svojo resnost izkazujejo v obliki naročil. Presoje lahko opravlja jo do tam, do koder jih spustimo sami. Ponavadi zadostuje enkratni odgovor presojevalcu: »Oprostite, to pa je naše znanje«. In znanje ljudi je tudi naša največja zaščita. Tudi če bi lahko prekopirali našo tehnologijo, bi se jim pri znanju zataknilo. Ljudje so naše največje bogastvo, le da na to včasih pozabimo.

Drugi motivi za presojo pa so vsakakor koristni, saj kupec z uspešno opravljeno presojo dobi potrditev o pravilni izbiri dobavitelja.

Kako druge razmere vplivajo na proizvodnjo izparilnikov in bele tehnike sploh? Mislim predvsem na cene surovin energije. Kje je sploh meja, ko se cena zaradi visoke konkurence prenaša na prodajno stran?

Cene surovin in energije rastejo že nekaj časa. To čutimo na nabavni strani in poskušamo cenovni učinek prenesti v čim manjši meri tudi na prodajno stran. Merilo nam interno definirata naša lastna uspešnost in učinkovitost, eksterno pa na trgu prekrizamo meče s konkurenco. Pred kratkim je proizvodnjo *roll-bond* izparilnikov zaustavil še en konkurent. Tržni boj zahteva tudi žrtve. Šibkejši ponavadi odpadejo.

Ko naše prodajne cene niso stabilne, začnejo kupci uporabljati več alternativnih proizvodov, čeprav lahko v kakovostnem smislu to pomeni tudi korak nazaj. Uporabljajo tudi zavarovanje, tako imenovani *hedging*, kot obliko fiksiranja cene za določeno obdobje itd. Stabilizacijskih metod je več. Ob visoki volatilitnosti trga je pomembno, da Talum negotovost obrne sebi v prid.

Kako se Talum odziva na razmere na trgu in na konkurenco? Lani smo dosegali odlične rezultate, je to dovolj?

Če je bilo to lani dovolj, dvomim, da bo tudi letos. Ko v fazi konjunktura rastemo hitro, se tudi naša občutljivost za percepcijo spremeni in pričakovanja narastejo. Ob tem je pomembno, da ne izgubimo tal pod nogami in da se realnost ohrani. Je pa človeško pričakovati višje, bolje.

Kje so naše meje, če upoštevamo kapaciteto, tehniko, ljudi in še kaj?

Meje so samo v glavah. No, mogoče pa je vendarle meja pogojena s potrebami trga po zelo kakovostnem *roll-bond* izparilniku.

V eni svojih izjav si povedal, da slabo umira, dobro ostaja, in ker je to že zelo stara resnica, se enako dogaja s proizvodnjo izparilnikov. Sonce bo še dolgo na svetu, ali bodo tudi izparilniki večni?

Nič ni večno, tudi Sonce ne. Večne so edino spremembe. Veselimo se pozitivnih sprememb. x



Trak pred valjanjem za izparilnike



INTERVJU

Pogovarjali smo se z Milanom Tementom

Kako smo izparilnik kot končni proizvod uveljavili v svetu

IVO ERCEGOVIĆ
FOTO: SRDAN MOHORIČ

V pogovoru z vodjo DE Izparilniki Milanom Tementom smo odkrivali zgodbo o uspehu na področju proizvodnje naših prvih končnih izdelkov. Milan se je kljub obilici obveznosti poglobljeno lotil tega dela in nam podrobno opisal celotno prehojeno pot. V tej zgodbi poleg stroke spoznamo tudi njegov

način vodenja, odnos do sodelavcev in ljudi sploh. Doseženi rezultati, mnenja strokovnjakov in delavcev iz proizvodnje najbolj potrjujejo pravilnost njegovega pristopa. Pojdimo bliže.

Ali te kaj posebnega veže na prve stike z aluminijem?

O aluminiju sem gotovo prvič slišal pri kemiji v osnovni šoli, kasneje pri materialih in barvnih kovinah. Moja prva povezava s takratnim TGA-jem sega v leto 1976, ko sem se prijavil na razpis za kadrovske štipendije za študij strojništva. O sami tovarni pred tem nisem vedel kaj dosti, čeprav si je v širšem okolju, kjer živim, v TGA-ju služilo kruh precej znancev, ki so sicer o tovarni vedno govorili s spoštovanjem in ponosom.

Kako to, da te je pritegnila tehnika in si se v tej smeri tudi šolal?

Tehnika in fizika sta me pritegnili že v osnovni šoli, tako da sem se brez večjih dilem odločil za področje strojništva, ki nekako združuje oboje. Pravilnost glede poklicne odločitve sem v času šolanja na strojni tehniki šoli potrjeval z uspehom, izziv pa so mi bili tudi jeziki in psihologija, kar je danes pri vsakdanjem delu še toliko bolj nepogrešljivo.

Ker sem v strojništvu videl priložnosti in izzive, tudi kasneje z izbiro smeri študija nisem bil v dilemi, vpisal sem se na Fakulteto za strojništvo in šolanje končal v rednem roku.

Prihod v Talum. Kako si doživil prve trenutke s prostorom, procesom, ljudmi?

Po končanem študiju sem se uvajal v TOZD-u Predelava aluminija pod mentorstvom g. Križana, takrat vodje proizvodnje. Uvajanje je obsegalo podrobnejše poznavanje tehnološkega procesa in organizacije ter sodelovanja z drugimi deli tovarne. Po svoje sem imel srečo, vključen sem bil v razmeroma mlado ambiciozno ekipo, ki mi je nudila potrebno pomoč. Procesi, naprave in prostori takrat v primerjavi z današnjim seveda niso primerljivi.

»Pomembnejši mejniki so bili prvih 1.000 ton rondelic na leto, potem inštaliranje dodatnih štančnih linij in povečanje proizvodnih kapacitet na 5.000 ton.«

Prve obveznosti, prvi uspehi ...

Prve korake sem opravljal kot konstruktor pripomočkov in priprav. Kmalu po uvajanju je sledila izgradnja nove livarne, s čimer se je področje dela razširilo na litje širokega traku, litje žice, litje ozkega traku in izsekovanje rondelic. Pri inštaliranju naprav za izsekovanje rondelic sem sodeloval

od začetka, vzporedno pa sem se ukvarjal s tehnologijo izsekovanja in konstrukcijske izvedbe orodij, ki so bila sprva izdelana zunaj tovarne. S povečevanjem asortimenta rondelic in količin so potrebe po orodjih in njihovem vzdrževanju hitro naraščale, obvladovanje kakovosti in zanesljivosti dobav kupcem pa je zahtevalo izdelavo in nadaljnji razvoj orodij v Talumu.

Pomembnejši mejniki so bili prvih 1.000 ton rondelic na leto, potem inštaliranje dodatnih štančnih linij in povečanje proizvodnih kapacitet na 5.000 ton.

Kaj je bilo po tvojem mnenju odločilno, da so ti zaupali vodenje enote DE Izparilniki? Ali si se komu zameril ali je bila to nagrada?

Z razpadom jugoslovanskega trga, ko je Talum oskrboval Gorenje v Velenju in Bihaču, Obod v Cetinju in tovarno Rade Končar v Bitoli, so se tržne razmere drastično spremenile, ker so na zahodnih trgih predstavljali enostransko napihnjeni izparilniki pomemben delež. S tem se je Talum znašel v nezavidljivi situaciji, ko bi morali pridobiti nove kupce, medtem ko tehnologije in naprav za proizvodnjo izparilnikov OSEF nismo imeli.

Kompleksnost naloge pri vzpostavitvi proizvodnje enostranske napihnjenih izparilnikov in hkrati nastale priložnosti za nadaljnje povečanje proizvodnje rondelic in rondel, za kar je bilo smiselno zaokrožiti tehnološki proces z litjem ozkega traku, so prispevale k odločitvi, da se je proizvodnja izparilnikov organizirala kot samostojna DE. Ali je bilo odločitev o tem, da sem pre-

vzel vodenje DE Izparilniki nagrada ali kazen, prepuščam domišljiji drugih, hkrati pa lahko potrdim, da je bilo usvajanje serije izparilnikov OSEF velik izziv.

»Zadnja pomembnejša investicija obsega avtomatsko menjavo trakov med pogonom linije Expandal; trenutno še teče in bo zaključena maja.«

Vendar je za mnoge strokovnjake prevzem vodenja pomenil neuspeh in so rajši ostajali strogo v stroki. Kako je takrat potekal proces, kako danes?

Proces so takrat obvladovali za proizvodnjo obojestransko napihnjenih izparilnih plošč debeline 1,5 mm, ki so predstavljale klasični asortiment takratnih kupcev, proizvodne količine pa so dosegale 800 ton na leto. Z intenzivnim pridobivanjem novih kupcev na Zahodu so kakovostne zahteve naraščale in pogojevale izpolnitev vedno strožjih standardov



DIN, to pa je zahtevalo stalne izboljšave in optimiranje procesa. Tako Talum danes po urejenosti v branži metalurške proizvodnje izstopa tudi v primerjavi z renomiranimi zahodno-evropskimi podjetji. Razlike v primerjavi s tistim časom, gre za osemdeseta leta, so zelo velike, saj je šlo v večini primerov za ponovljiva dela, najpomembneje pa je bilo slediti tempu, ki ga je narekovala kapaciteta elektrolize, in sestaviti livni plan z zelo širokim asortimentom polizdelkov z različno kemijsko sestavo. Marsikdo se bo verjetno še spomnil kolegov iz livarne, ki so pogosto komentirali, da je izdelava črpalne liste neizčrpni vir unikatov.

Janez Marinič in Stanko Kozoderc sta podrobno opisala tehnološki postopek in kaj sploh je izparilnik. Tega ne bi ponavljali, zanima pa nas tvoj pogled na obvladovanje procesa in vodenje.

Proces je bil od začetka koncipiran za asortiment izparilnikov BSI, vendar nam virov ni uspelo zapolniti. Sestavil sem projektno skupino, povečali smo intenzivnost dela v razvoju ter na obstoječih napravah izdelali prve plošče manjših dimenzij z enostransko napihnjenimi kanali. Po mnogih poizkusih in improvizacijah smo spoznali bistvo tehnologije do take mere, da smo lahko definirali nabavne specifikacije za vhodni material in specifikirali tehnične zahteve za stiskalnico za napihovanje. Zagon stiskalnice je obsegal več »poglavij«. V predzadnjem smo obvladali napihovalni proces, ki je že bil računalniško krmiljen, optimiranje procesa pa je narekovalo potrebo po robotiziranem posluževanju stiskalnice.

Ali meniš, da je sedanja organizacija dela optimalna? Kako koordinirate delo z DE Vzdrževanje, s službami, z vodstvom?

Ocena je lahko rezultat meril in kritičnosti ocenjevalca, ne nazadnje tudi inovativnosti, vendar glede na količine in asortiment izparilnih plošč lahko rečem, da je organizacija dobra, kar potrjujejo rezultati o doseganju kakovosti in produktivnosti zaposlenih. Z realizacijo idej in projektov, ki

potekajo, verjamem, da bodo doseženi rezultati optimalni.

Gotovo imajo zasluge za dosežene rezultate tudi kolegi iz DE in služb, ki se s procesi povezujejo ali pa so podporni procesi proizvodnje izparilnih plošč. V okviru teh ima vzdrževanje pomembno vlogo, saj s svojim delom predvsem na preventivnem področju vpliva na kakovost in stroške procesa, sicer pa koordiniranje planiranih posegov in preventive zagotavlja potrebno razpoložljivost naprav za realizacijo proizvodnje.

Pri proizvodnji izparilnih plošč se stvari spreminjajo bolj kot drugje. Ali lahko našteješ najbolj pomembne investicijske in razvojne posege, ki ste jih opravili doslej?

Korake pri razvoju in vzpostavitvi proizvodnje enostransko napihnjenih izparilnih plošč, ki sem jih predstavil, umeščam po pomembnosti v sam vrh in predstavljajo najpomembnejši mejnik. Temu je sledil investicijski cikel, ki je obsegal:

- inštaliranje stiskalnic s podporo za proizvodnjo zraka z visokim tlakom,
- avtomatiziranje procesa napihovanja z roboti,
- inštaliranje in avtomatizacijo linij za izsekovanje izparilnikov,
- avtomatizacijo linije Expandal,
- izgradnjo skladišča vhodnih surovin in končnih izdelkov,
- inštaliranje komorne žarilne peči.

Zadnja pomembnejša investicija obsega avtomatsko menjavo trakov med pogonom linije Expandal; trenutno še teče in bo zaključena maja. V okviru izračuna ekonomskih učinkov bo z inštaliranjem linije povečana kapaciteta valjanja, hkrati pa zmanjšana poraba traku in s tem stroški procesa.

Kaj je po strokovni plati najbolj pomembno, da lahko rečete, da je neki izdelek kakovosten? Ali o tem odločate vi ali trg? Zanimajo nas torej kriteriji za kakovost.

Kriterije za kakovost izparilnih plošč postavljajo kupci s svojimi zahtevami in zunanjimi standardi. Glede na tržno usmeritev kupcev so kakovostne zahteve za posamezne lastnosti bolj ali manj pomembne, v veliki meri pa so zahteve pogojene s stopnjo avtomatizacije proizvodnje in zahtevane stabil-



nosti in sposobnosti procesa, kar zagotavlja kakovost končnega izdelka in doseganje optimalnih performans. V našem proizvodnem procesu so merilo kakovosti Boscheve zahteve za področje dimenzijskih odstopanj, ravnosti pod kanali, doseganje stabilnosti in sposobnosti odstopanja volumna kanalov, raven vlage v kanalih, grafitni ostanek ter topne in netopne nečistoče.

Leta 2006 si napovedal, da je Talumov adut kakovost enostransko napihnjenih plošč. Ste takrat prejeli najvišjo oceno Electroluxa?

Res je in še vedno velja. Kakovost enostransko napihnjenih izparilnih plošč je Talumov adut pri vseh kupcih, ki imajo razmeroma visoke zahteve po kakovosti. Med te spada tudi Electrolux na Švedskem, ki nam je na presoji dodelil 92,9 odstotka možnih točk in nas uvrstil v rang A. Opravljena presoja in verifikacija kakovosti rednih dobav je tudi pogoj za vstop na druge

proizvodne lokacije Electroluxa, kjer testiranja pravkar potekajo. Načrtujemo, da bomo letos enako kakovostno začeli serijsko dobavljati izparilnike v izvedbi OSEF debeline 1,00 mm, kar je nov adut, s katerim bi predvsem povečali konkurenčno prednost in deleže dobav.

»Primerjava Taluma s konkurenco kaže, da po kakovosti izparilnih plošč OSEF vodimo, kar ne nazadnje potrjujejo kupci z naročanjem najzahtevnejšega asortimenta.«

Isto leto ste začeli razvijati nov izdelek in koncept možnosti uporabe tehnologije roll-bond za hladilne aparate s samodejnim odtaljevanjem. Kakšne rezultate ste dosegli na tem področju?

Delež asortimenta *no-frost* hladilnih aparatov v Evropi narašča kljub novim usmeritvam glede učinkovite rabe energije in zahtevanega znižanja do leta 2012. Izhajali smo iz pomanjkljivosti obstoječih komponent in izdelali model, katerega osnova je izparilna plošča *roll-bond*. Sledile so primerjalne meritve hladilne moči obeh komponent, ki so potrdile primerljive lastnosti. Na podlagi meritev in simulacij smo popravili kanale in usmernike. Trenutno poteka testiranje tega modela v hladilniku v dvofaznem režimu delovanja, s spremembo agregatnega stanja hladilnega medija z obstoječo regulacijo in kompresorjem. Same meritve so precej obsežne in dolgotrajne, rezultati bodo znani maja in takrat bomo lahko predvideli nadaljnje korake.

Že sredi leta 2007 si naznanil, da dosegate rekordno proizvodnjo in boljšo kakovost. Na koncu si bil še bolj navdušen in presenečen nad uspehom in si se spraševal, kaj bo šele do konca leta 2008, če se bo tako nadaljevalo. In res, kaj bo?

Lani smo ob rekordni proizvodnji dosegli odlične rezultate po vseh kazalnikih in zastavljenih ciljih. Dejstvo je, da jih bomo ob prizadevanjih za dodatno povečanje količin letos težko še izboljšali, s tem pa je izziv dovolj velik.

Kaj pokaže primerjava Taluma z drugimi proizvajalci izparilnikov?

Primerjava Taluma s konkurenco kaže, da po kakovosti izparilnih plošč OSEF vodimo, kar ne nazadnje potrjujejo kupci z naročanjem najzahtevnejšega asortimenta. V sistemih Electrolux in Bosch na določene lokacije izključno zaradi zahtevane kakovosti dobavljamo v celoti, prav gotovo pa je za kupce pomembna še zanesljivost dobav, sodelovanje pri razvoju novih izdelkov, prilagodljivost njihovim potrebam, skratka, servis dobavitelja v najširšem smislu.

»Človeške vrednote zelo spoštujem, pri čemer bi posebej izpostavil poštenost, vztrajnost, in srčno kulturo.«

Ali so odjemalci zaznavali kakšne pomanjkljivosti? Tudi sami ste po novem pristopu zagotavljanja kakovosti – FMEA načeli novo poglavje na tem področju.

Res je, da smo s sistematičnim pristopom dosegli izboljšanje kakovosti. Ključ uspeha je v sistematiki odkrivanja vzrokov za odstopanja in odkrivanja potencialnih vzrokov ter odpravljanje potencialnih možnosti, še preden povzročijo napako. Uspeh temelji na odpravljanju vzrokov, ne na odpravljanju posledic. Filozofija zahteva spremembe v glavah, izvedbo analiz po različnih kriterijih ter spretnost in sposobnost, da izluščimo bistvo in izboljšavo vključimo v proizvodnjo.

Poleg tehnoloških inovacij ste skrbeli za delovne razmere, zmanjševanje hrupa, lažje delo itd. Ali vam je vse uspelo glede na to, da imate delavce z zmanjšano sposobnostjo in v zadnjem času tudi ženske?

Delovne razmere so v proizvodnji izparilnih plošč relativno dobre, tako da lahko delo opravlja večina delavcev, ki imajo omejitve pri delih, ki so jih opravljali pred tem. Ob ugodni mikroklimi, ki jo proizvodnja omogoča, je bila v sklopu investicij izvedena protihrupna stena, ki kot absorber ločuje linijo od preostalih naprav in skupaj z absorberji na stropu znižuje hrup v obratu na raven pod 80 dB. V preteklem letu je bila sanirana tudi



osvetlitev, s čimer smo dosegli skoraj optimalne delovne razmere.

V svojih razlagah si poudarjal pomen ljudi. »Uspelo nam je poenotiti cilje in doseči, da se skoraj vsi zaposleni trudijo, da bi jih dosegli,« si povedal. To je velik dosežek. Ali so se v ta trend vključile tudi ženske?

Glede vključitve žensk v proizvodni proces moram poudariti, da so zelo uspešne in na posameznih delih popolnoma primerljive z drugimi sodelavci. Čeprav večina sodelavk doslej primerljivih del ni opravljala, so v okviru usposabljanj usvojile večino del pri dodelavi izparilnikov do te mere, da lahko samostojno opravljajo delo, vključno s pregledom kakovosti po kontrolnem postopku. Gotovo same brez izdatne pomoči sodelavcev ne bi uspele tako hitro, zato izkori-

ščam to priložnost in se zahvaljujem za prispevek vsakega posameznika celotnemu timu DE Izparilniki.

Koliko ti v življenju pomenijo ljudje in in človeške vrednote?

Človeške vrednote zelo spoštujem, pri čemer bi posebej izpostavil poštenost, vztrajnost in srčno kulturo. Vedno si prizadevam, da objektivno ocenim delo in ravnanje ljudi. Seveda to ni preprosto, zavedam pa se, da je področje občutljivo in je treba biti dosleden, samokritičen in primerno kritičen, ko gre za nepravilnosti in odstopanja. Podobno kot v vsakdanjem življenju velja tudi v poslovnem, da zmorejo samo največji mojstri umetnosti življenja s svojim delom in vzorom nizati seznam novih modrosti, ob tem pa negujejo tudi človeške vrednote.

Ali ti vrednote, ki jih gojimo v Talumu, pomagajo razumevati svet v vsakdanjem življenju? Raziskavo smo objavili februarja letos. Kaj bi pri tem posebej izpostavil?

Talum z vrednotami, ki jih goji, vzpostavlja dobre možnosti za delo in medsebojne odnose zaposlenih. Ocenjujem, da gre za primerno umeščeno ločnico med zasebnostjo in poslovnostjo, kar je pogoj za uspešnost pri delu na eni in kakovost življenja na drugi strani.

Kaj bi sporočil Talumovcem in Sloveniji, ki nas pogosto gleda skozi druga očala?

Če se vprašamo, kako smo izparilnik kot končni proizvod uveljavili v svetu, je pravi odgovor: z znanjem in veliko truda. Tako je Talum postal proizvajalec končnih proizvodov in partner renomiranih koncernov v avtomobilski

industriji, farmaciji, kozmetiki, beli tehniki in še kje. Pomembno je spoznanje, da bo v prihodnosti vsaj toliko truda in naporov potrebnih, da bo to mesto zadržal in še utrdil svoj položaj. Verjamem, da bomo tudi v prihodnje uspešni, da pa bi vnaprej izključili neprijetna presenečenja, poskušajmo vse pomembne naloge v prihodnje izpeljati še bolje, kot se od nas pričakuje.

Če Talum tudi Slovenija vidi in priznava kot uspešen primer, je dobro, sicer pa sem dobil namig, ki se mi zdi zanimiv in ravno prav drzen, zato sporočam vsem, ki Talumovih dosežkov in uspehov ne morejo ali nočejo videti, da bi bilo morda dobro – zamenjati očala.x



Komplet za varovanje glave

Osebnna varovalna oprema je oprema, ki jo uporabljajo delavci pri delih, pri katerih se ni mogoče izogniti tveganjem za varnost in zdravje. Varuje pred nevarnostmi na delovnem mestu in v delovnem okolju. Pri nekaterih delih obstaja nevarnost za poškodbo glave zaradi padajočih ali odletavajočih predmetov, udarcev z glavo ob ostre robove ali tope ovire, dotika z gibajočimi ali vrtečimi se deli strojev, naprav, pa tudi zaradi termičnih učinkov ali vremenskih razmer pri delih na prostem. Opremo za varovanje glave delimo v dve skupini, in sicer na pokrivala in čelade.

Pokrivala uporabljamo za zavarovanje glave pred prahom ali lasišča pred

vrtečimi se deli. Med pokrivala spadajo kape, čepice, mreže, rute. Priporočljivo je, da imajo čelni ščitnik, ki prepreči uporabniku neposreden stik z vrtečim se strojnimi delom.

Industrijske varovalne čelade zavarujejo glavo pred različnimi vplivi in stiki. Ustrezati morajo standardu SIST EN 397. Zahteve po varovalni funkciji zaščitnih čelad so: vsrkavanje (absorbcija) udarcev, prebojna trdnost, odpornost proti plamenu, možnost pritrditve podbradnega jermena. Dodatne zahteve za zaščitne čelade pa so: varovanje pri zelo nizkih temperaturah, električne izolacijske lastnosti, oblikovna obstojnost in varovanje pred pljuski staljene kovine. Vse

VARSTVO PRI DELU

Oprema za varovanje glave

IZTOK TRAFELA
FOTO: IZTOK TRAFELA

omenjene zahteve morajo biti na čeladi tudi vidno označene, kot zahteva standard.

Uporaba čelade v Talumu

Glede na zahtevo zakonodaje in s sledenjem stalnemu cilju zmanjšanja resnosti in pogostosti poškodb pri delu smo se v Talumu odločili, da še v prvi polovici letošnjega leta zamenjamo obstoječo čelado – kapo z ustrežnejšo. Nova čelada, ki je testirana in preizkušena v skladu z evropskim standardom EN 397, je skladna z zahtevami oblikovne obstojnosti, električne izolativnosti, temperaturne odpornosti in ščiti pred pljuski staljene kovine. Hkrati omogoča preprosto

vgradnjo obraznega ščita, ki postaja obvezen del osebne varovalne opreme pri delih s tekočim aluminijem. Omogoča tudi namestitev glušnikov v primeru povečanega hrupa in s tem potrebne obvezne uporabe primerne zaščite. Čelada je seveda ergonomsko oblikovana, se bo pa treba sprijazniti s tem, da je čelada, ki izpolnjuje vse opisane zahteve, težja od obstoječe, torej čelade – kape, ki smo jo uporabljali doslej.

Ob koncu si bom sposodil slogan Sveta za preventivo in vzgojo v cestnem prometu: **Bistro glavo varuje čelada!** Pa naj bo to na delovnem mestu, pri športu ali v prometu.x

Prvomajske sindikalne novice

MILAN FAJT

FOTO: IVO ERCEGOVIĆ

Lansko leto, ko se je približeval praznik dela, si še niti v sanjah nismo predstavljali, kako brezumno bo poskočila inflacija, ki je največji sovražnik siromašnih delavskih žepov. Tako je zadnje tri mesece preteklega leta dosegla skoraj sedem odstotkov, najhuje pa je, da se v prvih treh mesecih tega leta ni umirila in kar nadaljuje s svojimi pogubnimi koraki.

Vsa dosedanja pogajanja za dvig vseh plač vsaj za odstotek inflacije z upoštevanjem tudi dela produktivnosti so se kljub napovedanim sindikalnim pritiskom izjalovila, vendar so se v zadnjih dveh tednih spet obnovila.

Na ESS (Ekonomsko-socialnem svetu, tripartitno med vlado, delodajalci in

**Vsem sodelavkam
in sodelavcem
čestitam za prvi maj
in jim želim prijetno
praznovanje
in uspešno delo,
saj bodo prazniki
prehitro minili.**

sindikati) so se dogovorili za dvig minimalnih plač na 566 evrov in dogovor tudi podpisali. Finančno ministrstvo obljublja, da bo nekaj prispevala še nova davčna olajšava.

Pogajalci za tarifni del kolektivne pogodbe dejavnosti kovinske in elektro industrije) so tudi sedli za pogajalske mize in upamo, da se bodo dobro dogovorili. Osnovni zahtevi sindikata SKEI sta dvig najnižjih osnovnih plač na raven minimalne plače in ustrezna prilagoditev preostalih tarifnih razredov.

V Talumu smo vse lansko leto lovili inflacijo s fiksnim povečanjem vseh osnovnih plač (dvig vrednosti točke) in z izplačili variabilnega – stimula-

tivnega dela. S tem smo dosegli letni plan in ga celo rahlo presegli. Uprava je tudi za letos obljubila, da se bo trudila dohitevati inflacijo in dinamiko izplačil variabilnega – stimulativnega dela plač, kolikor bo pač dovoljevala situacija na trgu aluminija in surovin, ki ni preveč rožnata in ne dovoljuje notranjih razprtij, temveč skupna prizadevanja za doseg čim boljših rezultatov.

In na koncu še nekaj bolj veselega. Bliža se namreč največji praznik delav in delavcev, ki nas opozarja, da nam ni ničesar podarjenega in da se moramo zato vsak dan boriti za delavske in socialne pravice.x



Na poti domov

Prav prijeten je občutek, da nisem več novinec

IVO ERCEGOVIĆ

FOTO: SRDAN MOHORIČ

Pogovor z Boštjanom Sagadinom, novim vodjo Livarne gnetnih zlitin, je prinesel še eno presenečenje, ki ga boste prav gotovo sami zaznali. Čeprav je nastopil kot mlad in za marsikoga popoln neznanec, je s svojim odnosom do dela in ljudi dokazal, da je bila njegova postavitev na tako odgovorno mesto prava rešitev. Tudi sam se je zavedal svoje neizkušenosti in morda je prav to in zaupanje, ki mu ga je vodstvo izkazalo, vzbudilo v njem tisto najboljše, kar človek pokaže v trenutkih resnične motivacije in želje po uspehu. Proizvodni rezultati livarne so spodbudni. Poglejmo, kako Boštjan sam ocenjuje svoje prvo obdobje.

Minilo je dobrega pol leta, ko si postal vodja DE Gnetne zlitine. Ali je tvoja mladost prednost, te je ta odločitev presenetila, morda prestrašila?

Drži, da sem vodja postal dokaj mlad. Ko se namreč na sestankih v okviru DE in tudi na ravni Taluma ozrem okrog sebe, opažam nekoliko bolj izkušene obraze, ljudi, ki imajo na področju vodenja več »kilometrince« kot jaz. A vendar štejem zaupanje te funkcije za izziv, da se enakovredno kosam z drugimi. Moram priznati, da je odločitev, da postanem vodja DE, res prišla kot strela iz jasnega. Preden mi jo je predsednik Uprave zaupal, nisem zaznal nobenega namiga, da se mi lahko pripeti kaj podobnega. Dodati moram, da za strah pri prevzemu funkcije ni bilo časa, saj se je bilo treba na novem delovnem mestu takoj začeti uvajati in se učiti novih stvari in veščin. Delo se je tako začelo z novim zagonom.

zaupanje zavraviš, zavravljeno zaupanje pa le s težavo ponovno pridobiš.

Kako so te sprejeli ožji sodelavci in delavci? Kako sodeluješ z vodstvom Taluma in z drugimi vodji DE?

Sodelavci v vodstvu DE so me sprejeli dobro, morda celo bolje, kot sem pričakoval. S prejšnjih delovnih mest pa mogoče nisem varen distance, ki jo prinaša vloga vodje. Ko postaneš sodelavcem vodja, se vsekakor nekaj stvari v medsebojnih odnosih spremeni. Tudi z delavci v proizvodnji in iz vseh servisnih področij se razumemo dobro, tako da sem zadovoljen. Sodelovanje z vodstvom družbe ocenjujem kot zelo korektno. Drugi vodje so me sprejeli in postal sem enakovreden član ekipe, vsaj takšen občutek



Boštjan Sagadin, vodja DE

Kot strojnik si spoznaval livarno po strokovni plati, vendar ima vodenje ljudi svojo težo in obenem veselje, če ti uspe. Kako je do sedaj potekalo?

Seveda so izkušnje, ki sem si jih nabral na začetku v DE Anode in Livarne ter kasneje predvsem v DE Livarske zlitine, zelo dragocen vir, iz katerega črпам potrebno znanje in energijo. V DE Livarske zlitine sem se ukvarjal predvsem z napravami in projekti, ki jih ni nikoli zmanjkalo. Hkrati sem dokaj dobro spoznal tudi naravo ljudi v proizvodnji in zunaj nje. Vodenje ljudi je seveda povsem druga zgodba. Kako pristopiti, kako ravnati, kako ukrepati, kako zagotoviti »zdravo« delovno okolje in seveda pohvaliti, kadar si ljudje to zaslužijo? Na ta vprašanja preprostega odgovori ni, a za pravi pristop je treba postoriti veliko. Pridobivanje zaupanja pri zaposlenih je zelo zahtevna in dolgotrajna naloga. Bistveno hitreje lahko

imam. V nekaj mesecih, odkar sem vodja, sem se znebil občutka, da sem novinec med njimi, in ta občutek je prav prijeten.

Ali si v tem času že vpeljal kakšne novosti na področju organizacije dela in vodenja?

Pri že utečeni proizvodnji in na tehnološko visoki ravni večjih sprememb pri organizaciji dela ni smiselno uvajati čez noč, vendar pa je treba nenehno opazovati ter po korakih prihajati do učinkovitih sprememb. Vsekakor nas s spremembo vhodnih surovin v proces – pri tem mislim predvsem na povečevanje pretaljevanja odpadnega aluminija – čakajo zahtevne naloge pri optimiranju in organizaciji delovnega procesa in proizvodnega programa. Kot sem rekel, si vsak vodja izbere svoj način vodenja, ki bolj ali manj ustreza njegovemu značaju. Zame je pomembno predvsem medsebojno zaupanje med ožjimi sodelavci, saj nas lahko le timsko delo pripelje do

napredka oziroma do želenega uspeha. Znotraj tima smo jasno razdelili odgovornosti in pooblastila. Trudimo se tudi, da seznanjamo vse zaposlene z novostmi in dogodki, ki vplivajo na delo in dobro počutje v livarni, kar pa je seveda vse prej kot lahko.

Katere vrednote Taluma iz raziskave, rezultati katere so bili objavljeni tudi v Aluminiju, bi posebej izpostavil?

Iz rezultatov raziskave organizacijske klime ter zadovoljstva zaposlenih je razbrati, da se zaposleni zavedamo pomembnosti prevzemanja odgovornosti za kakovost dela, ki ga opravljamo, kar je po mojem mnenju zelo pomembno. Prav tako je pohvalno, da nam veliko pomenita izobraževanje in pridobivanje novih znanj. Je še kar nekaj vrednot, ki zagotovo sodijo v krog pomembnih za vse nas in tudi te so pri vrhu seznama, kar je vzpodbudno. Veseli pa me, da je vrednot, ki nam pomenijo manj, res manj in so predvsem povezane s posameznikovo osebnostjo.

Kateri so osnovni tehnološki parametri, po katerih ocenjuješ rezultate livarne?

Tehnoloških in drugih parametrov je več in težko je izločiti najpomembnejše. Morda bi vseeno izpostavil količinsko proizvodnjo z ustrezno kakovostjo. Spremljamo predvsem delež vgrajenega odpadnega aluminija ter drugih surovin, porabo energentov ter izmet. Pomembni so tudi natančnost legiranja taline, obdelava žilindrov, število koristnih predlogov zaposlenih, urejenost obrata in še kaj.

Ali si zadovoljen z doseženimi uspehi? Katera je največja sprememba, ki si jo doživel?

Nova funkcija mi prinaša širše gledanje na posamezna dogajanja. Vsi se trudimo biti uspešni in mislim, da sem med tistimi, ki jim to uspeva. Sprememba? Sedaj nisem več tisti, ki ob negotovosti v proizvodnji povpraša vodjo, ampak tisti, ki je vprašan. Treba se je odločati, in to največkrat takoj, kar je seveda velika odgovornost in še večji izziv. Predvsem pa se trudim ostati samo Boštjan, takšen, kot me kolegi poznajo. Ja, lahko rečem, da sem s svojo novo funkcijo zadovoljen!x

Največji izziv na poklicni poti

IVO ERCEGOVIĆ
FOTO: IVO ERCEGOVIĆ



Mag. Miha Hameršek, vodja DE Vzdrževanje

Miha Hameršek je predstavnik mlajše generacije in prav letos praznuje okroglih deset let v Talumu. Lani je prevzel odgovorno funkcijo vodje DE Vzdrževanje. Nered govori o sebi, zato sem vprašal sodelavce, ki so ga ocenili skoraj z odlično. Saj takšen tudi mora biti, sem si mislil, ker je »njegova« DE zelo širok kompleks, treba ga je nenehno racionalizirati in prilagajati spremembam, ki se naglo dogajajo v drugih enotah, za katere skrbijo. Miha svoje osebne lastnosti gradi na svoji tehnični usmerjenosti, natančnosti in na korektnem odnosu do ljudi, pa naj so to strokovni sodelavci ali delavci v proizvodnji. Posebej se je izkazal pri vodenju dela projekta v okviru MPPAI, kar je opravil odlično.

Kako si sprejel novico, da si kandidat za vodenje DE Vzdrževanje?

Ponudbo sem vzel predvsem kot priznanje vodstva Taluma za moje dotedanje delo in tudi kot izkazano zaupanje. Po začetnem navdušenju sem zelo hitro začel intenzivno razmišljati, kaj in kako delati, da bomo tudi vzdrževalci še naprej omogočali optimalne razmere za doseganje odličnih proizvodnih in razvojnih rezultatov Taluma.

Kot vzdrževalec delaš že dolgo, nekaj časa si se uvajal poleg Stanka Horvata. Ali te je kljub temu kaj posebej presenetilo, vrglo s tira?

Tega ne morem reči. Vedel sem, da je obseg dela po različnosti in številu aktivnosti izredno širok, a dejansko širino občutiš šele, ko te »vržejo v vodo« in začneš plavati. Vseeno sem bil na začetku malo presenečen nad

izredno visoko dinamiko dela, ampak človek se sčasoma vsega navadi.

Kako so te sprejeli sodelavci?

S skoraj vsemi sodelavci v naši DE sem sodeloval že prej. Menim, da kot tim delujemo dokaj dobro.

Ali si na področju dela in vodenja vpeljal kakšne novosti za boljše sledenje razvoja tehnologije v proizvodnih obratih?

Dejstvo je, da imamo po praktično vseh organizacijskih enotah v DE Vzdrževanje ogromno tehničnega in tehnološkega znanja, za kar se moramo zahvaliti prejšnjemu vodji DE Stanku Horvatu in Upravi Taluma. Če imamo kje kakšno večjo hibo, potem je to na področju koordinacije med številnimi OE-ji znotraj DE Vzdrževanje. Zato prav pretoku informacij med različnimi delovnimi okolji posvečamo posebno pozornost. Precej energije in časa vlagamo v izboljšanje sistematike vzdrževalniških del. Na področjih vzdrževanja livarn smo glede na potrebe dopolnili ekipe. Izboljšati poskušamo tudi planiranje naših del, kar pa je zaradi narave dela vzdrževanja dokaj trd oreh. Verjamem, da na področju vzdrževanja kakršna koli »revolucija« ne bi prinesla pozitivnih učinkov. Osebo sem zagovornik premišljenih in postopnih sprememb. Lahko zatrdim, da nam idej ne manjka in da bomo vložili vso energijo in

znanje, da najboljše od njih vključimo v naše delo v najprimernejšem času.

Kako sodeluješ z vodstvom Taluma in z drugimi vodji DE?

Mislím, da sodelujemo dobro.

Ali postajate vzdrževalci bolj spoštovani, kot ste bili doslej?

Da nismo dovolj cenjeni in spoštovani, je do določene mere verjetno že res, čeprav menim, da smo pri tem neupravičeno prikrajšani. Vzdrževanje v Talumu je v dobri kondiciji z neprecenljivim znanjem in izkušnjami ljudi. Skoraj vsi planirani proizvodni in razvojni rezultati Taluma so leto za letom doseženi, nemalokrat tudi preseženi. Levji delež k tem rezultatom prispevamo s svojim delom tudi vzdrževalci. Skoraj noben razvojni projekt se ne realizira brez sodelovanja ljudi prav iz naše DE. Samoumevno je, da vzdrževalci vsako leto zagotavljamo potrebno razpoložljivost proizvodnih naprav za doseganje planiranih proizvodnih rezultatov, ki pa so po tehnični in tehnološki plati tudi vsako leto zahtevnejše.

Kako doživljaš to funkcijo, ali meniš, da si uspešen?

Mojo uspešnost naj ocenjujejo drugi, jaz lahko vlagam samo maksimalno količino energije in vse svoje znanje v delo, ki ga opravljam. Funkcijo vodje DE Vzdrževanje pa jemljem kot največji izziv na svoji poklicni poti doslej. x

Najbolj se nam obrestujejo minute, ki jih namenimo **sodelavcem**

LILIJANA DITRIH

FOTO: IVO ERCEGOVIĆ



Predavateljica Nataša Čebulj

V začetku aprila smo vsi zaposleni Taluma prejeli zloženko *TALUMOV DIALOG – letni pogovor o delu*. Na ta način smo končali del aktivnosti za ponovno uvedbo letnih pogovorov v našo prakso vodenja. Izobraževanj za vodenje letnega pogovora se je udeležilo 141 vodij z vseh ravni. Izobraževanja je za nas izvajal Biro Praxis, delavnice sta vodila Bojan Erjavšek in Nataša Čebulj, ki jih je vodila kar osem od desetih. Pričakanja v zvezi s Talumovim dialogom so velika med vodji in med zaposlenimi. Vsi skupaj pa pričakujemo, da bo letni pogovor prispeval k bolj odprti

komunikaciji, razumevanju med vodji in sodelavci, k boljši učinkovitosti, ciljni naravnosti, k razvoju skupnih vrednot in kulture podjetja.

Naj končam z besedami predsednika Uprave, ki je v uvodu v zloženko zapisal: »Predlagam, da vsi skupaj TALUMOV DIALOG sprejmemo kot pozitivno novost, smo drug do drugega strpni, razumevajoči, si priznamo uspehe, izrečemo pohvale in se z načrtovanjem delovnih ciljev in izobraževanjem usmerimo v prihodnost.« Torej začnimo, saj so vsi vodje pogovor s svojimi sodelavci dolžni opraviti vsaj enkrat na leto.**x**

KADRI

Pogodbe o zaposlitvi, sklenjene za vrsto del, so podpisane

PРАВNA IN KADROVSKA SLUŽBA

Uspešno smo končali vse aktivnosti v zvezi s spremembami notranje organizacije, po katerih smo s sedanjega sistema delovnih mest prešli na sistem vrste del.

Nove pogodbe je v Talumu podpisalo 99,9 odstotka vseh zaposlenih, v hčerinskih družbah pa vsi zaposleni, torej 100 odstotkov. Za enega delavca v Talumu, ki ni sprejel ponudbe, tečejo aktivnosti za odpoved pogodbe

o zaposlitvi s ponudbo nove pogodbe, tj. iste, ki mu je že bila ponujena. Zagotovo so nam informacije o tem, da se bo nekaj dogajalo na področju delovnih mest in pogodb o zaposlitvi, najprej vzbudile negotovost in vprašanja, kaj to pomeni. Pa vendar smo na sestankih z vsemi zaposlenimi ter z obveščanjem sindikata in Sveta delavcev poskušali strokovni delavci odgovoriti na vsa vprašanja ter odpraviti čim več dilem, ki so se pojavljale.

Sprememba prinaša večjo mobilnost zaposlenih in s tem večje prilagajanje potrebam delovnega procesa in zahtevam trga. Večja mobilnost pomeni tudi možnost pridobivanja novih znanj, odpiranja novih priložnosti za delo na raznolikih področjih, na ta način pa tudi večje možnosti za ohranjanje zaposlitve.

Ponovno smo dokazali, da želimo delati v uspešnem podjetju, ki se bo odzivalo na spremembe in nove zah-

teve dela ter poslovanja. To pa je element konkurenčne prednosti in položaja podjetja na trgu ter edina pot naprej.

Zato morajo biti naši skupni cilji še naprej dobra medsebojna komunikacija, visoka stopnja zaupanja in prepričanje, da so takšne spremembe dosežek našega skupnega dela za boljšo prihodnost.**x**

Usposabljanje brezposelnih oseb

DEJAN LEVANIČ
FOTO: SRDAN MOHORIČ

Na srečanju gospodarstvenikov, ki ga je organiziral Šolski center Ptuj 8. aprila 2008, so organizatorji predstavili projekt »Job rotation«, katerega osnovni namen je usposabljanje brezposelnih oseb za poklice, po katerih je

največje povpraševanje. V okviru projekta se bodo brezposelne osebe različnih usmeritev usposabljele za opravljanje del in nalog tehnične smeri, konkretno za poklic mehatronika (IV. st. str.). Ob tem računajo na

sodelovanje podjetij, predvsem pri vključevanju mentorjev, ki bi v podjetjih usposabljali vključene v projekt, kar bi potekalo v okviru praktičnega dela. Glavni cilj bo dosežen, ko se bo čim več ljudi, vključenih v projekt, v podjetjih dejansko tudi zaposlilo.

Iz navedenega je razvidno, da predstavlja ta projekt enega izmed ukrepov »politike zaposlovanja«, katere cilj je premagati ali vsaj ublažiti strukturna neskladja na trgu dela. Izvajalci projekta bodo med dvema ognjema, saj se bodo na eni strani soočali z motiviranjem in usposabljanjem brezposelnih oseb, na drugi strani pa s predstavljanjem koristi za podjetja, motivi-

ranjem za vključitev v projekt in usposabljanjem mentorjev.

Seznanjanje s tem projektom in z njemu podobnimi je tudi za nas, zaposlene v Talumu, vsakodnevno opravilo, saj bomo le tako še naprej dobro opravljali delo in bomo lahko šli v korak s časom. Ne smemo pozabiti, da smo tudi mi podjetje, ki oddajamo potrebe (predvsem) po deficitarnih poklicih. Tako se nenehno srečujemo s težavo, kako, kje in na kakšen način pridobiti ustrezen kader. Zato so takšni novi pristopi in projekti še toliko bolj koristni, tudi pri reševanju naše problematike.x



Iz življenja v tovarni



Priložnost za študente strojništva

DEJAN LEVANIČ

V našem podjetju že lep čas strateško delujemo na področju pridobivanja novih sodelavcev, ki bi skupaj z nami ustvarjali prihodnost Taluma. Pri tem se nam zdi pomembno, da navežemo stik s fakultetami in predstavimo potrebe današnjega gospodarstva na kadrovskem področju.

Tokrat smo na Fakulteti za strojništvo v Ljubljani skupaj s podjetjem Good-

year in Hella študentom predstavili priložnosti, ki jih ponuja zaposlitev v Talumu. Že dejstvo, da je pri nas zaposlenih več kot 1000 ljudi in da v Evropi in svetu sodimo v sam vrh po kakovosti proizvodnje aluminija, sta študentom vzbudili veliko zanimanja. Vzpodbujanje znanja in razvoja, prilagodljivost in urejeno delovno okolje so študentje prepoznali kot priložnost

za svojo poklicno pot in možnost spoznavanja podjetij z odličnimi poslovnimi rezultati.

Študentom smo predstavili tudi trenutno aktualen razpis kadrovskih štipendij, jih povabili na ogled ter predstavili primere dobre prakse pri sodelovanju z dijaki in študenti. K slednjemu sodita zlasti pomoč pri pisanju seminarских in diplomskih

nalog ter možnost opravljanja redne prakse in študentskega dela v podjetju.

Verjamemo, da je samo vprašanje časa, ko bo kdo od študentov postal tudi naš novi sodelavec ali nova sodelavka.x

V Slovenijo zaradi Taluma

IVO ERCEGOVIĆ

FOTO: CLAIRE PETERMANN

Konec marca nas je obiskala kar velika skupina študentov – bilo jih je 54 – iz Evropske šole za kemijo in materiale (European School of Chemistry and Materials Science) iz Strasbourga v Franciji.

Že ob prihodu v avlo upravne zgradbe je bilo začutiti drugačen utrip. Večina študentov z nahrbtniki je živahno in radovedno, vendar zelo disciplinirano ogledovala umetnine in arhitekturo. Prevladovala so študentke, med njimi

tudi japonskega rodu in temnopolte. Na tej evropski fakulteti sicer prevladujejo Francozi, so pa med njimi tudi Španci in Nemci. Ko sem spraševal po vodji, profesorju, sem bil nemalo presenečen, ko je pristopila ena od študentk in se predstavila kot glavna iz ožje skupine, ki je organizirala ta študijski izlet. Ime ji je bilo Claire Petermann. Klical sem jo kar Klara, čeprav me je v svoji simpatični

francoski angleščini vztrajno popravljal: »Sem Claire.«

Pozneje sem izvedel, da so sami izbrali Slovenijo. »Zaradi Taluma?« sem vprašal za šalo, pa je bilo to skoraj res. Našli so nas na internetu, Slovenija pa jih je zanimala kot nova najmanjša članica in trenutno predsedujoča EU. Skoraj neverjetno, da se študenti ob koncu študija odločijo za ogled tovarn, ne da bi bilo to obvezno. Povrh vsega so si vse plačali sami,

nekaj denarja so prispevali donatorji. To se je čutilo v njihovem odnosu do vsega, kar smo jim razlagali in pokazali. Imeli so svoj avtobus in šoferja, kar jim je omogočalo svobodno gibanje. Nastanjeni so bili v Ljubljani, poleg Taluma pa so obiskali še Inštitut Jožef Stefan, Bled, Bohinj in Piran.

Na študente je svoj vtis naredila naša upravna stavba, predvsem pa prijaznost naše vratarske službe, ki je dovolila, da je avtobus zapeljal v tovarno. Še dvorana za predavanje jih je presenetila, pa varnostna oprema in vse drugo. Pri ogledu so vztrajali v celoti, od anod do laboratorija, elektrolize in livarn. Seveda niso vedeli, da to dolgo traja in sreča, da smo bili z avtobusom nekoliko hitrejši. Na poti smo se med seboj vedno bolj zblíževali, pomagali so nam strokovnjaki iz laboratorija in proizvodnje; povsod je bilo zanimivo in sproščeno. Tudi zame, čeprav sem se na začetku tega obiska bal.

Srečanje smo zaključili v menzi na skromnem in zelo prijetnem kosilu. Končni vtis so na koncu potrdili z glasnim ploskanjem in iskrenim nasmehom na licih. Da jim je Talúm, kot so to ime izgovarjali oni, ostal v lepem spominu, je dokaz, da so se po vrnitvi domov zahvalili za vse, posebej za nasvet, naj obiščejo še Ptuj. Ne vem, kje so obtičali, očitno je Ptuj ogrel njihova srca, saj ga niso mogli prehvaliti. **x**



Skupina študentov iz Strasbourga

Lepota je posebnost

ALEKSANDRA JELUŠIČ

FOTO: ALEKSANDRA JELUŠIČ

Odtrgam še en list na stenskem koledarju, ki diskretno napove prihod novega meseca in me nevede opomni na čas, ki mi uhaja med prsti. Stiskam dlani, pa kar polzi skoznje. Včasih imam občutek, da hiti, včasih se mi zdi, da lenari. Pa vendar ura tiktaka vedno v enakem ritmu ...

Potem se vprašam, ali je čas zame res tako pomemben. Na živce mi gredo vse tiste reklame za kreme in serume, ki prodajajo lažne obljube o večni mladosti, in na živce mi gredo zagrenjeni obrazi žensk, ki so v nenehnem boju s časom, medtem pa izgubljajo svoja dragocena življenja po lepotnih saloni in pri plastičnih kirurgh. Morda bodo nekoč ugotovile, da so prav slaba volja, nejevolja in otožnost, ki jo kažejo svetu, tisto, kar zariše jezo čez njihov obraz. Jeza se za vse življenje zaje v naše pore. Smehlaj in dobra volja pa rišeta simpatične gubice, ki obrazu pričarajo življenje. Zato se ne skrivaj za debelimi plastmi ličil in ne mršči svojega obraza. Lepa si ... Ker je vsak človek lep na svoj način. Lepota ni popolnost, lepota je poseb-

nost. In vsaka gubica na tvojem obrazu je posebna, ker je samo tvoja in nihče nima enake, ker jih je nate narisalo življenje ... In to je tvoje življenje, to je tvoja zgodba. Nasmehni se ji vsakič, ko zagledaš svoj odsev v ogledalu. In smejalne gubice te bodo spomnile na srečne utrinke tvojega življenja. Časa ne moreš ustaviti. Lahko bežiš pred njim, lahko se skriješ, lahko mu greš naproti ... Pa ne pomaga. Na koncu ugotoviš, da izgubljaš čas, ki ti ga je usoda skrbno odmerila. Če se lahko veseliš vsakega trenutka, ki si ga shranil v svoj spomin, potem se lahko veseliš tudi vsega, kar je pred teboj. Človek je vendar kot narava, v vsakem letnem času je nekaj posebnega. In vsak letni čas ga spremeni. Ne vem, kateri je zame najljubši. Je to zima, je pomlad, jesen ali poletje? Vsak nosi v sebi nekaj, česar ne bi želel zamuditi. Tako kot naša življenja ... Zimi ne boš ubežal. Lahko ji samo hrabro pokažeš svoje lase, da jih obarva v belo. Potem se ozreš nazaj in si rečeš: »Bilo je lepo, a ne bi želel ponoviti ...«^x

Starost

Čas je zarezal prašne poti skozi tvoje hrapave dlani, da me zaboli sprehod prek njih, ker čutim tvojo bolečino in radost in čutim življenje v vsaki pori te nagubane kože.

Prsti te prepletejo, kot pajkova mreža preplete prašna osamljena stopnišča. Če bi čas ustavil ta trenutek, bi ostala ujetnica tvojih spominov. A čas noče zamrzniti topljenja trenutkov, ki nama polzijo med prsti. Čutim to minljivost, ki beži skozi pore in ceste na tvoji dlani, vse do konca, ko se izteče čas.



In na koncu koncev se imamo »fajn«

DARKO FERLINC

FOTO: SRDAN MOHORIČ
DARKO FERLINC

Za znoret! Saj bi napisal še kaj hujšega, pa ne bomo uporabljali grdih besed. Dobro, le v skrajni sili. Torej, za znoret, kako mineva čas. Ne znam povedati, kdaj sem začel sodelovati pri tovarniškem časopisu – nekoč smo mu rekli glasilo –, prav gotovo pa pred letom 1997. Zadnjič sem namreč prijel v roke decembrsko številko časopisa Aluminijski iz leta 1997 in na zadnji strani je na zeleni podlagi pisalo, da je glavna in odgovorna urednica Vera Peklar, sodelavca pa sta Darko Ferlinc in bodoči glavni urednik časopisa Ivo Ercegović. Že takrat pa je za računalniško obdelavo časopisa skrbel Grafični studio OK oziroma njegov »ta glavni«, Slavko Weingerl. Med tem pa je minilo že (pre)veliko število let.

O Studiu OK in o tem, kako nastaja časopis ali kako poteka dan v studiu, boste lahko prebirali v naslednjih vrsticah, pa mogoče tudi malo med njimi. Preden nadaljujem, moram zapisati izjavo meseca, ki jo je Ivo Ercegović zapisal v prej omenjeni decembrski številki v rubriki Zanimivosti, izrekel pa jo je predsednik Uprave mag. Danilo Toplek na srečanju upokojencev v Kidričevem 21. 11. 1997 ob tovarniškem prazniku. Izjava je taka: »Z ozirom na aktivnosti okrog lastninjenja in privatizacije boste v prihodnjih mesecih v časopisih čitali različne vesti o Talumu. Verjamete lahko samo Aluminijski.« Zanimivo, ne?

Torej, mislim, da bo že 15 let, odkar se sam ukvarjam s časopisom. Prvi

»prelom« časopisa v taki sestavi smo delali pri nekem starejšem gospodu (vsaj meni se je takrat tako zdelo) v nekem bloku na Pobrežju v Mariboru. Ker je imel »prešvoh« računalnik in zlasti tiskalnik, nam je delal vse nekako na pol. Za celo stran smo morali zlepit dva lista formata A4. Pa vedno se je nekaj pokvarilo. Tiskar, ki nam ga je sicer sam predlagal, ni bil nikoli prav zadovoljen. Gospod je imel v stanovanju kakih šest ali sedem mačk. Pasma se ne spomnim. Menda se je ukvarjal z razplodom in prodajo mačk. Upam, da se je kasneje raje odločil za mačke kot za računalnik. Potem smo kmalu izvedeli za Slavka Weingerla in njegov Studio OK. Zanimivo ime. Nekoč, ko sem ga vprašal,

Če stvar dobro obrnemo in jo pogledamo z vseh strani, hitro ugotovimo, da sta oblikovanje časopisa in potem priprava za tisk zelo resno delo. Šele zdaj, ko smo se vsi že marsičesa naučili, je delo postalo že kar rutinsko in poteka malo hitreje. Zdaj porabimo za eno številko le še en dan, če ne upoštevam končnega pregleda besedil in fotografij. Se pa še vedno zgodi, da se zaradi slabe priprave, prepozno poslanih besedil, neizbranih fotografij in podobno tudi kaj zalomi. In potem nastane slaba volja. Pa tudi kaka težka beseda pade.

Ekipa, ki sodeluje pri pripravi časopisa, je sorazmerno majhna. Preden se odpravimo v studio, morajo svoje opraviti člani uredniškega odbora:



Grega, Darko, Ivo

kje je dobil idejo za tako ime, mi je povedal, da se pravzaprav vsak pogovor po telefonu ali v živo konča z OK. »Mi boš lahko to naredil do jutri?« »Bom!« »Ok.« Studio je bil takrat še na Lentu v Mariboru. Tako rekoč ob Dravi. Ali še bolje, ob bifeju Splavarski hram (naslednja vrata). Tam smo se prvič začeli učiti, kaj je to prelom, kaj CMYK, barvna separacija, »proof printi« ... Začeli smo s črno-belo izvedbo časopisa. Tak je bil tako ali tako že od začetka. Potem smo prešli na dvobarvni tisk, ko smo vključili zeleno, Talumovo barvo, in prek tega prišli do barvnega časopisa. Danes je to seveda že popolnoma normalno. Vmes smo spremenili tudi obliko in format.

Splavarski hram je bil prav tako prava stvar in prenekatere pivo je bilo tam popito ... Eh, saj prav veliko jih pa tudi ni bilo!

Danica, Liljana, Srdan oz. Mišo kot fotograf, jaz kot oblikovalec in Ivo kot glavni urednik. Vsa besedila jezikovno pregleda mag. Darja Gabrovšek Homšak, ki s svojo strokovnostjo in smelostjo odlično posega v časopis in dela tisto, česar si prejšnje lektorice morda niso upale. In ko je vse urejeno, pregledano in dorečeno, gremo lahko v studio.

»In ponavadi zadnjo sredo v mesecu pridemo v studio mi. Mišo, Ivo in jaz.«

Slavko Weigerl je samostojni podjetnik. Nekoč je delal v Mariborskem tisku kot grafik. To so bili časi, ko so besedila postavljali še s svinčnimi črkami v stavke. S pojavom računalnikov je Slavko hitro doumel, kam gre razvoj tiskarstva in kje je prihodnost panoge. Leta 1990 se je začel ukvarjati z grafično pripravo za tisk. Kot nekdanji delavec v tiskarni je seveda natančno vedel, kaj tam potrebujejo. In to je ob poznavanju računalniških programov znal tudi delati. Njegov končni proizvod so filmi. Če bi na primer radi natisnili barvno razglednico, so za to potrebni štirje filmi za štiri barve (CMYK). Ampak o tisku kdaj drugič. V zadnjem času je filmov vse manj, saj že skoraj v vsako malo večjo tiskarno

In ponavadi zadnjo sredo v mesecu pridemo v studio mi. Mišo, Ivo in jaz. Vedno pravim, da bi tam moral biti samo jaz, ker se v studiu pač oblikuje in dela priprava za tisk. Pogosto delamo vse zadnji hip, ker smo odvisni od prispevkov, ki praviloma zamujajo in urednik je nujno potreben, da stvari ne bi »zaštekale«. Ponavadi preveč govori, kar je včasih dobro, včasih pa ... Mišo pazi na fotografije. On je resen in vedno vse ve. In vedno je pripravljen vsakogar učiti. Tudi Grego, ki tako ali tako vse ve. In potem včasih vsi trije buljimo v zaslon in vsak po svoje nekaj »bluzimo« ubogemu Gregu prek ramen. On si običajno ne upa nič reči. To potem naredim jaz in spet postane napeto. Če

zdaj že ne sprašuje več, ker jemo vedno isto. Lepinjo. Z dosti čebule. In s kajmakom. Pa z obveznim pivom. Ivo včasih prinese kak liter iz svoje kleti (nima slabega vina). Mmmmm ... Prehitro mine in potem spet za tipkovnico in pred zaslon.

V Studiu OK pa ne delamo le časopisa. Vsako tiskano stvar, kot so vabila, brošure, knjige, plakati, nalepke itd., pripravimo tam.

Mislím, da ne govorim samo v svojem imenu, če rečem, da je delo v tem studiu prijetno. Predvsem zato, ker se zelo dobro razumemo.x

»Ja, zdaj pa še tisto najboljše. Okoli 11. ure je čas za malico.«



Slavko, Ivo



Grega

lahko prineseš zgoščenko ali pa pošlješ vse skupaj po elektronski pošti.

Naj poudarim, da je Slavko Weingerl odličan grafik in tudi računalničar. Še vsak, ki je z njim sodeloval, se je od njega veliko naučil. Tudi jaz. Pred nekaj leti se je z Lenta preselil na Studence, kjer si je postavil hišo in v njej uredil dokaj velik in prijeten studio. Pomaga mu računalničar Grega Žižek. Prav tako odličan. Hiter kot strela, tako da mu po zaslonu kar ne moreš slediti. In meni se vsaj zdi, da ve vse o računalnikih.

Studio dobi lektorirane prispevke ponavadi že kak dan prej, da lahko uredi pisave. Vsa besedila so v Wordu. Mi jih pripravljamo na PC-jih, v studiu pa imajo izključno Apple ali MacIntosche. Včasih se zaradi tega pojavijo težave.

bi jaz bil na njegovem mestu, bi najbrž ... Eh, ne vem, kaj bi. Ampak stvari gredo naprej. Uvodnik, pa prvi članek, pa drugi, pa intervju. Nato kolumnne, reportaža in na koncu križanka pa zadnja stran. Čisto na koncu pa še naslovnica in napovednik. Vse skupaj potem še enkrat dobi lektorica, da naredi korekture. In to je to. In na koncu koncev se imamo »fajn«. Vse razprtije so pozabljene. In izdelek nam vsem vedno znova daje neko potrditev, da smo naredili dobro delo.

Drugi dan Darja prinese korekture, se pravi pregledana besedila, in z Ivom naredita še tiste čisto zadnje popravke. Pregledamo tudi »printe« fotografij in tudi tu predlagamo korekture. Časopis je tako pripravljen za izdelavo filmov. Ja, zdaj pa še tisto najboljše. Okoli 11. ure je čas za malico. Slavko kako uro prej vpraša, kaj bomo jedli. No ja,



Darko, Darja

Najboljše fotografije tega meseca



Sončni zahod na Ptujskem jezeru. Foto: Aleksandra Jelušič.



Drevesa na Uncu. Foto: Aleksandra Jelušič.



Zima na Komni 1. Foto: Lidija Kosi.



Zima na Komni 2. Foto: Lidija Kosi.



Jutranji pogled z Donačke gore. Foto: Milan Hadler.

Nalijte si čiste vode

ANTONIJA KRAJNC



»Voda pomaga preprečiti motnjo pomanjkanja pozornosti pri otrocih in odraslih, povečuje delovno učinkovitost in koncentracijo, je najbolj krepilna od vseh pijač in nima nobenih stranskih učinkov, zmanjšuje stres in podarja dober spanec.«

Milijoni ljudi umrejo zaradi žeje. Večina jih sploh ne ve ali ne zazna, da sta njihova bolezen in življenjsko nevarno stanje, v katerem se znajde telo, povezana s pomanjkanjem vode v telesu. Človeško telo opozarja na veliko načinov, da mu primanjkuje vode. Dehidracija lahko ustvari resne bolezenske simptome in v skrajnem primeru pripelje do življenjsko nevarnega stanja in različnih bolezni. Voda ima v telesu dvojno vlogo:

- ohranja življenje,
- daje življenje.

Vsaka tekočina ne more izpolniti telesne potrebe po vodi. Industrijsko predelane pijače v telesu ne delujejo kot naravna voda. Profitno usmerjeni sistemi ne obveščajo ljudi o tem, da večina zdravstvenih težav izhaja iz dehidracije telesa. Voda je osnovni vir življenja, veliko tvegamo, če je ne pijemo dovolj. V človeškem telesu je okrog 75 odstotkov vode in 25 odstotkov trdne snovi, možgani vsebujejo celo 85 odstotkov vode. Z leti odstotek vode v telesu upada.

Prepričanje, da lahko kava, alkohol in umetne pijače nadomestijo naravno, čisto vodo, je zmotno. Te pijače vsebujejo vodo, hkrati pa tudi snovi, ki telo dehidrirajo, na primer kofein. Ko pijemo kavo ali pivo, naše telo izgubi več vode, kot je vsebujejo te pijače. Kadar telesu primanjkuje vode, začne razpoložljive rezerve varčno razporejati. Telo dela »na rezervi«. Organi trpijo, zbolimo. Napotimo se k zdravniku in dobimo zdravila. Vode pa ne. Kronično pomanjkanje vode v telesu lahko povzroči trajno poškodbo organov in vpliva še na potomce. Astma,

visok krvni tlak, sladkorna bolezen in alergije so zelo resna stanja, ki bi jih morali preprečevati z zadostnim pitjem vode v vseh življenjskih obdobjih. Telo se veliko lažje spopade z majhnim viškom vode kot z njenim pomanjkanjem, ko jo mora racionalizirati in prerazporejati po telesu.

Majhni otroci zelo radi pijejo vodo, preden jih odrasli ne navadijo na sladke in nevarne sokove. Z leti pozabimo piti in čakamo na to, da nas telo opozori, da smo žejni. Občutki žeje z leti otopijo. Pozabljam na rek, da je voda najboljše zdravilo.

Voda je tista, ki uravnava vse telesne funkcije, pomanjkanje vode sprva zatre in pozneje povsem zaustavi nekatere telesne funkcije. Voda zagotavlja življenjsko energijo, ko proizvaja električno energijo v sleherni celici, preprečuje poškodbe DNK in povečuje obnovitvene sposobnosti, povečuje imunost, tudi sposobnost zaščite pred rakom, je glavno topilo za vso hrano, vitamine in minerale, napolni hrano z energijo. Hrana brez vode nima za telo nobene energijske vrednosti. Ko voda pride v celico, ji prinese kisik in odnese odpadne snovi iz njih. Voda je najpomembnejše mazivo sklepov, preprečuje artritis in hrbtne bolečine, varuje pred zaprtjem, je izjemen diuretik, zmanjšuje tveganje za srčni infarkt in možgansko kap, preprečuje zamašitev srčnih in možganskih arterij, daje moč in električno energijo za delovanje možganov.

Voda pomaga preprečiti motnjo pomanjkanja pozornosti pri otrocih in odraslih, povečuje delovno učinkovitost in koncentracijo, je najbolj krepilna od vseh pijač in nima nobenih

stranskih učinkov, zmanjšuje stres in podarja dober spanec.

Voda pomaga pri hujšanju, pogosto smo žejni in ne lačni. Z rednim pitjem vode se naučimo razlikovati občutke lakote in žeje.

V stresnih trenutkih sem se pogosto reševala s pitjem vode. Že prvi trenutki stresa so me vedno usmerili h kozarcu vode in sama podzavestno ponudim kozarec vode vsem, za katere začutim, da so žalostni, osamljeni, preobremenjeni, neodločni ...

Voda je živa snov, ima svojo lastno inteligenco in sposobnosti preživetja brez človeka. Kaj pa je človek brez vode? Odgovor je kristalno jasen in zaradi tega stavi na vodo. Njena sestava je neponovljiva, ista voda se nikoli ne pojavlja več kot enkrat, je edinstvena. Voda se obnaša kot resnica, resnic pa je toliko, kot je ljudi, in vse naj bi bile prave. Judovski pregovor nam daje vedeti, da pravi okus vode spoznamo šele v puščavi.

Večkrat si nalijmo čiste vode, čeprav je nekaterim vseeno, kam voda odteče, le da se ne zameša z vinom.x

Prvomajske

FOTO: IVO ERCEGOVIĆ, SRDAN MOHORIČ





Rišemo in pišemo o zdravju

KADROVSKA SLUŽBA
FOTO: DARKO FERLINC

Drage sodelavke in dragi sodelavci,

tako kot vsako leto bomo tudi letos pripravili dogodek za naše najmlajše, to je **RIŠEMO IN PIŠEMO O ZDRAVJU**. K sodelovanju vabimo vse otroke zaposlenih v Talumu in hčerinskih družbah, ki so stari od 4 do 15 let, vse podrobnosti pa vas bodo v prihodnjih dneh čakale v vaših poštnih nabiralnikih.

Letošnja tema je **Srečen in zdrav**. Da bomo vedeli, čigav je kateri prispevek, naj avtorji nanj napišejo svoje ime in

priimek, pripišejo pa naj tudi svojo starost in domači naslov.

Veselimo se sodelovanja z najmlajšimi in vam želimo obilo lepih trenutkov ob risanju risbic, pisanju besedil in pesmic ali kakšnem drugačnem ustvarjanju.x



Lansko srečanje otrok v Talumu



ZAHVALA

Po težki bolezni se je od nas v 71. letu poslovil mož, oče, tast in dedek

FRANC MLINARIČ

iz Nove vasi pri Markovcih, upokojenec Taluma iz Kidričevega.

Hvala za izrečeno sožalje, darovano cvetje in sveče ter godbeniku za odigrano Tišino. Hvala tudi vsem, ki ste ga spremljali na njegovi zadnji poti.

Vsi njegovi

*Prazen dom je in dvorišče,
naše oko zaman te išče.
Solza, žalost in bolečina
te zbudila ni,
ostala je le praznina,
ki boli.*



ZAHVALA

Po težki in hudi bolezni nas je zapustil naš dragi mož, oče, brat, dedek, svak, tast, stric in boter

FRANČIŠEK KLAJNŠEK,

upokojenec Taluma iz Lovrenca na Dravskem polju 125.

Zahvaljujemo se vsem prijateljem in znancem, ki ste ga pospremili na zadnji poti, ter sindikatu Taluma za izrečeno sožalje, darovano cvetje in odigrano Tišino.

Njegovi najbližji

SLOVARČEK: CIJEVNA – REKA V ČRNI GORI, LEVI PRITOK MORAČE, KORN – NEMŠKO ŽITNO ŽGANJE, ŠAJKA – MAJHNA REČNA LADJA ZA OBRAMBO PRED TURKI, ENDO – NEKDANJI JAPONSKI TELOVADEC (YUKIO, 1937), THAL – KRAJ V AVSTRIJI (ROJSTNI KRAJ ARNOLDA SCHWARZENEGGERJA), NTARE – IME VEČ KRALJEV BURUNDIJA.

				SESTAVIL: JANKO SEGULA 2008	NEMŠKO ŽITNO ŽGANJE	TURISTIČNO UREJENA OBALA, OBREŽJE	ATENSKI DRŽAVNIK IN VOJSKOVODJA	BREST	IME VEČ KRALJEV BURUNDIJA	REKA V ČRNI GORI, PRITOK MORAČE						
				VODJA OBRATA V DE ULITKI (MIRAN)												
				SKUPINA ZAHODNIH MONGOLOV												
				POMOŽNI DELAVEC V HOTELU												
TALUM	RIBJA KOŠČICA	FR. VOZNIK F1 (OLIVIER, 1966)						REKLO, PREGOVOR				AMERIŠKA FILMSKA NAGRAĐA	AMERIŠKA PEVKA IN IGRALKA (1954)	RIMSKE TROJANE		
STRŽEN PRI DREVESU, SREDICA					AMERIŠKI FILMSKI VESOLJČEK			NAŠA CELINA								
					IZGUBA SPOMINA ZARADI BOLEZNI			SLOVENSKA TV VODITELJICA (KULJAJ)								
EGIPČANSKI BOG SONCA (AMON)					ZAČETNIK ARIANIZMA				AFRIŠKI PTIČ IZ DRUŽINE ŠTORKELJ							
									KRISTUSOV KELIH PRI ZADNJI VEČERJI							
SUNKOVIT POTEK, TRZAJ					AFRIŠKA OTOŠKA DRŽAVA											
					SLOVENSKI PESNIK (JOŽE)											
TALUM	REKA V MONGOLIJI					RED PTIČEV, AFRIŠKI TEKACI	STRONCIJ				ZELENICA V PUŠČAVI					
	SANJE						VRSTA VRBE									
SVILENO BLAGO, SVILA										VRANJI SAMEC						
										NATAKAR (POG.)						
ŽINSKA, KI KAJ NAKAŽUJE												DUŠAN SEMOLIC				
												DANSKI BIOKEMIČ (CARL, 1895- 1976)				
MESTO V VOJVODINI								OBOROŽEN SPOPAD	NEKDANJI JAPONSKI TELOVADEC (YUKIO, 1937)					DARKO ČEFERIN		
								ISKAN ČLOVEK								
ALUMINIJ	PODREDNI VEZNIK			JANKO IRGOLIČ			KAVARNIŠKA NAMIZNA IGRA									
	BORUT SEMLER			AVSTRUŠKA ZNAMKA MOTOCIKLOV			MITSUBISHIJEV AVTO									
BELKASTA KRAVA						POSNEMO- VALEC (ZAST.)										
						GRAD PRI VELENJU										
ELEKTRIČNA MORSKA RIBA					MAJHNA REČNA LADJA ZA OBRAMBO PRED TURKI							ŠAPA	HRVAŠKA FILMSKA IGRALKA (INGE)	ČRN PRAH V DIMNIKU	KRAJ V AVSTRIJI, ROJSTNI KRAJ ARNOLDA SCHWARZE- NEGGERJA	
					SENČNICA, UTA											
								UMETNIK, CIRKUŠKI IGRALEC								
								IGOR FILIPOVIČ								
				GLAVNA SESTAVINA MAŠČOB							MUSLIMANSKI BOG					
				POPOLNOST, DOVRŠENOST							KAREL HLAVÁČEK					
				DREVO TROPŠKE AFRIKE				FRANCOSKA MODNA KREATORKA (COCO)								



Gasilniki morajo biti nameščeni na vidnih in dostopnih mestih, tako da je glava ročnega gasilnika z mehanizmom za aktiviranje v višini 80 do 120 cm od tal. Mesta, kjer so nameščeni gasilniki, morajo biti označena.