

ŽELEZAR

Jesenice, 6. oktobra 1988

Številka 40 • XXXVII

Komentar tedna

Izpolnjevanje nalog, opredeljenih v delovnih ciljih, in njihov vpliv na rezultate poslovanja

Ko smo analizirali poslovne rezultate prvega četrtletja letošnjega leta, smo se prepirali, da je poleg sprejetih nalog v sanacijskem programu potrebno storiti še nove korake. Osnovno vodilo programa — doseči večjo realizacijo in zmanjšati stroške poslovanja — je bilo potrebno konkretizirati do tolikšne mere, da bodo jasni cilji in nosilci nalog. Sklenili smo, da ponovno pričnemo z metodo delovnih ciljev.

Pripravili smo več programov; enega vodi in spremlja poslovodni odbor. Ta sledi osnovne cilje: zagotoviti pozitivno poslovanje v tekočem mesecu, učinkovito izvajanje sanacijskega programa, optimalno rast osebnih dohodkov in razvoj ter izboljšati informiranost.

Naloge, ki iz tega izhajajo, obsegajo: program povečane proizvodnje in eksterne realizacije z večjo proizvodnjo za trg in prodajo uslug in storitev; zmanjševanje stroškov po posameznih nosilcih in kratkoročne zadolženosti; optimalno zunanjetrgovinsko bilanco; uveljavitev načrtovanih organizacijskih oblik; izboljšanje znanja; uveljavitev dogovorjenih sprememb v sistemu nagrajevanja; ustrezne oblike informiranja itd. Naloge so razčlenjene in obdelane do nivoja odgovornih izvajalcev.

Drugi sklop delovnih ciljev se navezuje na tekoče naloge v temeljnih organizacijah in sektorjih. Tudi tu so posamezni parcialni cilji, ki prispevajo k izboljšanju poslovanja Železarn, opredeljeni po obsegu in nosilcih. Tretjo skupino pa tvorijo naloge, za katere smo ugotovili, da so nujne za zmanjšanje ali odpravo aktualnih tekočih problemov.

Vsi se zavedamo, da je osnova uspeha realizacija ciljev oziroma jasno opredeljeni vzroki neuspeha izvajanja, tako da ta analiza omogoča eventualno odpiranje novih nalog. Prve analize kažejo naslednje:

- del ciljev uspešno uresničujemo in tudi lahko spremljamo dosežene rezultate, ker so ti merljivi in časovno opredeljeni;
- nekateri cilji so na prvi pogled zelo primerni, vendar nismo znali najti ustreznih meril za kvalitativno kontrolo izvajanja in so zato brez take dopolnitve neuporabni;
- nekaterih ciljev pa kljub možnosti merjenja ne kontroliramo in jih verjetno tudi ne izvajamo. Hitro se zadovoljimo z ugotovitvijo, da obstajajo opravičljivi razlogi za tako stanje znotraj ali zunaj delovne organizacije.

Ta prva analiza že kaže na nujnost izboljševanja sistema izvajanja in kontrole ciljnega vodenja, daje nekaj vzpodbudnih rezultatov in kaže na nujnost ukrepanja v primerih očitnega neizvajanja nalog.

Predsednik poslovodnega odbora:
Boris Bregant

Želblarna

Ponovno osvojiti domače tržišče

Želblarna se uspešno vključuje v izvajanje sanacijskega programa Železarn. Vse letošnje leto so v tem obratu izpolnjevali planske naloge in dosigali načrtovano proizvodnjo tako količinsko kot po asortimentu. Zapletlo se je pri prodaji izdelkov na domačem trgu, kjer niso uspeli pridobiti dovolj naročil; to so nadoknadili z naročili tujih naročnikov, tako da bodo do konca leta vse proizvajali za izvoz. V prvih devetih mesecih letošnjega leta so dosigali za šest odstotkov višjo proizvodnjo kot jo predvideva družbeni načrt; v tej proizvodnji je kar 98 odstotkov izvoznega programa.

V Želblarni so pričeli opuščati proizvodnjo za domači trg že pred leti, ko so bile cene na domačem trgu precej nižje kot na tujem. Kupci njihovih izdelkov so se takrat usmerili k drugim proizvajalcem v Jugoslaviji, ki jim tudi danes, ko so cene žebeljev doma približno za 40 odstotkov višje kot na tujih trgih, nudijo boljše pogoje pri nakupu, zato je izredno težko pridobiti domača naročila. Tako letos niso uspeli dobiti naročil za 100 ton izdelkov mesečno na domačem trgu, kot so predvideli v družbenem načrtu. Zaradi velikega zanimanja tujih naročnikov za izdelke naše želblarne pa so pridobili celo več naročil, kot bi jih lahko s svojimi zmogljivostmi izpolnili do konca leta; zato so se odločili, da bodo preko obrtne zadruge vključili v delo kooperante ter jim zaupali tisti del proizvodnje in asortimenta, ki ju ne morejo opraviti sami. Na ta način bodo izpolnili svoje obveznosti do tujih naročnikov in vse naročeno blago odpremili v dogovorjenih rokih.

Najbolj pomembna naloga v internem sanacijskem programu Želblarne je preseganje družbenega načrta do konca leta za pet odstotkov. Vodja obrata Leon Mesarič ocenjuje, da bodo to uresničili, saj imajo dovolj izvoznih naročil, hkrati pa tudi dovolj kooperantov za izpolnjevanje naročil na domačem trgu, če bi jih uspeli pridobiti. Slednje je naloga TOZD Komerciala, ki naj bi poiskala do konca leta domače kupce za 300 ton želblarskih izdelkov; za to pa je žal malo možnosti.

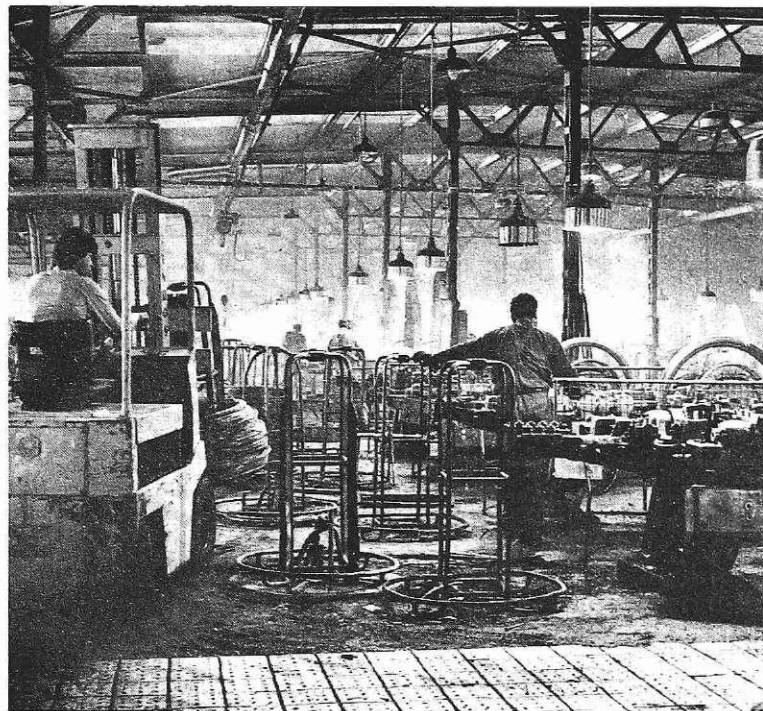
V obratu imajo posebne težave s prodajo navojnih žebeljev. Na voljo imajo deset strojev za proizvodnjo

NAŠ KOVINAR, svobodno glasilo delavcev KID, je kot predhodnik ŽELEZARJA začel izhajati 26. januarja 1937. ŽELEZARJA izhaja od 1. decembra 1951 kot mesečna revija, od 15. aprila 1959 kot štirinajstdnevnik in od 1. januarja 1962 kot tednik. Glasilo je ob 25 - letnici predsednik Tito odlikoval z redom zaslug za narod s srebrno zvezdo. Glavni in odgovorni urednik Mile Crnović, tehnični urednik Dare Bradašja, lektorica — novinarka Lilijana Kos, novinarka Tanja Kastelic, administracija — Mira Šifrer in Dinka Čatak. Naslov: Uredništvo Železarnja, SOZD SŽ — Železarna Jesenice. Številke internih telefonov: urednik 26-18, tehnični urednik 26-19, novinar 26-20, administracija 26-21. Stavek in tehnično oblikovanje TK Goranjski tisk Kranj, tisk ZP Ljudska pravica Ljubljana.

benega načrta. Zmanjšali so porabo cinka in energije; pri izmetu pa bodo boljše rezultate dosegali le z vestnejšim in strokovnejšim delom, ob pomoči organizatorjev dela. Določili so tudi konkretne naloge, s katerimi naj bi povečali storilnost celotnega obrata in izkoriščenost želblarskih strojev kot ključnih proizvodnih agregatov za doseganje boljših rezultatov.

Uresničevanje sanacijskih nalog pa ni odvisno samo od delavcev, pač pa tudi od stanja naprav v obratu. Proizvodni strojni park Želblarne je že star in izrabljen. Najslabše je stanje naprav v čistilnici; delo tukaj je težko in umazano, kvaliteta čiščenja pa slaba; tudi kupci se pogosto pritožujejo zaradi slabo očiščenih žebeljev. Pred leti so že pripravili program, s katerim bi uvedli novo tehnologijo na tem področju, vendar ga niso izpeljali, ker je bil vprašljiv obstoj Želblarne v Železarni. Danes je povpraševanje po izdelkih Želblarne na tujih trgih precejnejše, tako da bo imel obrat tudi v prihodnje veliko dela, zato se bodo morali odločiti za

(Nadaljevanje na 2. strani)



V Želblarni (foto: Irena Kučina)

Pomemben dosežek livarjev in jeklarjev

V soboto popoldan smo v jeklolivarni odšli po obsegu zelo velik in okoli 85 t težak odlitek za tovarno Džuro Džaković iz Slavonskega Broda.

Odlitek je velik nosilni obroč za neko rotacijsko peč. Posebnost ni le velik premer, saj meri okvir kalupa preko 7 m in ga je že zato težko spraviti v razpoložljivi prostor, temveč tudi, da smo za odlitek morali uporabiti dve šarži. Prvo, s katero smo zalili obroč, smo izdelali v vakuumu. Kvaliteta litine je CL 3132 z 0,20 % C in 1,1 % Mn ter 0,4 % Si in je izdelana na najboljši možni način. Drugo šaržo pa smo uporabili za nalivanje nalivkov.

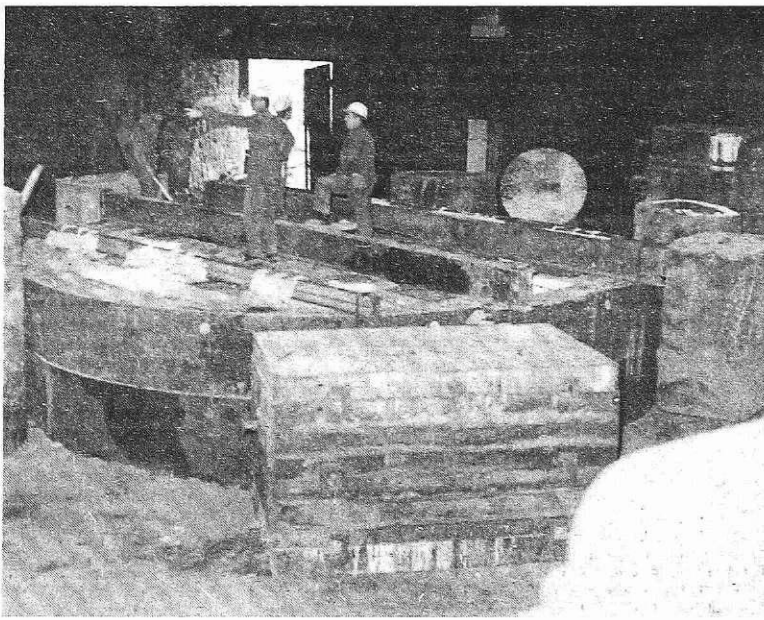
Koordinacija izdelave dveh šarž, ki morata biti izdelani in pripravljena za vlivanje v zelo kratkem časovnem zaporedju (okrog 20 minut), zahteva precej organizacijskega dela po vnaprej pripravljenem časovnem programu, popolno tehnološko disciplino in dobro koordinacijo vseh, ki so v procesu sodelovali, vključno s prometom, ki je prevažal ponovce na mesto vlivanja. Vse to nam je v popolni meri uspelo.

Interes Železarn, predvsem pa livarjev, je, da bi pridobili čimveč takšnih in podobnih naročil, saj se na Jesenicah specializiramo za odlivanje težkih odlitkov do 140 t skupne teže, kar nam omogočata obe elektropeči in vakuumska naprava. Mnogo lažje in bolj zanesljivo bi lahko odlivali tako težke odlitke, če bi imeli ponovno peč, kjer bi lahko ohranjali eno šaržo na pravilni temperaturi in bi bila tako pripravljena za vlivanje ob vsakem času. Glede na naše načrte v Jeklarni 1 upamo, da bomo to tudi dočakali.

To je bil doslej že tretji primer vlivanja z dvema ponovcema, drugič na elektropeči, pred leti pa smo odli-

li odlitek iz dveh SM peči. Pri nadaljnjih takšnih težkih odlitkih, ki zahtevajo jeklo iz dveh ponov, bo treba kalupe postaviti bliže elektropečem, tako da bomo lahko vlivali z dvema žerjavoma brez prevažanja na vagonu. Tako bo vmesni čas mnogo krajši, kar je za kvaliteto zelo pomembno.

Tudi ponovce bo nujno treba ustrezno opremiti z drsnimi zapirali



Dokončna dodelava kalupa za 90-tonski odlitek v Jeklolivarni (foto: Silvo Kokalj)

za večje premere izlivkov (70 mm ali več). To se je doslej pokazalo pri vseh vlivanjih težkih odlitkov, odkar vlivamo s ponovcema z drsnimi zapirali. Kvaliteta odlitka to zahteva in za takšne primere se moramo opremiti. Vedeti moramo, da bomo naročila dobivali le na osnovi kvalitete dela. Za strokovni ugled, ki ga jekleniški livarji imajo, moramo skrbeti tudi jeklarji; to je naša dolžnost. Na koncu pa smo lahko na uspeh ponosni vsi — livarji in jeklarji.

Joža Arh

PVT: Izpolnjujemo načrtovano proizvodnjo in odpremo

V obratu Predelava valjanih trakov so se v sanacijske načrte naše železarn zelo dobro vključili, saj so v osmih mesecih letošnjega leta redno izpolnjevali mesečne načrte proizvodnje in odpreme. Letni načrt proizvodnje izpolnjujejo 104 odstotno, letni načrt odpreme pa nekoliko manj. Presegajo tudi načrtovani izplen, v drugem polletju pa je večja tudi produktivnost, na kar je najbolj vplivala združitev obratov Profilarna in Vratni podboji v februarju letos.

Pri svojem delu se v obratu PVT največkrat srečujejo s pomanjkanjem vložka; tega je količinsko sicer dovolj, težave pa so z roki, ker vložka nimajo takrat, ko ga najbolj potrebujejo. Za končne obrate kot je PVT pa je spoštovanje dogovorjenih rokov zelo pomembno. 65 odstotkov svoje proizvodnje, predvsem profilov, namenjajo za izvoz, zato je ob pomanjkanju domačega vložka domači trg zelo slabo preskrbljen.

Z reorganizacijo oziroma združitvijo so sledili tudi ciljem poslovodnega odbora glede zaposlovanja in temu prilagodili normativ (103 delavci). Vendar pa je problem, ker delavcev v proizvodnji stalno primanjkuje. Poleg tega v obratu nimajo sredstev za nove programe, ki jih samo načrtujejo, pomoči pa ni od nikjer.

Tudi tega, kateri izdelki so donosni, še ne vedo, ker analiza še ni narejena. Zaradi vseh teh težav, ki še vedno niso rešene, v obratu ocenjujejo, da je PVT še vedno eden od najbolj zapostavljenih obratov v naši železarni.

Kljub temu je vodja obrata Tomaž Kavčič optimist, ker meni, da bodo, če bo dovolj domačega jekla, do novega leta izpolnili načrtovano proizvodnjo in odpremo. To bodo dosegli tudi z internimi ukrepi, ki zajemajo predvsem boljši izplen pri namenski proizvodnji, izdelavo drugačnih profilov in zniževanje stroškov, predvsem porabo energije. Pri izplenu v namenski proizvodnji prvi rezultati niso najbolj vzpodbudni, ker kvaliteta sedanjega vložka zelo zaostaja za

(Nadaljevanje na 3. strani)

