



Novice

VSEBINA:

UVODNIK

Za nami je prva polovica poslovnega leta

NOVICE IZ TOVARNE

Proizvodnja v juniju

Rekordna proizvodnja Jeklarne

Kadrovska gibanja

Acronijeve Novice - pripomoček za boljše sporazumevanje

Delo obratovodje mi predstavlja izziv

Interventno popravilo potisne peči

TRŽIŠČE JEKLA

Proizvodnja surovega jekla po regijah v letih 1997 in 1998

EKOLOGIJA

Čuvarji odpraševalne naprave v Jeklarni

KAKOVOST

Zahteve standarda SIST ISO 9001

PROJEKTI

Stabilizacija proizvodnje v Vroči valjarni

RAZVOJ IN RAZISKAVE

Nova tehnologija žarjenja dinamo pločevin na liniji CRNO v Hladni valjarni

NI MI VSEENO!

ANKETA

POHODNIŠTVO

Na Vajnež



UVODNIK

ZA NAMI JE PRVA POLOVICA POSLOVNEGA LETA

Rezultati polletnega poslovanja so dovolj dobra osnova, da lahko ocenimo poslovanje v primerjavi s sprejetim gospodarskim načrtom in poslovanjem v preteklem letu. Sočasno pa lahko zelo realno opredelimo pričakovanja do konca leta.

Dejstvo je, da smo bili uspešnejši v količinskih kazalcih, saj je

doseženi obseg prodaje za 7.200 ton višji od obsega lanske prodaje in 1.350 ton višji od gospodarskega načrta. Navedeno povečanje smo dosegli pri zmanjšanju zaposlenosti za 194 ljudi, kar izkazuje bistveno povečanje proizvodnje na zaposlenega. Istočasno smo izboljšali sestavo proizvodov, saj smo v letošnjem prvem polletju prodali 5.140 ton nerjavnega programa več kot preteklo leto.

Izguba iz poslovanja znaša 50 milijonov tolarjev in je enaka načrtovani v gospodarskem načrtu in je za 700 milijonov tolarjev nižja od lanskega. Čista izguba znaša 500 milijonov tolarjev in je za 290 milijonov tolarjev večja od načrtovane ter za 300 milijonov tolarjev nižja od lanskega. Izpostaviti moramo negativni vpliv revalorizacije v višini 235 milijonov tolarjev, ki ni bil načrtovan, je pa posledica hitrejše rasti tujih valut v primerjavi z inflacijo. Brez navedenega učinka bi bila tudi dosežena čista izguba zelo blizu načrtovane.

Navedeni rezultati so bili doseženi v izredno težkih tržnih pogojih. Na trgu je bila prisotna močna recesija, visoke zaloge in šibko povpraševanje. Na programu nerjavnih jekel smo imeli težave z rastjo cen vhodnih surovin (nikelj in legirani odpadki) in nezmožnostjo sočasnega povečevanja prodajnih cen, tako da večje količine niso dale ustreznega poslovnega učinka.

Veliko je bilo storjenega na stroških, saj so tako stroški materiala, energije in storitev, navkljub večjemu obsegu prodaje in inflaciji, nižji v primerjavi s preteklim letom.

Zavedati pa se moramo, da smo del rezultata dosegli s povečanjem zalog v mesecih maj in junij na račun remontov v mesecih julij in avgust. Nujno znižanje zalog v drugem polletju bo vplivalo na slabši rezultat, hkrati pa bo zagotavljalo boljše plačilno sposobnost.

Ker je vedno pomembnejša prihodnost od preteklosti, smo izdelali oceno poslovanja za drugo polletje in z veliko gotovostjo lahko pričakujemo, da bodo rezultati poslovanja v drugem polletju še boljši. Pozitivni učinki uvedbe davka na dodano vrednost (DDV), nižja cena elektrike, terminski nakup niklja, nadaljevanje projekta zniževanja stroškov poslovanja in izboljševanje tržne situacije na nerjavnih jeklih zagotavljajo izboljšanje poslovanja v mesecih september, oktober in november.

Poslovni cilj - poslovanje brez izgube v drugem polletju je realno dosegljivo. Upoštevati pa moramo, da je drugo polletje sestavljeno iz treh poslovno neugodnih mesecev: julij, avgust in december, ko je obseg proizvodnje in prodaje zaradi remontov, kolektivnih dopustov in zaključka poslovnega leta nižji in bo mesečno poslovanje negativno. Potreben bo maksimalen napor v treh jesenskih mesecih, ko moramo v Acroniju proizvesti in prodati 17.000 ton mesečno in poslovati s takim dobičkom, da bomo pokrili izgubo iz mesecev julij, avgust in december.

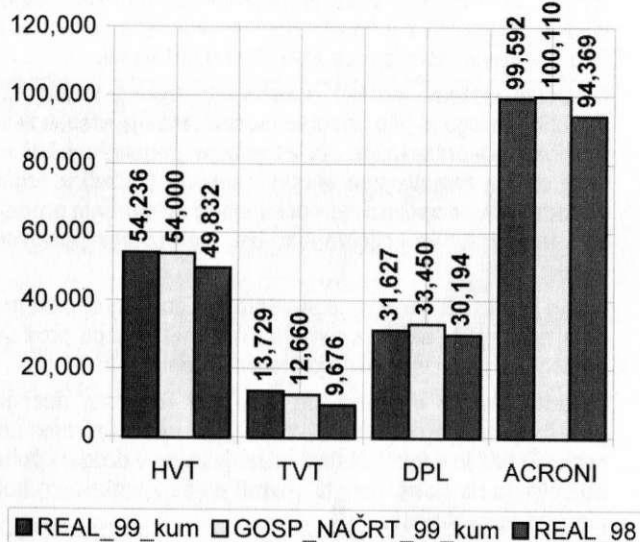
Glavni direktor

Prof. dr. Vasilij Prešern

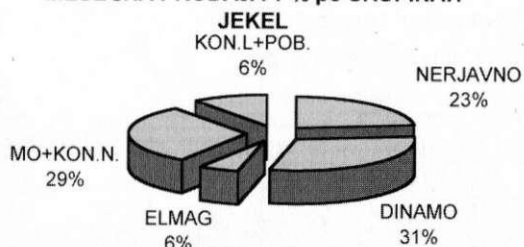
POSLOVANJE v mesecu: JUNIJ

	NERJAVNA JEKLA			JEKLA ZA ELEKTROPLOČEVINO						MALOGLJ. in NAVAD. KON. JEK.			KON.LEGIR. in JEKLA za POBOLJ.			SKUPAJ		
	realiz.		%	realiz.		%	realiz.		%	realiz.		%	realiz.		%	realiz.		%
	ton	ton		ton	ton		ton	ton		ton	ton		ton	ton		ton	ton	
JEKLARNA	5,499	5,421	101	9,956	9,028	110	1,745	1,393	125	6,275	5,093	123	1,718	2,065	83	25,193	23,000	110
PROGA	7,224	5,200	139	7,855	8,438	93	1,638	1,344	122	3,697	5,017	74	1,623	2,002	81	22,038	22,000	100
IZDELKI - PROIZVODNJA																		
HVT	1,460	1,400	104	4,948	4,750	104	937	1,100	85	885	900	98	573	600	95	8,802	8,750	101
TVT	730	1,000	73							1,378	850	162	204	170	120	2,312	2,020	114
DPL	1,839	1,980	93							2,933	2,650	111	647	800	81	5,418	5,430	100
ACRONI	4,028	4,380	92	4,948	4,750	104	937	1,100	85	5,196	4,400	118	1,424	1,570	91	16,533	16,200	102
IZDELKI - ODPREMA																		
HVT	1,461	1,500	97	4,804	4,850	99	905	1,100	82	842	900	94	549	600	92	8,562	8,950	96
TVT	628	1,000	63							1,420	850	167	251	170	148	2,299	2,020	114
DPL	1,593	1,980	80							2,558	2,650	97	846	800	106	4,997	5,430	92
ACRONI	3,682	4,480	82	4,804	4,850	99	905	1,100	82	4,821	4,400	110	1,647	1,570	105	15,858	16,400	97

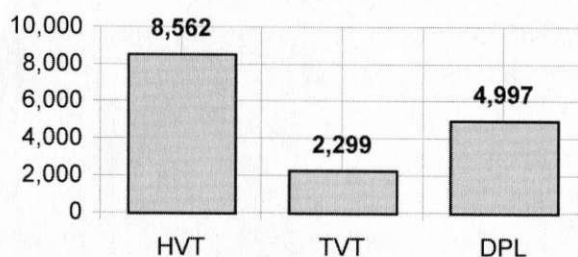
PRIMERJAVA ODPREM - REALIZACIJE
S PLANOM meseci 1 - 6



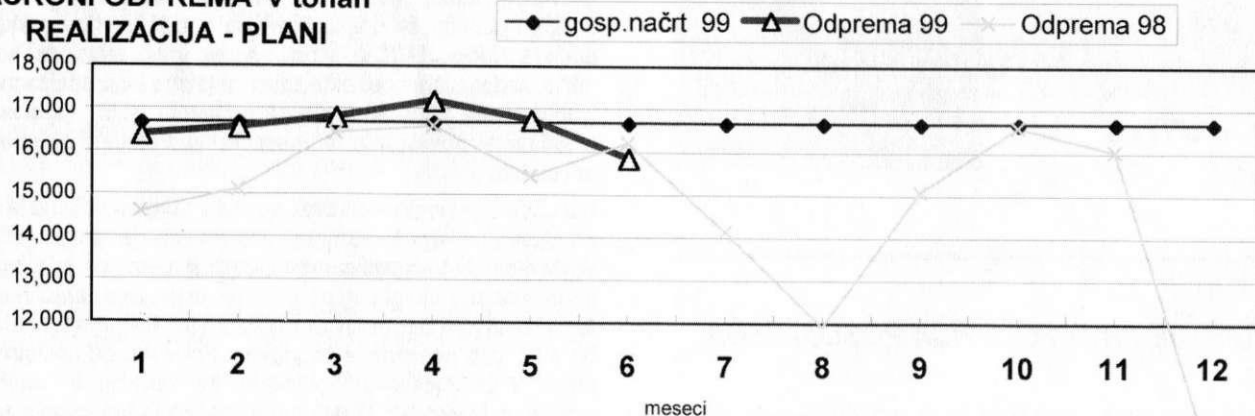
MESEČNA PRODAJA v % po SKUPINAH



MESEČNA PRODAJA v tonah po IZDELKIH



ACRONI ODPREMA v tonah
REALIZACIJA - PLANI



LEGENDA: HVT - HLADNO VALJANI TRAKOVI; TVT - TOPLO VALJANI TRAKOVI; DPL - DEBELA PLOČEVINA

PROIZVODNJA V JUNIJU

V juniju smo proizvedli 16.533 ton končnih izdelkov in tako dosegli 102 odstotka operativnega načrta, odpremili pa 15.858 ton, kar je 97 odstotkov operativnega načrta. Od tega je bilo izdelanih 4.028 ton nerjavnih izdelkov, odpremljenih pa 3.682 ton.

Jeklarna je ulila 25.193 ton slabov in dosegla do sedaj najvišjo mesečno proizvodnjo. Od tega je bilo ulitih kar 5.499 ton nerjavnih jekel. Obratovala je neprekinjeno tudi v času visoke tarife (dražje elektrike), vendar je bila dobava električne energije motena zaradi popravil daljnovodov in obiska predsednika ZDA v Sloveniji, kar je povzročilo skupno 46 ur zastoja. Do ostalih daljših zastojev je prišlo zaradi popravil in menjave tokovodnikov, prodora na kontilivu, popravila hidravlike na vakumski napravi (VOD) in okvare vodilnega kolesa na talilni peči (EOP). Doseženi izplen je bil na načrtovanem nivoju, sočasno pa so bile specifične porabe energije in glavnih potroškov nižje od načrtovanih.

Vroča valjarna je izvaljala 22.038 ton vroče valjanih trakov in plošč ter tako 100 odstotno dosegla operativni načrt. Največ motenj v proizvodnji je bilo zaradi pomanjkanja vložka, zaradi katerega so bile potrebne pogoste menjave programa valjanja debele pločevine in toplo valjanih trakov (TVT). V Finalizaciji toplo valjanih trakov je bila dosežena proizvodnja 2.312 ton oziroma 115 odstotkov operativnega načrta. Zaradi težav na lužilni liniji SSAP in pomanjkanja vložka ter potrebnega dvakratnega luženja nerjavnih trakov, je bil načrt na tem segmentu izpolnjen le 73,1 odstotno.

Predelava debele pločevine je dosegla proizvodnjo 5.418 ton, kar je 99,8 odstotkov operativnega načrta, od tega 1.839 ton pločevin iz nerjavnih jekel, kar je 92,8 odstotkov operativnega načrta. Zaradi okvare črpalke za hladilno vodo na peči Drever, okvare peskarskega stroja, popravila gorilnikov na sekatorjih ter menjave in popravila črpalke na stiskalnici za ravnanje plošč, so nastali na pomembnejših agregatih daljši zastoji. Skupni izplen je nad načrtovanim, predvsem zaradi dobrega izplena pločevine iz konstrukcijskih jekel, izplen pločevine iz nerjavnih jekel pa je bil nižji od načrtovanega zaradi površinskih napak.

Hladna valjarna je izdelala 8.802 ton izdelkov, kar je 100,6 odstotkov operativnega načrta. Na lužilni liniji za trakove iz nerjavnih jekel so bili večji zastoji zaradi pomanjkanja vložka in okvare peskarskega stroja ter na liniji CRNO zaradi potrebne menjave valjčnic.

Član posloводства za proizvodnjo:

Branko Banko, dipl.ing.

REKORDNA PROIZVODNJA JEKLARNE

16.02.84
Prvič po dolgem času smo z ELES-om dosegli dogovor, da je Jeklarna lahko nemoteno obratovala ves mesec - tudi v času visoke tarife - ob nespremenjeni ceni električne energije. Vseeno pa je prišlo do prekinitev električne energije zaradi vzdrževalnih del na daljnovodih in obiska predsednika ZDA v Sloveniji. Elektroobločna peč zaradi navedenih vzrokov ni obratovala 45 ur. Kljub temu so jeklarji odlično količino slabov. Skupna proizvodnja v mesecu juniju znaša 25.193 ton, od tega 5499 ton nerjavnih jekel. Več kot polovica proizvodnje je namenjena v izvoz. Tako visoka proizvodnja ob nadpovprečno visokem deležu nerjavnih jekel še nikoli ni bila dosežena. Doslej najvišja proizvodnja v Jeklarni je znašala 24.700 ton, ob bistveno manjši proizvodnji nerjavnih jekel.

Dosežen je bil tudi rekord pri vlivanju slabov, saj je bilo, druga za drugo brez prekinitve (v sekvenci), vlitih 8 talin. Dosedanja praksa je bilo vlivanje dveh ali treh talin v sekvenci. Sekvenčno vlivanje pomeni velik prihranek pri ognjeobojnih odlivnih materialih in pri

izplenu taline.

Proti koncu meseca, ko smo se približevali 25.000 tonam skupne proizvodnje, pa je tretji izmeni kar dvakrat uspelo v elektroobločni peči izdelati 7 talin v osmih urah, kar je v primerjavi s prvotno načrtovano proizvodnjo 10 talin dnevno (Manessman Demag) izreden dosežek.

Enak rekord je 8. julija dosegla tudi četrta izmena. Njihov rezultat pa ima še večjo težo, saj je Jeklarna prvič izdelala 19 talin v 24 urah (od preboda do preboda 75 minut), kar je povsem primerljivo z evropsko konkurenco. Na listo rekorderjev se je 12. julija vpisala še prva izmena. Jeklarji so dokazali, da je njihova produktivnost, seveda ob nemotenem delovanju naprav, na svetovnem nivoju. čaka pa nas še veliko dela pri zmanjševanju zastojev in povečevanju obratovalne sposobnosti naprav. Končni cilj je zagotovitev stabilne proizvodnje na nivoju današnjih rekordov.

Velik vpliv na dosežene rezultate ima neprekinjeno obratovanje Jeklarne, pri katerem ne prihaja do ohlajanja peči in ponovno ter motenja ritma proizvodnje in delovanja naprav. Seveda pa ne gre pozabiti na dobro usposobljene in motivirane zaposlene, ki so sodelovali pri tem podvigu. Del uspeha gre pripisati sodelovanju s svetovalnim podjetjem BSE in zaključku prvega od treh dvotedenskih šolanj naših vodilnih in vodstvenih kadrov v svetovno najproduktivnejši Jeklarni BSW.

Slavko Kanalec

Pogovori v Jeklarni

Ob rekordnem dosežku v Jeklarni, kar sedmih zaporedno neprekinjeno ulitih saržah, smo se odpravili na pogovor k delavcem, zaslužnim za ta velik uspeh. Čestitke si zaslužijo vsi delavci, ki so s svojim trdim in vestnim delom ponovno dokazali, da sodimo slovenski jeklarji v sam svetovni vrh.



Pavel Kotnik, glavni delovodja izmene

Kakšni so vtisi, občutki ob tem rekordnem dosežku? Želel bi samo povedati, da se to da narediti, če imaš pogoje. Vse mora potekati v redu od rene naprej, potem ponovce, elektrika ... Potrebno je skupinsko delo, en sam ne more

storiti ničesar. Zdi se mi fajn, da sem bil na šihu in to že štirikrat, ko smo to dosegli. Skratka, imam dober občutek ob tem uspehu. Najbolj sem pa zadovoljen, da so bile vse sarže ulite na kontilivu. Četudi jih je bilo sedem, je bilo vse ulito sekvenčno in nič ni bilo izmeta. Tudi končni proizvod je šel ven iz Jeklarne v redu.

Tudi vi ste bili na izobraževanju v Nemčiji. Kako bi primerjali razmere v Nemčiji in pri nas? Primerjati se skorajda na da. Nemci imajo izreden tempo. Vse okvare odpravljajo zelo hitro. Čeprav mislim, da če bi oni delali pri nas, jih ne bi spravili skupaj niti pet. Nam pa bi bilo v Nemčiji lažje delati kot njim pri nas. Oni pričakujejo, da vse deluje, mi se pač znajdemo, če kaj ne dela. Ali pa če pogledamo samo leguro, ki jih delamo pri nas. V Nemčiji proizvajajo samo dve kvaliteti, pri nas pa proizvajamo pet grup jekel, na seznamu imamo okoli 300 vrst različnih jekel.

Branko Prešeren, vodja oddelka elektroobločne peči

Kako bi komentirali dosežen uspeh? Mislim, da je to lep rezultat prizadevanja vseh zaposlenih v Jeklarni. To pomeni tudi napredek v medsebojnih odnosih, v komuniciranju.





Zoran Prešeren, operater procesa VOD

Kaj bi želeli sporočiti kolegom iz Acronija ob vašem dosežku? Naj se poskušajo zgledovati po nas. Le tako bomo kaj dosegli, da bomo ostali tam kjer smo. V drugem se bo vse zaprlo. Z dosežkom samim sem zadovoljen, je pa to na meji agregata,

ki ga imamo sedaj in to je trenutno maksimum. Če bi še kaj posodobili, bi lahko dosegli še več.

Arif Čehajić, operater kontiliva

Kako se počutite kot član ekipe, ki ji je uspel ta velik dosežek? Ga bo mogoče ponoviti?

Počutim se odlično. Mislim, da ga bo možno ponoviti, če bomo imeli na zalogi dovolj rezervnih delov in če se bodo napake hitro odpravljale, tako da se bo lahko nadaljevalo z delom.



Veličko Efremov, talilec, vakumska naprava

Kar dvakrat ste bili operater ob rekordnem dosežku, kakšni so občutki? Super! Saj to smo vnaprej načrtovali! Pravzaprav smo bili na to pripravljeni, rekord smo imeli v mislih. O njem smo kar dolgo razmišljali, obljudjena nagrada nas

je samo še dodatno vzpodbudila. Za tak dosežek je potrebno timsko delo, od rene, peči, vakuma, kontiliva ... Če se ustavi samo ena točka rekorda ni moč doseči. Predvsem pa je pomembna volja za delo. Delavci pa smo pripravljeni delati. Zavedamo se, da bo podjetje propadlo, če ne bomo uspešni. Kako in kaj bomo v bodoče, pa bodo morali razmisliti v vodstvu, še predvsem pa država.

Janko Kržič, operater procesa na elektroobločni peči

Je možno ta dosežek ponoviti še večkrat?

Seveda je možno. Ni tako, da bi to lahko naredili samo enkrat ali dvakrat na mesec. Le vse pogoje je potrebno imeti za tak dosežek. Od rene, peči, vakuma, kontiliva ... Potem pa ni problema. Vsi od prvega do zadnjega v procesni verigi morajo dati vse ob sebe, seveda le ob pravih pogojih.



Bili ste v Nemčiji na izobraževanju. Kakšna je primerjava?

Nemci imajo boljšo opremo, se pa z nami ne morejo primerjati glede kvalitete. Naš program je bolj pester. Bi se pa dalo prenesti nekaj izkušenj. Na papirju že imamo, sedaj potrebujemo še nekaj finančne podpore, potem pa gremo. Akcija!



Silvo Potrebuješ, tehnolog za strojno vzdrževanje

Kakšen pomen ima za vas ta dosežek? To je vsekakor dobra stvar. Zaposleni so postali zagrizeni, vsi si prizadevajo, da bi bilo čimveč sarž. Vidi se, da se je miselnost že nekoliko spre-

menila, nekaj izkušenj je prišlo iz Nemčije, nekaj pa je k temu doprinesla tudi nagrada.

Miroslav Buha, elektrotehnik

Kako se počutite kot član ekipe, ki ji je uspel ta dosežek? Vsekakor je najprej pomembna ideja. Če je ideja dobra in če je ekipa za to. Mislim, da so ljudje res zagrizeni, zainteresirani, da se nekaj dogaja.



Josip Stečuk, delovodja, strojno vzdrževanje

Uspelo je. To ni odvisno od nas, temveč od proizvodnje. Če nas pokličejo, popravimo, če ne pokličejo, pa vse deluje. Kar je, pač je. Če bodo tako delali tudi v naprej, bo še več takšnih dosežkov. Če se bo tako delalo bo prav gotovo

tudi več denarja.

KADROVSKA GIBANJA

V obdobju od 1. januarja do 30. junija 1999 je bilo v naši družbi zaposlenih povprečno 1468 delavcev, stanje na dan 30.6.1999 pa je 1458 zaposlenih.

ODSOTNOST V PRVEM POLLETJU LETOŠNJEGA LETA



V primerjavi s prvimi šestimi meseci lanskega leta je skupna odsotnost nižja za 2,41 odstotka, kar pomeni, da je bilo v družbi opravljenih več učinkovitih ur. Z drugimi besedami se je prisotnost na delu dvignila iz 84,66 odstotka na 87,07 odstotka, kar lahko tudi bistveno pripomore k izboljšanju poslovnih rezultatov.

Upadanje smo zabeležili pri vseh vrstah odsotnosti. Deleži v odstotkih pa so naslednji: bolezen 3,64, nesreče pri delu 2,27, redni dopust 6,41, ostala odsotnost 0,61 in prisotnost na delu 87,07 odstotkov.

V juliju in avgustu bodo slavili delovne jubileje naslednji sodelavci:

10 let:

Kralj Boštjan, Koselj Robert in Zgaga Borut iz Jeklarne, iz Vroče valjarne Fon Boštjan in Kobentar Mateja, Dabižljevič Goran in Malkoč Senad iz Hladne valjarne ter Bakoč Dalibor iz Predelave debele pločevine.

20 let

Šranc Branko, Rekič Senad, Rustemi Nazmi in Zakrajšek Vekoslav iz Jeklarne, Beslač Stevo iz Vroče valjarne, Krajnovič Avdo in Islamović Senad iz Hladne valjarne, Razingier Irena iz Računovodstva in Starc Robert iz Kadrovske službe.

30 let

Vojnikovič Osman iz Jeklarne, Lotrič Sonja in Marinšek Filip iz Raziskav in razvoja, iz Komerciale Bizjak Alfonz, Lekše Zdenka in Markež Lilijana iz Kadrovske službe ter Banko Branko iz Uprave.

Iskreno jim čestitamo in želimo še veliko delovnih uspehov!

Damjana Muršec

ACRONIJEVE NOVICE - PRIPOMOČEK ZA BOLJŠE SPORAZUMEVANJE

Interni časopis je pomemben vir informacij o dogajanju v družbi za vse zaposlene. Želja vodstva družbe je čim boljše informiranje vseh zaposlenih o tekočem dogajanju v družbi in ključnih poslovnih odločitvah. Z objektivnim informiranjem želimo preprečiti oziroma nevtralizirati pretakanje napačnih informacij po neformalnih poteh. Ker pa bi radi ustvarili dvosmerno komuniciranje, dajemo prostor pobudam in vprašanjem zaposlenih ter hkrati pozivamo zaposlene, da se aktivno vključijo v oblikovanje vsebine Novic.

V mesecu juniju smo oblikovali uredniški odbor, ki bo skrbel za pestrejšo in kakovostnejšo vsebino časopisa. Upoštevali bomo pripombe udeležencev delavnic za interno komuniciranje:

- vsebino in slog člankov bomo prilagoditi tako, da bodo berljivi za vse zaposlene v Acroniju,
- sproti bomo predstavljali tekoče poslovne rezultate družbe,
- vsebino je potrebno zasnovati dolgoročno ter s ciljem pokriti vsa področja poslovanja: proizvodnja, razvoj, kakovost, ekologija, kadri, komerciala, investicije ...,
- predstavljali bomo uspešne delavce, dobre projekte in uspešne delovne skupine,
- predstavljali bomo kratke informacije glede splošnega stanja na trgu jeklenih izdelkov, trendov in uporabnosti jekla za nadaljnje predelave,
- predstavljali bomo aktivnosti zaposlenih tudi izven njihovega delovnega časa,
- med prejemnike časopisa bomo vključili tudi upokojene in širši krog zunanjih bralcev, s ciljem boljše povezanosti Acronija z okoljem in krajini.

Vsekakor ni cilj časopisa, da bi vsi vedeli vse, ker je to nerealno pričakovati, obenem pa tudi nepotrebno. Želeli pa bi, da je čim več zaposlenih seznanjenih z našimi cilji na področju proizvodnje, proizvodnega programa, investicij, zniževanja stroškov, kakovosti, ekologije, urejenosti Acronija in kako uspešno te cilje dosegamo.

Še enkrat v imenu vodstva družbe in uredniškega odbora pozivam vse vodje, njihove namestnike, nosilce posameznih projektov, da se aktivno vključijo v oblikovanje vsebine časopisa s svojimi članki. Boljša informiranost zaposlenih bo pozitivno vplivala tako na motiviranost, povezanost zaposlenih z Acronijem, boljši poslovni rezultat kot tudi na splošno klimo v delovnem okolju.

Ljubo Osovnikar

DELO OBRATOVODJE MI PREDSTAVLJA NOV IZZIV

Celotno moje poklicno delo je tesno povezano z debelo pločevino, tako na Raziskovalnem oddelku, kjer sem razvil številna nova jekla, ki jih sedaj izdelujemo, kot tudi na Komerciali, kjer sem po svojih močeh pomagal pri prodaji ter kupcem svetoval pri izbiri in uporabi naše pločevine. Ves ta čas sem tudi pomagal pri reševanju reklamacij in težav v proizvodnji. Debelo pločevino sem spoznal z vseh vidikov od samega razvoja in proizvodnje pa do prodaje. Ker pa vsi poznamo izrek, da se »hudič« skriva v detajlih, mi delo obratovodje predstavlja nov izziv.

Acroni je največja družba v sistemu Slovenskih železarn in uspešno obvladovanje take organizacije je tudi najzahtevnejše. Da bo družba uspešna, morajo vse funkcije delovati uspešno. Še več, svoje delovanje morajo stalno izboljševati, kajti če tega ni, pride do stagnacije, stagnacija pa vodi v nazadovanje. Vedno moramo imeti

pred očmi, da se vse spreminja. Edina stvar, ki je stalna, je sprememba. Vrhunski proizvod včerajšnjega dne je danes še standarden, jutri pa ga že ni več mogoče prodati ali pa pri prodaji ni mogoče ničesar več zaslužiti.



Dr. Slavko Ažman, rojen 8.2.1947 na Bledu, je diplomiral 9.1.1976 na II. stopnji metalurške fakultete v Ljubljani in pridobil naziv diplomirani inženir metalurgije. 26.6.1990 je dokončal magistriraj, 6.11.1998 pa opravil doktorsko disertacijo, vse na isti fakulteti. V železarni Jesenice se je zaposlil julija 1975 na Raziskovalnem oddelku kot pripravnik in nato kot asistent fizikalnega laboratorija. Poklicno kariero je nadaljeval kot raziskovalec za mikrolegirana in ostala specialna jekla. Leta 1989 je postal vodja Raziskovalnega oddelka, z januarjem 1993 pa tehnični direktor Acronija. Od julija 1993 do konca maja, ko je bil imenovan za obratovodjo Predelave debele pločevine, je na Komerciali opravljal delo »product managerja«.

To pravilo velja tudi za debelo pločevino, zato skušamo, in bomo to še intenzivneje počeli tudi v bodoče, izdelovati tržno zanimivejše in donosnejše proizvode. To se seveda lepo sliši, vendar je težko uresničljivo. Prav zaradi tega so potrebne organizacijske spremembe oziroma izboljšave v celotni proizvodni verigi Acronija, v samem obratu pa vlaganja v novo ter izboljšave obstoječe opreme in nenazadnje tudi dodatno izobraževanje zaposlenih, da bodo sposobni delati kakovostnejše izdelke s čim nižjimi stroški.

Acroni v obratu Predelava debele pločevine finalizira pločevino, izdelano iz treh skupin jekel, ki se med seboj razlikujejo po zahtevnosti izdelave in tudi po ceni, ki jo dosegamo na trgu. Te skupine so legirana konstrukcijska jekla in jekla za poboljšanje, nerjavna jekla ter navadna konstrukcijska jekla. Tržno sta najbolj zanimivi prvi dve skupini, ki jih v večji meri izvažamo in sta za Acroni cenovno najprivlačnejši, obenem pa sta najzahtevnejši za proizvodnjo. Pločevino iz konstrukcijskih jekel je razmeroma enostavno proizvesti, vendar pa ima nižjo ceno, zato jo prodajamo predvsem na domačem trgu, kjer so stroški prevoza nižji, cena pa višja kot na tujem trgu.

Bodoči razvoj Predelave debele pločevine je zato usmerjen v povečanje količine pločevine iz nerjavnih in legiranih jekel ter v izboljševanje njene kakovosti. Pri tem se moramo zavedati, da na tem področju tekmuje z najbolj uglednimi železarnami, ki imajo bogate izkušnje, dobro opremo in močno komercialno mrežo. Da bi bili temu kos, smo predvideli postopna vlaganja v posodobitev opreme v višini več kot pet milijonov nemških mark. Vlaganja bodo omogočila odpravo ozkih grl v proizvodnji, optimiranje tehnoloških poti posameznih skupin jekel (ločitev črne in nerjavne pločevine), izboljšanje dimenzijske točnosti, ravnosti, površine in splošnega videza proizvoda, povečanje količin do maksimalne izkoriščenosti kapacitet, optimiziranje in računalniško spremljanje proizvodnje ter izboljšanje ekološkega stanja v obratu.

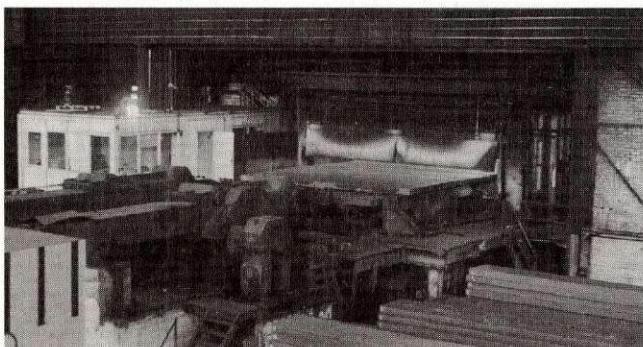
V obratu se zavedamo, da je za uspešno poslovanje potrebno tudi neprestano zmanjševanje stroškov, iskanje drobnih izboljšav, novih tehničnih rešitev in motivacija vseh zaposlenih. Poleg tega je izjemno pomembno tudi dobro sodelovanje z Raziskovalnim oddelkom, Tehnično kontrolo, Poslovno logistiko, Komercialo in vsemi ostalimi, saj samo v tem primeru lahko pričakujemo uspešno poslovanje naše družbe in s tem zagotovljeno eksistenco zaposlenim v Acroniju, njihovim družinam in ostalim, ki so posredno ali neposredno vezani na nas.

dr. Slavko Ažman

INTERVENTNO POPRAVILO POTISNE PEČI V VROČI VALJARNI

V soboto 3. julija ob 23,30 uri je bila potisna peč v Vroči valjarni prisilno ustavljena. V tem času se je v peči ogreval vložek za valjanje konstrukcijske debele pločevine. Zaradi izpada nekaj "jahačev" z vodohlajenih drsnih cevi že v mesecu juniju, je slab zdrsnil na dno peči. Ker se je to zgodilo na sredini peči, dela ni bilo možno nadaljevati. Zaradi bližajočega se letnega remonta je bilo potrebno izvaljati zadostno količino vložka za finalne obrate, zato je bilo potrebno potisno peč čim hitreje usposobiti za obratovanje.

Popravila so bila možna le z direktnimi posegi delavcev v notranjosti peči, zato je bilo potrebno temperaturo primerno znižati.



Potisna peč ob polnem obratovanju

Običajno se peč hladi okrog 72 ur. Tempo ohlajanja peči je predpisan, odvisen pa je tudi od zunanjih vplivov, predvsem letnega časa. S pomočjo dodatnega ventilatorja nam jo je uspelo ohladiti toliko, da so delavci, operaterji peči, lahko vanjo vstopili že po 54 urah od ugasnitve. Izvlekli so del vložka iz peči in s tem omogočili delo delavcem montaže iz Tehničnih storitev. Poravnati je bilo potrebno zamaknjen slab, zavariti hladilno preklado nad vstopom v peč ter obnoviti ležišča za jahače na drsnih ceveh. V okvari je bilo tudi pet stropnih gorilnikov v izenačevalni coni, zato sta bila dva zamenjana. Zaradi usklajenega, hitrega ter strokovnega pristopa k popravilu je bila peč pripravljena za obratovanje že v sredo 7. julija ob 9,15 uri.

Vsi, ki so kakorkoli sodelovali pri saniranju potisne peči zaslužijo vso pohvalo, še posebej delavci montaže in operaterji peči, ki so v nemogočih razmerah in v najkrajšem možnem času izredno dobro opravili svoje delo.

Branko Strmole

TRŽIŠČE JEKLA

PROIZVODNJA SUROVEGA JEKLA PO REGIJAH V LETIH 1997 IN 1998

(nadaljevanje iz prejšnje številke)

Lanskoletna rusko-azijska kriza je negativno vplivala tudi na razmere v jeklarski industriji. Kriza se je odražala v zmanjšanju obsega proizvodnje, še bolj pa na finančnih rezultatih. Cene jekla so v drugem polletju lanskega leta nezadržno drsele navzdol. Šele v letošnjem drugem četrtletju so se cene ponovno pričele zviševati, vendar bo trajalo kar nekaj časa, preden bodo ponovno dosegle lanskoletni nivo.

V letu 1998 je bilo proizvedeno 778 milijonov ton surovega jekla, kar je za 3 odstotke manj kot v letu 1997, ko je proizvodnja znašala 799 milijonov ton. Proizvodnja se je v lanskem letu zmanjšala v vseh svetovnih regijah. Izjema so le države Evropske unije in

Oceanije, kjer se je proizvodnja za malenkost povečala. Proizvodnja se je količinsko najbolj zmanjšala v državah bivše Sovjetske zveze in v Aziji. Situacija je bila najhujša prav v Aziji, saj se je proizvodnja zelo zmanjšala na Japonskem, v Južni Koreji in v državah ASEAN-a, medtem ko se je na Kitajskem povečala za 6 odstotkov.

V lanskem letu je bila petina svetovne proizvodnje jekla, oziroma dobrih 161 milijonov ton proizvedena v državah Evropske unije. Če k temu prištejemo še proizvodnjo v ostalih zahodnoevropskih državah, kamor po statističnih podatkih spada tudi Slovenija ter proizvodnjo v vzhodnoevropskih državah in državah bivše Sovjetske zveze, pa se ta delež poveča na 36 odstotkov oziroma 283 milijonov ton jekla. Evropo sta ruska in azijska kriza močno prizadeli, saj se je uvoz iz azijskih in vzhodnoevropskih držav zelo povečal. Kljub temu pa je bila v državah Evropske unije v letu 1998 proizvodnja jekla za 1 odstotek večja kot v letu 1997, v ostalih zahodnoevropskih državah, vključujoč Slovenijo, pa je bila proizvodnja za 0,3 odstotke manjša. Kriza je zelo vplivala na vzhodnoevropske države, saj se je proizvodnja zelo zmanjšala v Bolgariji, kar za 16 odstotkov, v Slovaški, Poljski in državah bivše Sovjetske zveze pa za 10 odstotkov. Evropa je bila vodilna v proizvodnji jekla do sredine 90-ih let, ko jo je prehitela Azija.

Proizvodnja jekla v Aziji se je v obdobju zadnjih desetih let zelo povečala. Samo za primerjavo: v letu 1992 je znašala proizvodnja dobrih 251 milijonov ton, v letu 1995 skoraj 280 milijonov ton, v letu 1996 pa 289 milijonov ton. Povprečno se je torej proizvodnja v azijskih državah v obdobju med letoma 1992 in 1998 povečala za več kot 8 milijonov ton. Azijske države so v letu 1998 proizvedle 39 odstotkov vse proizvodnje jekla ali povedano drugače, od desetih ton proizvedenega jekla so bile štiri proizvedene v eni od azijskih držav. Kitajska je največji svetovni proizvajalec jekla, saj je lani proizvedla kar 114 milijonov ton oziroma 15 odstotkov vse proizvodnje.

Proizvodnja jekla v Severni Ameriki je v letu 1998 znašala 113 milijonov ton, kar predstavlja 15 odstotkov vse proizvodnje. Vodilne so ZDA, kjer se je proizvodnja jekla v obdobju od leta 1992 do leta 1998 povečala za več kot 13 milijonov ton oziroma za 11 odstotkov. ZDA so v letu 1998 proizvedle 98 milijonov ton jekla oziroma 1 odstotek manj kot leta 1997, kar je tudi prvo zmanjšanje proizvodnje po letu 1991.

Proizvodnja surovega jekla v letih 1997 in 1998

Regija	1997 (v mio ton)	1998 (v mio ton)	% sprem.	Delež 1997 (v %)	Delež 1998 (v %)
Evropska skupnost	160,0	161,8	1,1	20,0	20,8
Ostala zah.Evropa	17,4	17,4	0,0	2,2	2,2
Vzhodna Evropa	33,2	30,8	-7,2	4,2	4,0
Države bivše SZ	80,8	72,7	-10,0	10,1	9,3
Severna Amerika	113,9	113,3	-0,5	14,3	14,6
Južna Amerika	52,2	51,4	-1,5	6,5	6,6
Bližnji Vzhod	12,4	11,5	-7,3	1,6	1,5
Afrika	10,3	9,6	-6,8	1,3	1,2
Azija	308,8	300,0	-2,8	38,7	38,6
Oceanija	9,5	9,6	1,1	1,2	1,2
Svet skupaj	798,5	778,1	-2,6	100,0	100,0

Vodilne države v proizvodnji jekla

V letu 1998 si je 10 največjih držav proizvajalk jekla sledilo v naslednjem zaporedju (proizvodnja v milijonih ton): Kitajska 114, ZDA 98, Japonska 94, Nemčija 45, Rusija 44, Južna Koreja 39, Brazilija 26, Italija 26, Indija 24 in Ukrajina 23.

V letu 1998 so omenjene države skupaj proizvedle 532 milijonov ton jekla, kar predstavlja 68 odstotkov vse proizvodnje. Povedano

drugače je od desetih proizvedenih ton jekla sedem ton proizvedeno v eni izmed naštetih desetih držav. V obdobju od leta 1995 do leta 1998 se omenjene države vedno pojavljajo med vodilnimi desetimi proizvajalkami.

Kitajska je svoj delež v svetovni proizvodnji jekla povečala z 12,6 odstotkov v letu 1995 na 14,5 v letu 1998 in je v zadnjih letih največja svetovna proizvajalka jekla. Druge po velikosti so bile v letu 1998 ZDA z malo več kot 12 odstotnim deležem v svetovni proizvodnji. Tretja po velikosti je Japonska; njen delež se je znižal s 13,4 v letu 1995 (prva na svetu) na 12 odstotkov v letu 1998. Rusija je bila do lanskega leta, ko jo je prehitela Nemčija, četrta proizvajalka jekla, v lanskem letu pa je zdrsnila na peto mesto.

Nemčija je največja evropska proizvajalka jekla in je svoj delež povečala s 5,6 odstotkov v letu 1995 na 5,8 odstotkov v letu 1998. Na drugem mestu v Evropi je Italija. Njen delež v letu 1995 je bil 3,7, v letu 1998 pa 3,3 odstotka. Najbolj se je proizvodnja jekla zmanjšala v Rusiji, saj se je njen delež v svetovni proizvodnji zmanjšal s 6,8 v letu 1995 na 5,6 odstotkov v letu 1998.

V letu 1998 so tri največje proizvajalke jekla (Kitajska, ZDA in Japonska) proizvedle 39 odstotkov svetovne proizvodnje ali povedano drugače od desetih proizvedenih ton jekla so bile štiri tone proizvedene v omenjenih državah. Nemčija, Rusija in Južna Koreja so skupaj proizvedle 16 odstotkov, kar pomeni, da vodilnih šest držav proizvede 55 odstotkov vsega jekla.

V letu 1998 so si od desetega do petnajstega mesta sledile naslednje države (proizvodnja v milijonih ton): Francija 20, Velika Britanija 18, Tajvan 17, Kanada 16, Španija 15.

Največji svetovni proizvajalci jekla v letu 1998

Največji proizvajalec surovega jekla v letu 1998 je bila korejska družba Posco, ki je na prvem mestu nasledila japonsko podjetje Nippon Steel. V Poscu so leta 1998 proizvedli 26 milijonov ton jekla, kar predstavlja 3,3 odstotke vse svetovne proizvodnje. To je 2,5-krat več kot znaša letna proizvodnja v Afriki. Luksemburški Arbed je na tretjem mestu, sledita LNM Group iz Velike Britanije in Usinor iz Francije. Omenjenih pet proizvajalcev je proizvedlo 104 milijone ton jekla oziroma 13 odstotkov.

Deset največjih proizvajalcev jekla je v letu 1998 proizvedlo 169 milijonov ton surovega jekla, kar predstavlja 22 odstotkov svetovne proizvodnje. Delež dvajsetih največjih svetovnih proizvajalcev pa je v lanskem letu znašal eno tretjino svetovne proizvodnje surovega jekla.

V prihodnji številki bomo predstavili proizvodnjo jekla v letu 1999 in proizvodnjo surovega jekla v Sloveniji.

Janka Noč

EKOLOGIJA

ČUVARJI ODPRAŠEVALNE NAPRAVE V JEKLARNI

Odpraševalna naprava v jeklarni na Koroški Beli je bila zgrajena v letu 1987 v okviru investicije, s katero je bila jeklarne za Jesenic prestavljena na Belško polje, plavži in SM peči pa so bili ukinjeni. S tem smo dokončno prešli na izdelavo jekla v elektro peči, izvenpečno obdelavo in vlivanje na kontinuirni napravi.

Ta investicija ni prinesla le spremembe lokacije jeklarne in novih naprav v njej, temveč je tudi z ekološkega vidika poskrbelo, za zmanjšanje emisije prahu v zrak za vsaj 99 odstotkov.

Naprava je izdelana po projektih nemške firme Demag in zajema

prah s sistemom havb in sistemom cevni razvodov na vseh izvorih v jeklarni, prvenstveno pa iz elektro peči, kjer je izvor prahu največji. Naprava prečisti 650.000 kubičnih metrov onesnaženega zraka na uro, dnevno pa se izloči do 15 ton prahu v obliki pelet. Za dosego takih zmogljivosti odpraševalne naprave sta vgrajena dva ventilatorja, ki jih poganjata dva 800 kilovatna motorja. Prah se izloči v filterskih komorah, kjer je vgrajenih 1200 vreč domačega proizvajalca Ecotip iz Slovenskih Konjic. Ker sta ventilatorja zelo hrupna, sta obdana s posebno protihrupno zaščito tako, da je hrup na delovnih mestih v stavbi odpraševanja in v okolici jeklarne pod še dopustnimi mejami. Na ležajih ventilatorjev je vgrajena sodobna oprema, ki omogoča preventivno vzdrževanje po stanju, kar pomeni neprekinjeno spremljanje naprave in pravočasno alarmiranje, pravočasne posege in preprečevanje nepredvidenih ustavitvev.

V jeklarni smo zaposleni ljudje, ki upravljamo s predstavljeno napravo in jo redno vzdržujemo. Skratka, poznamo razmere in se zavedamo vseh problemov, ki nastajajo vzporedno z našim delom. Eden večjih je tudi občasni izpust prahu izpod strehe jeklarne v ozračje, ki kvari sicer lepo sliko doline stisnjene med Karavanke in Mežaklo.

Odpraševalna naprava obratuje s polno zmogljivostjo že dvanajst let in v tem času se je le dvakrat ustavila zaradi hujših okvar, kar je pomenilo večje stroške popravila in seveda ustavitve proizvodnje v jeklarni. Pri krajših ustavitvah zaradi čiščenja ali preventive prilagajamo ali omejujemo proizvodnjo, v primerih prevelikih izpustov prahu v ozračje pa jo ustavimo in razmere sproti javljamo pristojni inšpekciji. Predvsem v takih primerih smo izpostavljeni pritiskom vodstva obrata, krajanov ter inšpekcijskih služb, odgovorni pa smo seveda tudi pred zakonom. Marsikdo od nas v svojem prostem času z bližnjih razglednih točk opazuje, kakšne so razmere v jeklarni, z namenom takojšnjega ukrepanja ali kasnejših pravilnejših odločitev. Neprestana opozorila krajanov in telefaksi pristojnih služb so sicer neprijetna stvar, a nas vseeno vzpodbudijo k še bolj zavzetemu delu ter so tudi prispevek za vse boljše stanje odpraševalne naprave.

Naprava je pod stalnim nadzorom, saj delajo posluževalci naprave neprekinjeno noč in dan, uspešno pa jih vodi Boris Truhačev. Njihova poglavitna naloga je ohraniti napravo v obratovanju, kar omogoča normalni proizvodni proces. V slučaju nepravilnosti stečejo dela kot čiščenje razvodov in rotorjev, pravilno delovanje loput, kontrole vibracij, menjava vreč, peletiziranje in odvoz prahu, po vnaprej pripravljenih programih, s katerimi preprečujemo prevelike emisije prahu v ozračje, proizvodnjo pa vrnemo v ustaljen tek.



Vzdrževalec Rudi ob novem krnilniku

V letošnjem letu nam je uspelo zamenjati zastarel krnilnik PLC-Gorenje s sodobnim krnilnikom SLC 500/5 Allen Bradley in postavitev nove sinoptične plošče v kabino odpraševalne naprave, kar bo omogočalo še boljši nadzor delovanja in zanesljivejše obratovanje. Izvajalec projekta in del je bilo podjetje Tehna iz Ljubljane, vodenje del in nadzor pa je uspešno opravil Milan Ravnik. Ker gre za novo sodobno opremo, bomo v naslednjih dneh organizirali interno izobraževanje, ki bo zajemalo šolanje posluževalcev in elektrovzdrževalcev ter tudi na ta način pripomogli k izboljšanju kakovosti delovanja in vzdrževanja naprave.

Ventilatorji so ena od najzahtevnejših naprav v strojništvu, zato je zahtevno tudi njih vzdrževanje. Za popravila, remonte in nabavo rezervnih delov skrbi Silvo Potrebuješ, mojster centriranja pa je Stane Škabar. In ne nazadnje je celotna izmena posluževalcev, ključavničarjev in električarjev, ki jo je doletela problematika na odpraševalni napravi, okusila zahtevno delo v podaljšanem delavniku in nočnih urah, z zahtevo in željo da čim hitreje in dobro opravijo svoje delo. Šele ko se ventilatorji zavrtijo in peč zahrumi, gredo, čeravno utrujeni, zadovoljni domov na zasluženi počitek.

Delovanje naprave bomo še izboljšali, ko bomo povezali nov krmilnik SLC 500/5 s centralnim računalnikom. Poleg boljšega nadzora nad delovanjem, nam bo tako omogočen tudi vpogled v zgodovino obratovanja naprave, izboljšali pa se bodo tudi delovni pogoji v jeklarni in zmanjšali vplivi prahu na okolico. V bližnji prihodnosti nas čakajo še posegi na izvršilnih elementih, kot so ventili, cilindri in pogoni, saj so že dotrajani. V času generalnega remonta bomo zamenjali kompletni rotor enega od ventilatorjev. Tokrat prvič nam bo tu priskočila na pomoč firma Pilaster I.

Ne samo prah v ozračju, ampak tudi pelete, kot izloček iz odpraševalne naprave, obremenjuje okolico in deponije. Zato že tečejo prvi poskusi povratne uporabe pelet v proizvodnem procesu. Želja vseh je, da bi se iz jeklarne kadil samo bel dim, kar ne pomeni nič drugega, kot neškodljiva voda. V ta namen že tečejo prvi razgovori na strokovni ravni in v vodstvenih strukturah o investiciji za izgradnjo nove, dodatne odpraševalne naprave. Tehnološki razvoj v proizvodnji jekla in izgradnja ponovne peči sta namreč že presegla zmogljivosti odpraševalne naprave, četudi le-ta že sedaj prečisti do 20 odstotkov več prahu, kot je bilo načrtovano. Nova naprava bo odesavala manjše dodatne izvore prahu, predvsem pa kompletno proizvodno halo, tako, da bo delo v jeklarni znosno, iz nje pa se ne bo kadil rdečerjav dim. Projekt je zelo obsežen in zahteven, zato nam v tem primeru pomaga nemška družba BSE. V to podjetje hodimo že vse leto na šolanje, nekaj njihovih idej in nasvetov pa smo že uresničili.

Merilo za naše delo so proizvodni in poslovni rezultati, in če jih pogledamo, kakšni so v zadnjih mesecih vidimo, da smo na pravi poti.

Franc Nečimer

KAKOVOST

ZAHTEVE STANDARDA SIST ISO 9001

(nadaljevanje iz prejšnje številke)

8. Identifikacija in sledljivost proizvodov

Sistem označevanja proizvodov omogoča identifikacijo opravljene proizvodne faze. Skladnost oznak na proizvodu z oznakami v dokumentaciji omogoča sledljivost proizvodov v vsaki fazi proizvodnega procesa.

V ACRONI-ju je osnovna prepoznavna oznaka, s katero so označeni slabi, trakovi, pločevine in ostali proizvodi ter odvzeti vzorci s teh proizvodov, številka šarže.

Dodatne oznake so še: zaporedna številka slaba, dimenzija slaba, vrsta jekla, itd....

Označevanje je izvedeno z žigosanjem, signiranjem, etiketami, nalepkami, napisi, itd... Pri tem je potrebno biti pozoren, da označevalna metoda nima negativnih posledic za proizvod ali vzorec.

Včasih je treba tudi določiti kakšen bo prenos oznak (npr.: pri prehodu proizvoda skozi peč) in kakšen bo način označevanja, ko po neki operaciji proizvode delimo z ene na več enot.

Sledljivost proizvoda pomeni spremljanje proizvoda v vseh fazah tehnološkega procesa in preiskav, obenem pa omogoča v vsakem času povratne informacije o stanju proizvodov in preiskavah. Brez sledljivosti si ne moremo predstavljati učinkovitega iskanja vzrokov za določene pojave ali neskladnosti.

Kadar je sledljivost pogodbeno določena se morajo zahteve natančno določiti že v fazi pogodbe.

9. Obvladovanje procesa

Vse, za kakovost proizvoda pomembne procese, je treba načrtovati, da potekajo pod ustreznimi pogoji, na določen način in po predpisanem vrstnem redu. Načrtovanje obsega vse dejavnosti, ki so potrebne za zagotovitev stabilnosti poteka procesov in skladnosti proizvodov s predpisanimi zahtevami. Skratka proizvodni procesi se morajo izvajati v obvladovanih pogojih in sicer:

- izvedba mora potekati po dokumentiranih postopkih povsod tam, kjer bi odsotnost postopkov slabo vplivala na kakovost.
- uporabljena mora biti primerna oprema (preventivno vzdrževanje) v ustreznem delovnem okolju
- izvedba mora biti skladna z referenčnimi standardi, predpisi, načrti kakovosti in dokumentiranimi postopki
- spremljati je treba parametre procesa in karakteristike proizvodov ter jih obvladovati
- kriteriji za izdelavo morajo biti podani na najbolj jasen način
- kjer je to potrebno, je treba odobriti procese in opremo (tudi merilno opremo)
- osebje mora biti ustrezno usposobljeno.

Ustreznost procesa pa ni odvisna samo od proizvodnih operacij temveč tudi od spremljajočih dejavnosti (kontrola, skladiščenje, transport). Vse faze procesa morajo biti določene in dokumentirane. Za vsako fazo veljajo tudi z njo povezane zahteve drugih točk standarda.

O dogajanju na posameznih fazah procesa nastajajo zapisi o kakovosti. Med drugim predstavljajo dokaz o tem, da so bile opravljene vse predpisane operacije kontrole in preizkušanja ter dobljeni rezultati. V vseh fazah procesa se upoštevajo še zahteve po identifikaciji in sledljivosti ter zahteve o ravnanju, skladiščenju, pakiranju in zaščiti.

Klemen Hribar

PROJEKTI

STABILIZACIJA PROIZVODNJE V VROČI VALJARNI

Začetek projekta sega v november 1997, ko se je pokazalo, da po rekonstrukciji v Vroči valjarni še niso doseženi pričakovani rezultati v smislu zagotavljanja kakovosti toplo valjanih trakov. Eden od vzrokov je bil tudi v nestabilnosti proizvodnega procesa v Vroči valjarni, ki ga je pogojevalo več med seboj povezanih dejavnikov. Kakovost vložka, pravilen vrstni red zakladanja v potisno peč, pravilna ogretost slabov ter s tem usklajenost programa valjanja glede na potrebe in zmogljivosti valjavskega ogrodja bluming in štekel ter stanje naprav, so bili nekateri vplivni parametri, ki so bili v tistem obdobju zelo spremenljivi. To je imelo za posledico tudi nestabilno valjanje ter precejšen izmet materiala na progi toplo valjanih trakov.

Cilj projekta je bil zmanjšati odpadke na progi toplo valjanih trakov za 1% in s tem izboljšati izplen valjanih proizvodov, izboljšati kakovost izdelkov in s tem doseči višje prodajne cene ter v končni fazi doseči čim večjo zanesljivost in ponovljivost dela.

Projekt se je uradno začel v januarju 1998. Razdeljen je bil na več faz. V prvi fazi smo analizirali stanje v predhodnih mesecih, kjer so se opredelili vrste izmeta, vpliv posameznih vrst izmeta in ugotavljali vzroke za nastanek izmeta. Na osnovi ugotovitev smo določili ukrepe za odpravo vseh posameznih ugotovljenih vzrokov. Izdelali smo dokumente z rešitvami za posamezne vrste izmetov. V drugi fazi pa je potekala priprava operativnih programov za zmanjšanje izmeta na progi po določenih vzrokih. Določeni so bili terminski načrti ter odgovorni za odpravo posameznih vrst izmeta. Glavna dela, ki so zahtevala poseg na valjavske naprave in so povzročila neposreden zastoj, je izvedlo Vzdrževanje Vroče valjarne v času letnega remonta.



Pri projektu so sodelovali Jože Klobučar, kot vodja projekta in člani: Franci Perko, glavni tehnolog, Ivan Molan, vodja valjarne, Janko Cerkovnik, vodja vzdrževanja Vroče valjarne, Marjan Lah, Kadrovska služba, Robert Starc, Kadrovska služba ter strokovni sodelavci: Anton Skube, vodja tehnične kontrole, Renato Golob, svetovalec posloводства in Roman Robič, Procesna avtomatika ter Jani Novak, Raziskave in razvoj. (na

sliki so Janko Cerkovnik, Jože Klobučar in Franci Perko, ostalih članov ekipe, pa nam ni uspelo dobiti zaradi časa dopustov)

Projekt je bil uspešno zaključen januarja 1999. Izmet je bil na progi toplo valjanih trakov zmanjšan za 3 odstotke. Ekonomski učinek spremljamo že šesti mesec, prihranek na račun zmanjšane izmeta za to obdobje pa po izračunih Kontrolinga znaša preko 120 milijonov tolarjev.

Rad bi izkoristil priložnost in se vsem, ki so pri projektu kakorkoli sodelovali, iskreno zahvalil. Predvsem pa bi rad pohvalil vse člane projektne skupine, ki so poleg svojih rednih službenih obveznosti korektno in odgovorno sodelovali pri izvedbi projekta.

Jože Klobučar

RAZVOJ IN RAZISKAVE

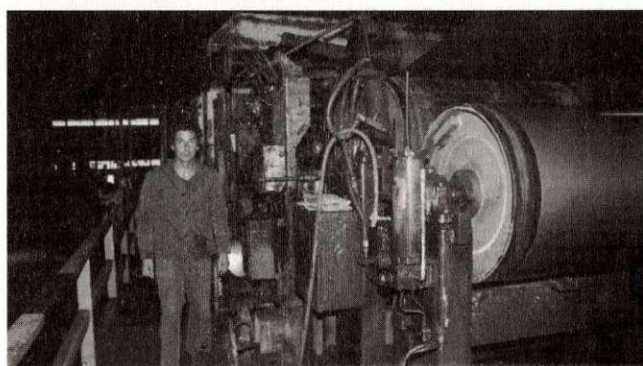
NOVA TEHNOLOGIJA ŽARJENJA DINAMO PLOČEVIN NA LINIJI CRNO V HLADNI VALJARNI

V letih 1993 do 1995 je po sušnem obdobju zaradi izgube jugoslovanskega trga in s preusmeritvijo pretežno na zahodne trge naraščalo tudi povpraševanje po bolj legiranih elektropločevinah. Izdelava teh jekel je precej zahtevnejša kot izdelava manj legiranih jekel, čeprav gre v osnovi za enake tehnološke poti.

Velik problem je predstavljalo tudi luščenje površine trakov iz jekla EV21Al1000 po končnem žarjenju na liniji CRNO. Zato smo začeli dejavno spremljati predelavo tega jekla, še posebej pogoje

končnega žarjenja. Po večmesečnem spremljanju proizvodnje in po opravljeni analizi pogojev žarjenja smo v letu 1995 prijavili korektivni ukrep "Slabo razogljčenje in nastajanje oksidne plasti na površini dinamo HVT", nato pa še predlog za razvoj nove tehnologije "Znižanje vsebnosti vodika v mešanici plinov za razogljčenje dinamo pločevin". Načrt tega razvojnega projekta je zajemal tudi nabavo ustrezne merilno regulacijske opreme atmosfere v peči v takratni vrednosti okrog 150.000 nemških mark. Zaradi kroničnega pomanjkanja sredstev te nabave nismo izvedli. Uspelo nam je izvesti le najbolj nujne predelave (stroški skupno okrog 1 milijon tolarjev - 10.000 nemških mark), ki so omogočile, da smo celotno nalogo izpeljali do konca.

Po šestih preizkusih v industrijskem merilu in večkratnih predelavah instalacij peči smo 16.9.1997 pričeli z rednim obratovanjem z manjšim deležem vodika v mešanici. Stanje po izvedbi projekta lahko ocenimo kot pričakovano. Prihranki, ki nastanejo z novim načinom žarjenja, so razmeroma lahko izračunljivi in so dejansko ogromni. Prav tako smo v posameznih stopnjah projekta odkrivali veliko prednosti, ki jih prinaša tak način obratovanja.



Žarilna linija CRNO v hladni valjarni

Prihranki in prednosti so naslednji:

1. Specifična poraba vodika se je zmanjšala s povprečno okrog 0,9 na 0,3 kilograma vodika na tono jekla. Hkrati se je zmanjšala specifična poraba celotne plinske mešanice za razogljčenje. To prej zaradi nevarnosti oksidacije traku v hladilnem delu peči in manjše gostote mešanice, ni bilo mogoče. Skupni prihranek znaša letno preko 44 milijonov SIT (glej sliko 1).

2. Z večjim nadzorom sestave plinske mešanice in pogojev razogljčenja smo določili tudi razmeroma ozka območja sestave mešanice, ki zagotavljajo, da po žarjenju ne prihaja do luščenja površine tudi pri močno legiranih jeklih (EV18Al, EV21Al1000). To je bil tudi začetni cilj korektivnega ukrepa, iz katerega se je izoblikoval celotni razvojni projekt. Dejstvo je, da po uvedbi nove tehnologije žarjenja, težav z luščenjem oksidirane površine praktično ni več.

3. V izstopni del peči zaradi potrebe po hlajenju traku stalno dovajamo čisti in suhi vodik. S tem je bistveno zmanjšana možnost oksidacije traku (modra površina) ob zastojih.

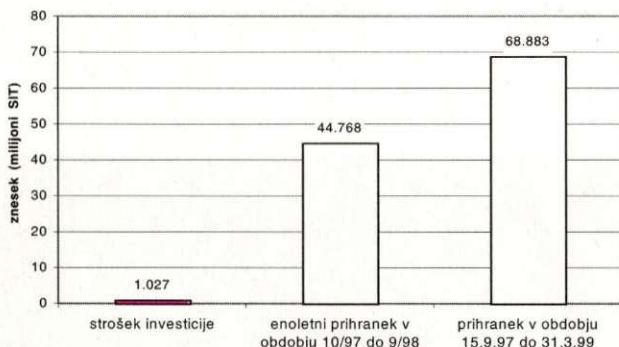
4. Praktične prednosti: hitrejša priprava peči za obratovanje, bistveno zmanjšano krivljenje vrat in vstopne valjčnice, zmanjšano kondenziranje vlage na notranjih stenah plašča peči in s tem počasnejše propadanje plašča, manj zgorevanja vodika na počenih delih sevalnih cevi in s tem manj težav z uravnavanjem atmosfere v peči, skrajšal se je potreben čas priprave t.i. suhe

atmosfere, dejansko potrebna zaloga dušika za izplakovanje v kisikarni je manjša - po naši oceni vsaj za polovico.

5. Dobro razogljčenje - večja hitrost razogljčenja v plinski mešanici z manjšim deležem vodika.

6. Prednosti v smislu večje varnosti obratovanja: Količinsko dovajamo v peč približno tretjino prejšnje količine vodika. V primeru nevarnosti je peč bistveno hitreje izplaknjena (prepihana z dušikom) kot pri klasičnem obratovanju.

Manjši plamen ob izhajanju vodika iz peči predstavlja manjšo nevarnost za razna opravila - predvsem pri vstopu v peč.



Slika 1: Strošek investicije in prihranek v enoletnem obdobju oktober 1997 - september 1998 in celotnem obdobju od 15.9.1997 do 31.3.1999 (v milijonih SIT)

Aleš Čop

NI MI VSEENO!

PREDLOGI

Mnenjske skrinjice smo odprli 8. julija. Priznati moramo, da nismo pričakovali prav veliko prispevkov, saj je čas počitnic, pa smo se uštel. Še bolj bomo veseli, ko se bodo kritikam pridružili predlogi, kako stanje izboljšati. Vse, ki nam pišete prosimo, da so prispevki kratki in jedrnat, ker smo jih v nasprotnem primeru prisiljeni krajšati, seveda pa tisti, ki pripravljajo odgovor, prejme celotno besedilo, tako kot ste ga zapisali. S to številko Novic uvajamo novost tudi v tej rubriki. Nekateri odgovori (*poševno tiskano*) so objavljeni hkrati z vprašanjem ali predlogom. Da bi bilo tudi v bodoče tako, bomo skrinjice odpirali zadnje dni v mesecu.

57. Motivacija in ISO

Iz poslanega vprašanja je v Novicah št. 4 izpadlo: ».....delavec mora imeti občutek, da delodajalec skrbi za delavca tako s tehničnimi, organizacijskimi, kadrovskimi, socialnimi pogoji za nemoteno proizvodnjo. To niso samo razpored dni, plača in disciplinska.« Verjetno se zaradi izpada tega dela vprašanja odgovor v 5. številki Novic nanaša povsem na tehnično sistemske ukrepe v sistemu zagotavljanja kakovosti. V vprašanju pa so prisotni tudi kadrovske socialni pogoji, ki se kot element sistema zagotavljanja kakovosti nahajajo samo v točki 18 - USPOSABLJANJE. Kadrovske socialna stroka se ukvarja tudi z motivacijo delavcev, ustvarjanjem pozitivne delovne klime. Odgovor pričakujem v tej smeri.

58. Prehod iz »bele hiše« v obrat HVB

Če obstaja kakšna možnost, želimo, da se ta prehod odpre. V slabem vremenu ni prijetno hoditi naokoli s polnim naročjem papirjev, poleg tega je to tudi izguba časa (približno deset minut v eno smer).

59. Kajenje na delovnem mestu

Ali mogoče že velja zakon o prepovedi kajenja na delovnem mestu in če velja, zakaj se ne izvaja?

Zakon o omejevanju uporabe tobaka izdelkov že velja in govori o prepovedi kajenja v delovnih prostorih. Na podobno vprašanje smo sicer že odgovorili v Novicah št.7/8, julij/avgust 1998, vendar odgovor ponavljamo:

17. člen Zakona govori, da je dovoljeno kajenje le v tistih delovnih prostorih, ki jih določi delodajalec in ki so fizično ločeni od ostalih delovnih prostorov. 18. člen omenjenega zakona pa pravi, da ima vsak zaposleni pravico zahtevati od delodajalca, da mu omogoči opravljati delo v prostorih, kjer zrak ni onesnažen s tobaknim dimom. Če delodajalec delavčevi zahtevi ne more ugoditi s prerazporeditvijo v drug delovni prostor, je dolžan v delovnem prostoru zaposlenega prepovedati kajenje.

Z vsebino obeh členov so bili zaposleni seznanjeni v decembru 1996 in pozvani vsi kadilci da se glede možnosti kajenja v delovnih prostorih pogovorijo s svojimi sodelavci nekadilci. Če pa se ne morete sporazumeti, nam prosim sporočite, za kateri delovni prostor gre.

60. Do kdaj še?

Rezultati prvega kvartala so znani. Načrtovana izguba je skoraj podvojena. Sanacijske ukrepe bomo kmalu pisali vsak teden! Le kdo nam bo še verjel? Vsi naporji za izboljšanje poslovnih rezultatov bodo padli v vodo, dokler bomo mižali na obe očesi in zapravljali velike denarje. Če pa kdo iz poslovodne strukture misli drugače, naj nam, prosimo, v Novicah javno odgovori na nekaj vprašanj, vezanih na jeklarstvo. Podobna vprašanja bi se lahko postavila za vse obrate. Upamo, da nas bodo vaši odgovori pomirili. Mogoče smo pa le pretirano črnogledi.

1. Zakaj se za popravilo valjčnic ne poišče konkurenčnih (vsaj treh) ponudb? Letni strošek znaša približno 100 milijonov tolarjev. Zakaj lahko vodja vzdrževanja sam določi izvajalca? So mogoče posredi provizije?

2. Zakaj so mesečne kvote jeklarjev tako visoke, da si lahko privoščijo prav vse, kar jim pade na pamet? Kdaj je bila narejena analiza kvot in naročil?

3. Kdo je dovolil in na čigave stroške so parkirni prostori pred »črno hišo« označeni z registrskimi številkami zasebnih avtomobilov nekaterih izbranih. Kje v svetu ste videli kaj takšnega?

4. Za nekatere izbranice v Jekarni »ure ni«, zato tajnice dnevno popravljajo prisotnost, ki naj bi bila registrirana. Kako dolgo še? Prodaja alkohola, predvsem piva je »javna tajna«. Sporna je tudi uporaba službenih vozil. Zakaj jih sploh potrebujejo in kako se beležijo prevozi?

Poslovni rezultat prve polovice leta 1999 je bistveno boljši kot pa si ga predstavlja anonimen avtor. Menim, da napačna predstava ni odraz slabe informiranosti pač pa pretirane in včasih že kar prirojene črnogledosti. Vsekakor si ne zatiskamo oči pred negativnimi

pojavi v podjetju, sam pa bom zelo hvaležen, če bom na take pojave opozorjen tudi osebno in ne samo preko anonimnih pisem. Med neposrednim pogovorom je stvari mogoče bolje razumeti in pojasniti, zato se opravičujem za odgovore, ki bodo za nekatere preveč splošni.

1. Popravilo valjčnic, ki so vgrajene v segmente naprave za kontinuirno vlivanje trenutno izvajata dve konkurenčni podjetji. Storitve popravila omenjenih valjčnic je specifična in je zato težko pridobiti še več ponudnikov. Postopek naročanja uslug teče v skladu z zahtevami standarda ISO 9001 preko nabavne službe, tako da je tudi na ta način poskrbljeno za nadzor.

2. Mesečne kvote posameznih obratov so določene glede na obseg poslovanja posameznega obrata ali službe. Kronično se spopadamo z očitki obratovodij, da so kvote prenizke, kar se odraža z dolgimi spiski zadržanih naročil. S tem skušamo še dodatno spodbuditi obratovodje k racionalnosti pri naročanju storitev, rezervnih delov in ostalih materialov.

3. Parkirni prostor ob upravni stavbi Jeklarne Bela je urejen tako, da so zagotovljena prosta parkirna mesta ob sami upravni stavbi za goste in vodstvo obrata ter vodje služb. Na tak način je organizirana večina parkirnih prostorov ob upravnih stavbah po svetu. Glavni kriterij ni privilegiranost, pač pa zagotavljanje reda s sočasnimi spoštovanjem hierarhije. Prepričan pa sem, da je parkirnih mest dovolj za vse zaposlene, na žalost pa ne tik ob vhodu v upravno zgradbo.

4. - Registriranje prihodov in odhodov je obvezno za vse zaposlene vključno z mano. Vsak ročni popravek v računalniku mora biti pismeno odobren. Za zlorabe pa so predvidene sankcije.

- Vsako vnašanje in konzumiranje alkohola med delovnim časom v prostorih podjetja je prepovedano. Pri preprečevanju takih pojavov nam bodo v veliko pomoč konkretne prijave, ker se le na tak način lahko ustrezno ukrepa.

- V Obratu Jeklarne sta dve službeni vozili, eno na lokaciji PV Jesenice in drugo na lokaciji jeklarne. Obe sta namenjeni za zagotovitev nemotenega poteka proizvodnje. Vožnja s službenim vozilom je dovoljena le z ustreznim potnim nalogom, pri čemer je obvezno vpisovanje prevoženih kilometrov in relacij vožnje.

Direktor proizvodnje:

Slavko Kanalec, dipl.ing.

za preteklih šest mesecev letošnjega leta. V majskih Novicah je bil pomotoma objavljen napačen načrt proizvodnje za mesec april in s tem tudi nižji delež realizacije. Za napako se opravičujemo.

član posloводства za proizvodnjo :

Branko Banko, dipl.ing.

TAIBU GRBIČU V SLOVO



V četrtek v ranem jutru delovnega dopoldneva je med nami odjeknila žalostna vest, kruta resnica, da se je iznenada pretrgala nit življenja našemu sodelavcu Taibu. Nesrečni slučaj je zahteval, da so jeklarji izgubili čudovitega in pridnega delavca, v vsakem trenutku pripravljenega sprejeti vsako delo v težkih jeklarskih pogojih. Z žalostjo so obstali v tem ranem jutru, z žalostjo so onemeli sredi naprav, ki si jih ti upravljal.

Zgodaj si zapustil svoj rojstni kraj Bosanski Koboš. Odšel si iskat kruha, najprej v Rudnike premoga v Czinu in v Tuzlo. Leta 1973 si prišel k nam na železarske Jesenice. Nisi se ustrašil težkega dela in se zaposlil v Jeklarni. Dolga leta se je pod tvojimi rokami in v težkih pogojih dela talilo jeklo. Ker si bil vztrajen in trden, si uspešno opravil več strokovnih izpitov in tečajev. Napredoval si na delovnem mestu.

Skupaj s sodelavci jeklarji si se strokovno usposabljal za vakuumsko metalurgijo v tujini, bil pri zagonu prve vakuumske naprave pri nas, posnemal vročo jeklarsko žilindro, čistil vročo vakuumsko komoro, jemal vzorce in meril temperaturo, izmenjeval znanje in izkušnje. Nesreča pa te je kruto odtrgala od sodelavcev, prijateljev in tvoje družine.

V tem bolečem trenutku izrekamo v imenu vodstva ACRONI - ja, v imenu vodstva Jeklarne in v imenu tvojih sodelavcev najgloblje sožalje tvojim domačim, ženi Mehriji in sinu Migdadu.

Imeli te bomo v trajnem spominu.

Vodstvo in delavci Acronija

ODGOVORI

56. Napačni podatki o proizvodnji v FDP

Realizacija proizvodnje in odpreme končnih izdelkov v obratu Predelava debele pločevine v letu 1999:

MESEC	PROIZVODNJA			OPREMA		
	Načrt (t)	doseženo (t)	%	načrt (t)	doseženo (t)	%
Janurar	5.752	5.268	91,6	5.752	5.178	90,0
Februar	5.390	5.084	94,3	5.390	5.496	102,0
Marec	5.487	5.489	100,0	5.567	4.962	89,1
April	5.530	5.550	100,4	5.730	5.830	101,7
Maj	5.400	5.054	93,6	5.400	5.162	95,6
Junij	5.430	5.418	99,8	5.430	4.972	91,6
1 - 6	32.989	31.863	96,6	33.269	31.604	95,0

V zgornji tabeli so prikazani podatki o realizaciji proizvodnje in odpreme končnih izdelkov v obratu Predelava debele pločevine

ANKETA

KAKO IN KJE STE PREŽIVELI LETNI DOPUST?

V ponedeljek, 19. junija smo zabeležili kar precejšnjo odsotnost. Na letnem dopustu, daljšem ali krajšem, je bilo 241 zaposlenih. Počitniška sezona je na višku, zato številka niti ni presenetljiva. V takšnih mejah, odvisno tudi od vremena se bo število odsotnih gibalo še tja do druge polovice avgusta, ko se bomo spočiti vračali v službo.

Omenjenega dne sva se s fotografom Janijem, ki je po poklicu sicer diplomiran inženir metalurgije, fotografiranje pa je njegov dolgoletni hobi, sprehodila po obratih, da bi povprašala naključno izbrane, kako in kje so, ali še bodo preživel dopust. Kjerkoli so ga že, ali pa ga še bodo, jim želimo, da bi bil prijeten in bi se zadovoljni vrnil v delo.



Milenko Nikolič, strojni rezalec v adjustaži Jeklarne, še ni bil na dopustu. Kaj posebnega nima v načrtu, če pa bodo finančne možnosti dopuščale bo v avgustu odšel malo na morje, preostali del dopusta pa domov v Bosno.

Alenka Kosmač, raziskovalka za nerjavne pločevine, Raziskave in razvoj, nam je povedala, da je prvi dan po dopustu v službi. Presenetili smo jo, ko je lepo zagorela ravno pripovedovala sodelavcem, kako se je imela »fino«. Letovala pa je z družino v okolici Rovinja.



Igor Švajger, valjavec bluming, Vroča valjarna, še ni bil na dopustu. Sedaj ga zaradi letnega remonta ne more koristiti. Privoščil si ga bo v avgustu. Rad hodi v hribe in avgust je ravno pravi čas za hribolazenje. Fotografirati pa se ni pustil. Pravi, da ni fotogeničen.



Tudi Izток Arnol, operater valjavec, Vroča valjarna, še ni bil na dopustu. Sedaj, v času remonta je to nemogoče. Prihodnji mesec se bo s prijatelji odpravil na potepanje po hribih.

Ljubo Osovnikar, član posloводства za marketing jo bo mahnil na dopust kar s kolesom. S soprogo se bosta prve dni avgusta iz Škofje Loke, kjer je doma, odpravila preko Kočevja, Delnic, Krka in Raba na Pag. Tam si bosta privoščila nekaj dni počitnic, ki jih bosta izkoristila za krajše kolesarske izlete po otoku, potem pa bosta odšla domov preko Zadra, Malega Lošinja, Cresa in Istre. Pot je dolga, zato kondicijske priprave že potekajo.



Zoran Aleksovski, dijak petega letnika srednje poslovne šole, je počitnice izkoristil za počitniško delo. Dva meseca bo delal v adjustaži Hladne valjarne. Pravi, da bi mu dopust prav prišel v teh vročih dneh, ampak ga nima. Zasluge bo porabil za študij. Mogoče bo pa kaj ostalo za kakšen dan potepanja.



Esma Salihovič, rezalka na sekatorju, Predelava debele pločevine, še ni bila na dopustu. Načrtov, kako ga bo porabila, še nima. Izkoristila ga bo naslednji mesec. Malo bo doma kaj postorila, kakšen dan pa se bo z družino odpravila na izlet v bližnjo okolico. Če bo ostalo kaj časa, bo obiskala sestro.



tekst Lilijana Markež, fotografije Jani Novak

POHODNIŠTVO

NA VAJNEŽ

Na Dan državnosti se nas je v počastitev praznika preko 200 pohodnikov podalo na najvišji vrh v jeseniški občini, 2102 metra visok Vajnež. Tudi jeseniški železarji smo se po temeljitem premisleku odločili, da bo za septembrski pohod naš cilj Vajnež in ne skozi Kot na Staničevo kočjo ter povratek v Krmo, kot je bilo zapisano v prejšnjih Novicah. Do spremembe je prišlo zaradi težjega dostopa avtobusov v Kot in ostale Triglavske doline, zato se vsem vljudo opravičujem. 30. obletnico pohodov slovenskih železarjev bomo proslavili na najvišjem vrhu jeseniške občine, Vajnežu.



Greben Belščice in Vajneža

Mnogi Jeseničani so se spraševali, kje Vajnež sploh je? Sam ga poznam že dolgo. Obiščem ga poleti, da se nagledam prekrasne rastja, značilne za ta del Karavank, pozimi pa zaradi turne smuke. Nanj vodi več poti. Z Javorniškega Rovta mimo centra Tribolit (bivša karavla) se lahko povzpemo na Belščico po markirani poti skozi Medjo dol in čez sedlo Seča ali pa čez planino Stamare in Srednjico. Ko prispemo na Belščico, lahko pot nadaljujemo po grebenu do najvišje točke, Vajneža. Druga možnost je, da prečimo Belščico po poti, ki vodi proti Stolu. Ko prispemo do Vajneževega sedla, ki loči Belščico od Stolovega masiva, se na vrh povzpemo v dobre četrte ure. Za izhodišče pa si lahko izberemo tudi Potoško planino, Valvazorjev dom ali Koroško Belo. Lahko se odločimo za obisk spotoma, če se odpravimo s Stola proti Golici. Sam sem se tokrat pridružil skupini domačinov, ki so se odločili za pot preko planine Stamare. Lepa senčna pot vodi nad izvirom potočka Javornik in mimo smerokaza za nekdanji rudnik manganove rude. Rudnik je oddaljen le nekaj minut in vreden ogleda. Vendar pa moramo paziti, da se potem vrnemo na pravo pot. Menda je prav na tem mestu zašlo kar nekaj pohodnikov, ki so se potem po hudi strmini prebijali proti Srednjici. Ob klepetu čas hitro mineva in že smo na planini Stamare, kjer se običajno pasejo konji. Proti Srednjici je pot nekoliko bolj strma, pri koči zavijemo levo skozi ruševje in kmalu prispemo na Hrašansko planino. Čudovit razgled na Zgornjesavsko dolino pa navzdol vse do Ljubljane je plačilo za pretočeni znoj. S Tonetom ostaneva sama in preko »betonske bajte« ubereva pot proti vrhu, kjer je na ravnici že zbrana množica planincev. Po kratki slovesnosti v počastitev praznika in prvega pristopa občanov Jesenic na Vajnež smo se vsi skupaj vrnili na Pristavo, bogatejši za novo doživetje.

Jeseni se Karavanke odenejo v čudovite barve. Vabim vas, da jih doživimo skupaj na pohodu slovenskih železarjev.

Janez Avsenik

Novice so interni časopis SŽ Acroni, naklada 1550 izvodov. Uredniški odbor: Ljubo Osovnikar, Polonca Marjanovič, Aleš Lagoja, Lilijana Markež. Novice izhajajo enkrat mesečno. Oblikovanje in tisk Tiskarna knjigoveznica Radovljica

Po sklepu Ministrstva za kulturo št. 415-26/97 z dne 7. 1. 1998 sodi mesečno interno glasilo »NOVICE« med proizvode, za katere se plačuje 5 % davek od prometa proizvodov.