

Novice

Iz vsebine:

INOVACIJSKO - INVENCIJSKA DEJAVNOST V ACRONIJU

NA TRGU NISMO SAMI

PROBLEM LETA 2000

UVODNIK

INOVACIJSKO-INVENCIJSKA DEJAVNOST

V zahodnem poslovnem svetu je že nekaj časa argumentirano potrjeno, da ima prav ustvarjalnost delojemalcev velike zasluge za razvoj in obstanek uspešnih podjetij. Inovacijski procesi in inovativno poslovanje so postali rešitev eksistenčnega vprašanja v vedno ostrejši borbi za trg. Ideja »vsi mislimo, vsi delamo«, ki je zamenjala pravilo »eni mislijo, drugi delajo«, postaja vse pogostejše uporabljan moto, ki mobilizira celoten potencial znanja zaposlenih na vseh organizacijskih nivojih podjetja.



Seveda pa do tako drastičnih sprememb organizacijske kulture podjetij ne more priti čez noč. Včasih so kljub ugodni družbeni klimi potrebna leta, da se ta ideja od upravljalkega vrha prebije in usidra v glavah vseh delavcev. Inovacije namreč niso samo plod srečnega naključja, ampak so največkrat posledica trdega in načrtovanega dela, dobrega poznavanja proizvodnih naprav in delovnih postopkov ob nenehnem poglobljanju osebnega znanja. Vsi vemo, da razmere, v katerih smo morali gospodariti v zadnjem desetletju, takemu razvoju dogodkov niso bile naklonjene.

Pa vendar je družbeno ozračje za ustvarjanje inovacijski dejavnosti prijaznih razmer pri nas spet na dovolj visoki ravni, še več, družbena politika z moderno zakonodajo obvezuje delodajalce za njeno pospeševanje. Če si predstavljamo ustvarjalno dejavnost podjetij kot piramido, je s tem ustvarjen soliden politično-upravljalški vrh, ki ga podpira z delovnimi

cilji opredeljena inovativnost strokovnega kadra. Temelj, ki zagotavlja pravo stabilnost celotne zgradbe, pa predstavlja množična inovacijska dejavnost, v kateri aktivno sodelujejo vsi, ki so kakorkoli povezani s podjetjem.

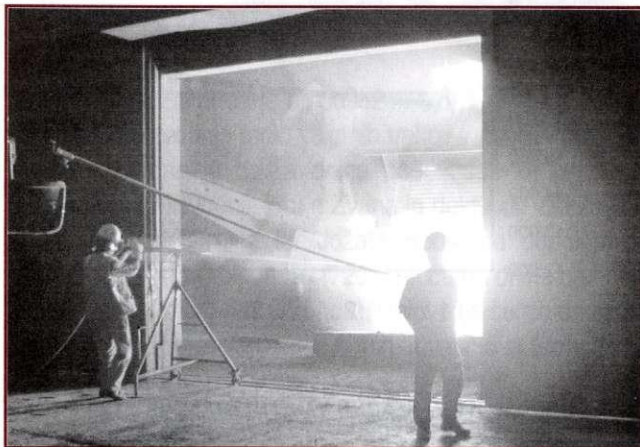
Delavci ACRONI-ja v okviru rednih delovnih dolžnosti izkazujejo visok nivo strokovnosti in znanja, okvir rutinskih postopkov pa, ker nismo ustrezno motivirani, prestopimo le redko. Zato sem prepričan, da bodo vsi, ki jim ustvarjalno razmišljanje ni tuje, z veseljem pozdravili ponoven zagon množične inovacijske dejavnosti in zastavili vse moči, da bo dosegla raven uspešnejših slovenskih podjetij.

Iluzorno bi bilo pričakovati, da bomo že jutri tako kot v BMW-ju dosegli povprečni inovacijski dohodek 180.000 tolarjev na zaposlenega in da bo vsak delavec letno predlagal po eno inovacijo. Inovacijska dejavnost ima v tej nemški firmi pač mnogo daljšo in bogatejšo tradicijo, pa tudi železarstva ni mogoče primerjati z avtomobilsko industrijo. V slednji so pogostejše inovacije, ki izdelkom dodajajo vrednost, medtem ko se v železarnah pretežno ubadamo z zniževanjem stroškov. V poslovnem svetu velja prepričanje, da je mnogo lažje povečati vrednost izdelka za pet odstotkov, kot pa znižati stroške izdelave za enega.

Sledeč tej logiki bomo torej lahko zadovoljni, če nam bo uspelo približati povprečen letni inovacijski dohodek na zaposlenega 30.000 tolarjem. Ampak tisti, ki pozna tako znanje in zagnanost jeseniškega železarja kot široke možnosti zniževanja stroškov v železarni, bi brez pomisleka upal staviti, da bo ta številka ob letnem obračunu višja.

Član posloводства za strategijo in razvoj

mag. Darko Mikec ing.



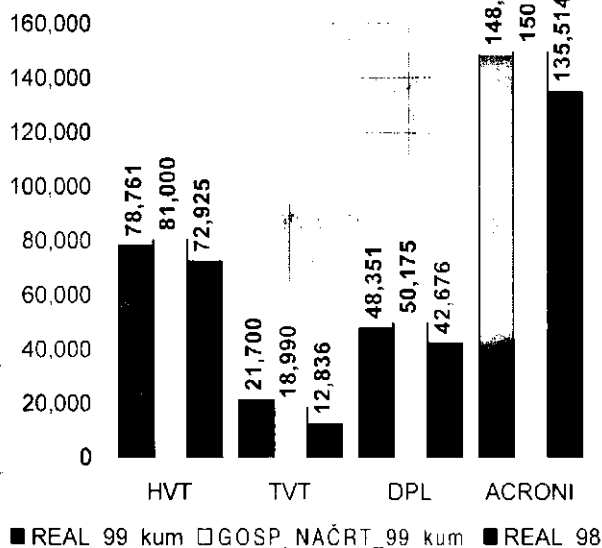
Odžlindranje (Foto: J. Novak)

POSLOVANJE v mesecu: SEPTEMBER

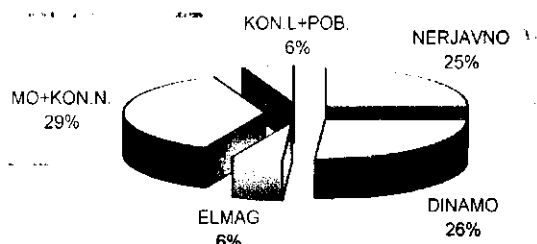
9

	NERJAVNA JEKLA			JEKLA ZA ELEKTROPLOČEVINO						MALOOG LJ. in NAVAD. KON. JEK.			KON.LEGIR. in JEKLA za POBOLJ.			SKUPAJ		
	realiz.		plan	realiz.		plan	realiz.		plan	realiz.		plan	realiz.		plan	realiz.		plan
	ton	ton	%	ton	ton	%	ton	ton	%	ton	ton	%	ton	ton	%	ton	ton	%
JEKLARNA	5,684	5,358	106	5,008	5,777	87	2,034	1,041		6,320	6,119	103	1,555	1,605	97	20,601	19,900	104
PROGA	6,409	6,099	105	6,315	7,014	90	1,617	1,344	120	6,788	6,809	100	1,687	1,733	97	22,817	23,000	99
IZDELKI ...PROIZVODNJA																		
HVT	1,473	1,500	98	4,359	4,800	91	792	1,100	72	1,344	1,000	134	563	600	94	8,531	9,000	95
TVT	1,077	1,000	108							1,583	1,400	113	147	100	147	2,807	2,500	112
DPL	2,179	2,000	109							3,534	3,500	101	509	500	102	6,222	6,000	104
ACRONI	4,729	4,500	105	4,359	4,800	91	792	1,100	72	6,461	5,900	110	1,219	1,200	102	17,560	17,500	100
IZDELKI ...ODPREMA																		
HVT	1,609	1,500	107	4,878	4,500	108	1,078	1,100	98	1,432	1,000	143	510	600	85	9,507	8,700	109
TVT	1,016	1,000	102							1,729	1,400	124	110	100	110	2,855	2,500	114
DPL	2,045	2,000	102							3,801	3,500	109	444	500	89	6,290	6,000	105
ACRONI	4,670	4,500	104	4,878	4,500	108	1,078	1,100	98	6,962	5,900	118	1,064	1,200	89	18,652	17,200	108

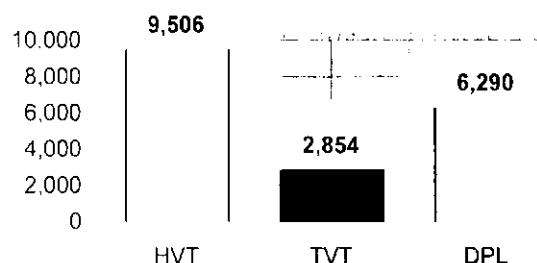
PRIMERJAVA ODPREM - REALIZACIJE Z NAČRTOM meseci 1 - 9



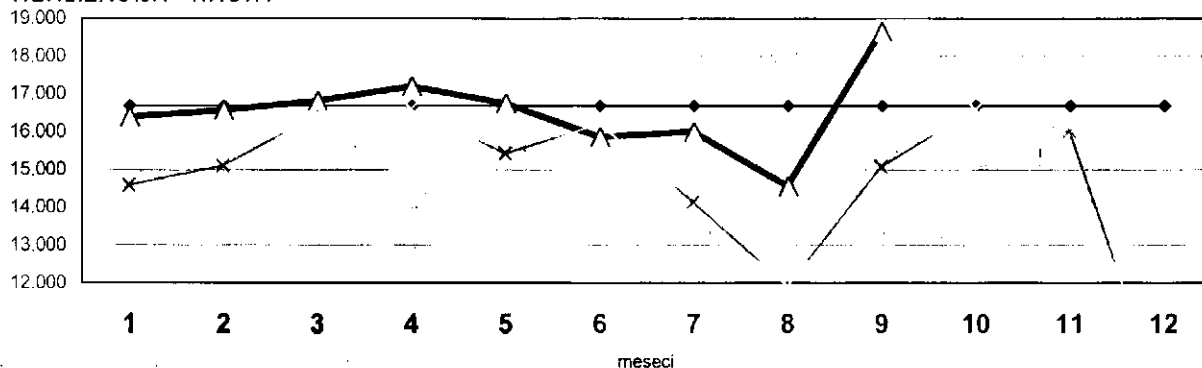
MESEČNA PRODAJA v. % po SKUPINAH JEKEL



MESEČNA PRODAJA v tonah po IZDELKIH



ACRONI ODPREMA v tonah REALIZACIJA - NAČRT



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

NOVICE IZ TOVARNE

PROIZVODNJA V SEPTEMBRU

Tudi v septembru smo presegli operativne načrte proizvodnje in odpreme. Skupna proizvodnja končnih izdelkov je bila 17.586 ton, kar je 100,5 odstotka operativnega načrta. Načrtovano proizvodnjo nerjavne pločevine smo presegli za 251 ton ali 5,6 odstotka. Dosežena je bila tudi rekordna odprema izdelkov v višini 18.650 ton, s čimer smo načrt presegli kar za 8,4 odstotka.

Jeklarna je mirovala skupno 80 ur v času visoke tarife električne energije, poleg tega pa ni obratovala 68 ur zaradi zadostne količine zaloge slabov. Kljub temu je bilo v Jeklarni vlitto 20.921 ton slabov, kar je 5,1 odstotka več kot smo načrtovali. Večji nepredvideni zastoji so bili zaradi dveh prodorov na kontilivu (11 ur) in prodora skozi steno ponovce (11 ur), povezave in menjave izolatorja na transformatorju EOP (11 ur) in menjave motorja odpraševalne naprave (10 ur). Izplen Jeklarnje je nižji za 0,79 odstotka od načrtovanega zaradi zalaganja kakovostno slabšega vložka, povečuje pa se tudi delež slabov za debelo pločevino, kjer je nižji izplen zaradi razreza. Poleg tega sta bili dve šarži izmet zaradi prevelikega deleža fosforja v nerjavnem vložku in prodora taline na livni ponovci pri argonskem kamnu. V septembru je bil večji tudi delež reklamacij, predvsem debele pločevine.

Vročja valjarna je izvaljala 23.206 ton vroče valjanih izdelkov, kar predstavlja 100,9 odstotkov operativnega načrta. Nepredvideni zastoji na progi so predstavljali 22,3 odstotka obratovalnega časa. V veliki meri je prihajalo do zastojev zaradi neoptimalnega programa obratovanja, pomanjkanja rezervnih delov ter povečanja elektro okvar na ogrodju štekel. Večji zastoji so bili zaradi elektro izpadov pritiskne valjčnice pred ogradjem in za ogradjem štekel (17 ur), izpadov navijalnika štekla (10 ur) ter popravil na odškajevalniku bluminga in štekla (8 ur). Skupni izplen Vroče valjarne še vedno zaostaja za 1,95 odstotka za načrtovanim. Vzrok za to so predvsem napake profila toplo valjanega traku, ki pa se z uvedenimi ukrepi izboljšuje.

Proizvodnja finalizacije toplovaljanih trakov je dosegla 2.807 ton, kar je 14,2 odstotka nad načrtovanim. Izplen je bil tudi dosežen v okviru načrtovanega.

V obratu **Predelava debele pločevine** je bila presežena visoko načrtovana proizvodnja. Izdelali so 6.223 ton končnih izdelkov, od tega kar 2.179 ton pločevine iz nerjavnih jekel. Načrtovana proizvodnja je bila presežena za 3,7 odstotka. Še vedno je povzročal motnjo v proizvodnji prepozen dohod vložka, ki je povzročil 72 u) zastoj na liniji Sack in 66 ur na peskarskem stroju. Zaradi mehanskih okvar je prišlo do zastojev na peskarskem stroju (68 ur), liniji Sack (38 ur) in ravnalnem stroju MDS (48 ur). Skupni izplen je bil 0,45 odstotka nad načrtovanim.

Hladna valjarna je izdelala v septembru 8.556 ton končnih izdelkov, kar je 95,1 odstotka načrtovane proizvodnje. Glede na strukturni asortiman je bilo zaradi pomanjkanja naročil

negativno odstopanje le pri dinamo pločevini. Delno je bil izpad nadomeščen z večjo proizvodnjo malooglične pločevine in z razrezom nerjavnih trakov v ožje trakove. Izredno dobro je obratovala lužilna linija za trakove iz nerjavnih jekel (SSAP). Na liniji za žarjenje elektropločevine (CRNO) je bilo le nekaj manjših zastojev, kar kaže na uspešno izveden remont v avgustu.

Na regeneraciji je potekala montaža čistilne naprave dimnih plinov in poskusno obratovanje. V septembru je bil izveden tudi tridnevni letni remont linije SISL. Izplen v Hladni valjarni je nižji od načrtovanega za 1,5 odstotka, predvsem zaradi reklamacij korodirane površine, neugodne kombinacije razrezov in napak profila toplo valjanih trakov.

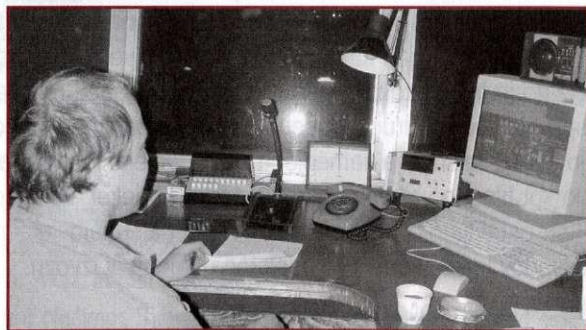
Član posloводства za proizvodnjo

Branko Banko, dipl.ing.

TUDI ČETRТА IZMENA V VROČI VALJARNI DOSEGLA ZASTAVLJENI CILJ

V deveti številki Novic smo pisali o doseženih rezultatih proizvodnje v Vroči valjarni. Še pred koncem meseca, to je v soboto 25. septembra 1999 je to uspelo tudi četrti izmeni. Na nočni dnini tega dne so zvaljali 110 slabov v debelo pločevino. Dosežen rezultat je plod usklajenega dela v vseh fazah proizvodnje in sodelovanja z delavci vzdrževanja. Svoj delež pa so prispevali tudi zaposleni na logistiki, ki so pripravili programe valjanja v skladu s tehničnimi in tehnološkimi zahtevami valjarne.

Že večkrat je bilo poudarjeno, da je bila omenjena akcija doseganja proizvodnje enkratna predvsem zato, da se v bodoče zaradi pretirane želje po količini ne bi pričele zanemarjati tehnološke zahteve in s tem slabšati kakovost izdelkov.



"Center" v vroči valjarni (Foto: J. Novak)

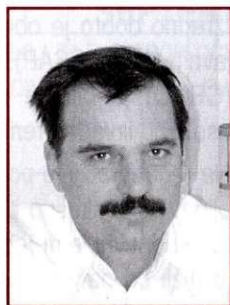
Pomemben rezultat pa je bil dosežen tudi 1. oktobra 1999 - **rekordna proizvodnja toplo valjanih trakov v zgodovini Vroče valjarne**. Ta dan je druga dnina pod vodstvom glavnega delovodje v proizvodnji, Ivana Žvana in delovodij vzdrževanja Muhameda Burniča ter Jožeta Sodja na dopoldanski izmeni, zvaljala 85 kolobarjev (720 ton), četrta dnina na nočni izmeni pa 90 kolobarjev (770 ton). Delovodje četrte dneve so Daniel Frelih, proizvodnja, ter Anton Juvančič in Franc Noč, oba z vzdrževanja.

Skupaj je bilo zvaljanih 175 kolobarjev oziroma 1490 ton.

Branko Strmole

POSLOVANJE HLADNE VALJARNE V PRVIH DEVETIH MESECIH

V Hladni valjarni Bela smo v prvih devetih mesecih letošnjega leta izdelali skupno 77.840 ton različnih izdelkov v širinah od 16 do 1000 mm in debelinah od 0,28 do 3,5 milimetrov. Proizvodna paleta izdelkov se je glede na preteklo obdobje nekoliko spremenila, zaradi česar je bilo potrebno uvesti dodatne izmene na linijah CTM, NSSL. Dosežena je bila največja proizvodnja po letu 1996.



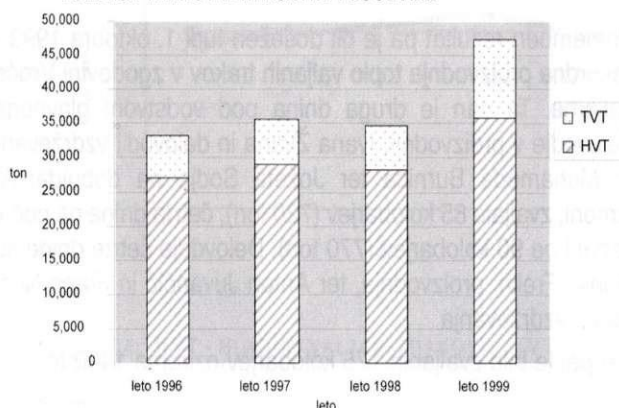
Hladno valjani trakovi (HVT) iz elektro pločevine ostajajo glavni izdelek Hladne valjarne.

Elektro pločevine delimo na gotove (DINAMO) in polgotove (ELMAG in ELMAG Si). Tehnološka pot izdelave gotove oz. končno žarjene pločevine vodi preko kontinuirne žarilne linije CRNO, polgotove pločevine pa žarimo v zvonastih pečeh SAN in jih končno dresiramo na valjalnem (dresirnem) ogrodju CTM.

V primerjavi s prejšnjimi obdobji se je proizvodnja obeh vrst elektro pločevin povečala, pri tem pa se je najbolj povečala proizvodnja polgotove elektro pločevine iz legiranega jekla ELMAG Si. Ker je pločevino iz tega jekla potrebno dresirati dvakrat, je postala linija CTM ozko grlo, zato je bilo potrebno uvesti dodatno posadko in spremeniti sistem dela iz 5+2 na sistem 12-24.

Doseženi devetmesečni rezultat je kumulativno gledano najboljši v zadnjem obdobju. Tudi sama primerjava rezultatov po posameznih linijah kaže povsod bistveno večjo proizvodnjo, zato je težko izdvojiti posamezno linijo, ki bi k rezultatu prispevala več kot druge, vseeno pa bom kot primer navedel linijo SSAP. Ta linija je namenjena za gašenje in luženje tako toplo kot hladno valjanih trakov iz nerjavnih jekel. Vsi vemo, da predstavljajo nerjavni trakovi enega naših glavnih proizvodov in so skoraj 100 odstotno namenjeni izvozu.

PROIZVODNJA LINIJE ZA ŽARJENJE IN LUŽENJE TRAKOV IZ NERJAVNE PLOČEVINE



Iz grafikona je razvidna proizvodnja te linije v enakih obdobjih v letih od 1996 do 1999. Za nekoliko lažje tolmačenje naj navedem, da to pomeni povprečno mesečno proizvodnjo v višini 5.270 ton v letu 1999 oziroma v povprečju za 1.400 ton višjo mesečno proizvodnjo kot v preteklih letih. Navedena proizvodnja seveda ne pomeni tudi enako količino odpreme, saj je potrebno upoštevati, da gre vsak HVT (hladno valjani trak) najmanj dvakrat skozi linijo in izplen od TVT (toplo valjani trak) do končnega HVT. Tako znaša povprečna mesečna odpremljena količina nerjavnih HVT 1.466 ton in pa okrog 1.000 ton TVT.

Tudi primerjava ostalih podatkov, predvsem zastoji in storilnost (ton/uro) nam kaže, da linija obratuje z maksimalno zmogljivostjo. Možne so sicer še določene manjše spremembe, ki pa so pogojene z investicijami in dimenzijami palete proizvodov.

Za dosežene rezultate gre pohvala zaposlenim v oddelku lužilnica, predvsem vsem štirim posadkam linije in pa seveda vzdrževalcem, saj zaradi težke likvidnostne situacije primanjkuje rezervnih delov, zato v določenih situacijah skorajda čarajo, da ne prihaja do nepotrebnih ustavitvev. Tudi ostale linije obratujejo dokaj dobro, s tem, da so zmogljivosti linij CRNO, SAN, ZRM in CTM praktično 100 odstotno zasedene in tudi delavci na teh linijah zaslužijo pohvalo.



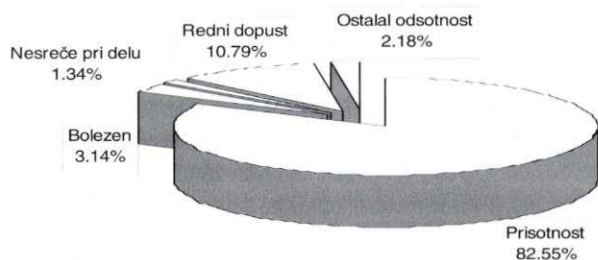
Lužilna linija SSAP (Foto: J. Novak)

Paleta izdelkov se v bližnji prihodnosti ne bo menjala, zato je naša naloga za izboljšanje poslovanja predvsem obvladovanje stroškov v posameznih enotah gospodarjenja in izboljšanje izplena ter kakovosti naših izdelkov. Kako bomo to dosegli in kakšno je razmišljanje vodstva Hladne valjarne v tej smeri pa v eni od naslednjih številčk Novic.

Darko Gregorič

KADROVSKA GIBANJA

ODSOTNOST V OKTOBRU



V letošnjem septembru je bila odsotnost z dela za 2,03% manjša kot v lanskem.

Odsotnost zaradi bolezni je 0,19% manjša, zaradi nesreč pri delu pa je za 0,57% večja.

Tudi odstotek rednega dopusta in ostala odsotnost sta nižja kot v lanskem septembru.

ivanka Mavri

JUBILANTI V OKTOBRU

20 let:

Korbar Srečko, Pehadžič Besim, Prešeren Branko, Razinger Bogdan in Razinger Marko iz Jeklarne, Trkulja Boško iz Vroče valjarne, Oštrakovič Sabaheta, Renko Boris, Vatovec Juan in Vidovič Mladen iz Hladne valjarne, Samardžić Esad in Savič Miro iz Tehničnih storitev

30 let:

Skrť Darko in Tolar Radislav iz Jeklarne, Bolčina Franc iz Predelave debele pločevine, Kavalar Marija iz Kadrovske službe ter Lagoja Aleš iz Uprave.

Iskreno jim čestitamo!

GIBANJE POŠKODB PRI DELU

V mesecu septembru se je pripetilo 12 poškodb pri delu. Poškodovanci so zaradi posledic teh poškodb in posledic poškodb v preteklosti bili odsotni z dela 364 delovnih dni.

V obdobju od 1. januarja do 30. septembra 1999 se je v Acroniju pripetilo 125 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi tega odsotni 3573 delovnih dni. Povprečno je bil mesečno izgubljenih 397 delovnih dni oziroma odsotno 18 delavcev. Povprečna odsotnost na eno poškodbo je znašala 29, lani v istem obdobju pa 28

ENOTA	št. poškodb	% poškodb na stalež	F2	št. izgubljenih dni	G1
JEKLARNA	4	1,15	81,8	123	2,51
VROČA VALJARNA	0	0,00	0,00	47	1,42
HLADNA VALJARNA	2	0,68	47,10	75	1,77
PREDELAVA DEB. PLOČ.	2	1,20	80,8	64	2,59
UPRAVA IN STROK.SLUŽBE	1	0,60	23,60	4	0,10
ACRONI SKUPAJ	12	0,82	56,4	364	1,71
ACRONI JANUAR-SEPTEMBER 99	125	0,94	56,60	3573	1,90
ACRONI JANUAR-SEPTEMBER 98	118	0,78	66,78	3254	1,57

dni. Primerjava obeh obdobj kaže na porast števila poškodb pri delu. Zaradi večjega števila učinkovitih ur je faktor pogostnosti nižji kot lani, resnost poškodb pa je večja.

Franč Pintar

PRAKTIČNO ŠOLANJE DELAVCEV ACRONI-ja V SVETOVNO NAJPRODUKTIVNEJŠI JEKLARNI BSW (Badische Stahlwerke)

Podjetje ACRONI d.o.o. je v letu 1998 podpisalo pogodbo s svetovalnim podjetjem BSE za triletno sodelovanje, ki naj bi pripeljalo k uspešnejšemu poslovanju jeklarne in podjetja ACRONI d.o.o. kot celote. V prvi fazi je bila izdelana študija, v kateri so bile nakazane poti za izboljšanje stanja na posameznih področjih proizvodnje v jeklarni. Osnovna poanta študije je v izboljšanju organizacije dela in motiviranju zaposlenih. Ljudje so bistveni dejavnik pri zagotavljanju uspeha poslovanja podjetja. Vsi vemo, da so stroji brez motiviranih in ustrezno usposobljenih ljudi le kup ničvrednega železa. V študiji so cilji postavljeni zelo visoko in po zagotovilih strokovnjakov iz podjetja BSE imamo veliko skritih potencialov. O tem se je prepričalo tudi 51 naših sodelavcev, ki so v letošnjem letu preživeli 14 dni v svetovno najproduktivnejši jeklarni BSW. Namen teh šolanj je bil praktičen prikaz njihove organiziranosti in načina dela, predvsem pa potrditev realnosti študije. Šolanja v Nemčiji so se udeležili naslednji sodelavci:

1. skupina:

Jože Triplat, Leon Vidic, Emin Ribič, Branko Prešeren, Janko Kržič, Semjon Ilić, Darko Skrt, Pavel Kotnik, Marko Resman, Silvo Potrebuješ, Anton Koblar, Milan Ravnik, Stane Škabar, Zoran Prešeren, Gojko Smolej, Matevž Pretnar, Janez Arhar,

2. skupina:

Martin Brumat, Milan Klinar, Emil Šubelj, Tomaž Savinšek, Emil Štefelin, Jože Sodja, Bogdan Razinger, Fuad Omerdič, Leopold Lomovšek, Ismet Pivač, Boštjan Podobnik, Fehrudin Ključanin,

3. skupina:

Miha Peternel, Rado Repe, Jurij Černe, Janko Zalokar, Robert Jekler, Jože Berlogar, Reven Milan, Nuraga Trako, Stanko Kolac, Šiljar Alojz, Marko Razinger,

Franč Nečimer, Sadržja Adrovič, Roman Lavtižar, Janez Podlipnik, Josip Stečuk, Meksud Lisič, Uroš Novak, Janez Ciuha, Marjan Cvek, Rasim Bitonjič, Janko Ažman,

Pri tem je potrebno poudariti odgovorno vlogo, ki so jo imeli vodje skupin. V jeklarni BSW so bili presenečeni nad znanjem in sodelovanjem naših sodelavcev.

V Jeklarni nas čakajo zahtevne naloge, saj bodo zelo visoko postavljeni cilji terjali velike spremembe, začeni pri vsakem posamezniku. Pogodba o zaposlitvi za nedoločen čas sama po sebi ni garant za prihodnost, pač pa je to uspešno in rastoče podjetje v katerem delamo. Delavci Jeklarne se s tem tudi obvezujemo, da bomo spoznanja in izkušnje, ki jih nabiramo ob realizaciji zastavljenih ciljev iz študije BSE, prenašali tudi na ostale dele podjet-



ja. Vplivi omenjene študije so prisotni na vsakem koraku, predvsem pa so vidni rezultati proizvodnje in spreminjanje miselnosti zaposlenih. O tem pa lahko naši sodelavci povedo kaj več kar sami.

Slavko Kanalec



Ismet Pivač, elektro obločna peč

Pri BSW sta organizacija dela in disciplina na prvem mestu. Izdelavni časi sarž so res kratki, vendar izdelujejo le dve vrsti jekel. Zelo pomembna je priprava vložka. Stalno imajo na zalogi dve košari. Tudi pripomočki za izvajanje raznih meritev so avtomatizirani. Na obodu peči je nameščenih šest do sedem gorilnikov za dogrevanje taline in še bi lahko našteval. Pri nas bi bilo potrebnih kar precej investicij, da bi se lahko povsem primerjali. Če pa bi jih realizirali vsaj 70 odstotkov, bi jih v rezultatih lahko ujeli, če ne celo prehiteli. Pomembno vlogo odigra pri njih tudi vodilni kader, ki je prisoten na vsakem koraku.

Jurij Čeme, obzidave

Dokler ne bodo urejeni pogoji dela, se ne moremo primerjati. Pri njih je za vsako malenkost določena odgovorna oseba. Ljudje so stimulirani bistveno drugače kot tukaj, naložena pa jim je tudi večja odgovornost, zato je razumljiva takšna prizadevnost pri delu. Tudi izobraževanja je več kot pri nas. Vsak zaposleni se izobražuje od enega do dveh tednov na leto. Pri nas ima tudi vodstvo zvezane roke, dokler so določene kvote za nabavo rezervnih delov in podobno.

Matevž Pretnar, vzdrževanje

Tak način izobraževanja je potreben in koristen in bi ga moralo biti še več. Bil sem v prvi skupini in že ob prihodu so nas prijetno presenetili. Navdušeni smo bili nad pozornostjo, ki so nam jo izkazali. Veliko izkušenj se da prenesti in koristno uporabiti, čeprav smo v primerjavi z njimi vzdrževalci skromno opremljeni. Pri njih poteka delo umirjeno in predvsem usklajeno. Dovolj imajo orodja in rezervnih delov, zato jim popravila naprav v nobenem trenutku ne predstavljajo težav. Vzdrževalci so opremljeni s posebnimi radijskimi postajami, da jih je mogoče poklicati v vsakem trenutku, prioritete popravil so natančno določene. Predavanja so bila zanimiva tako za nas, kot tudi za proizvodne delavce. Menim, da ni nič narobe, če vzdrževalci vemo kaj več o tehnologiji in obratno proizvodni delavci o vzdrževanju.



NA TRGU NISMO SAMI!

Celotno moje delo je vezano na Železarno Jesenice oziroma na Acroni. Z delom sem pričel, ko so se postavljali temelji »nove« Hladne Valjarne Bela. Skoraj 20 let sem ostal zvest tehnologiji in proizvodnji in vodenju HVB, dokler pred šestimi leti nisem našel novega izziva. S tehničnim znanjem sem se podal na področje komercialne - izvoza v času, ko je bilo potrebno strukturo trgov popolnoma spremeniti.

Z novim imenovanjem pa je pred mano nov izziv, kajti smo v času, ki zopet zahteva korenite spremembe.



Ravnik Bogdan, dipl. ing., rojen 11. 4. 1947 na Jesenicah je diplomiral na Fakulteti za naravoslovje in tehnologijo Univerze v Ljubljani - smer Kemijska tehnologija. V Železarni Jesenice se je zaposlil februarja 1974 ter kot tehnolog in vodja lužilnice sodeloval pri izgradnji in uvajanju tehnologije v Hladni valjarni Bela. Od leta 1984 do leta 1993 je tudi vodil obrat HVB. Do maja 1999, ko je bil imenovan za člana posloводства za Komercialo, je na komerciali opravljal dela »product-managerja« in vodje izvoza.

Že pred nekaj leti sem zapisal stavek, ki danes predstavlja vizijo Acronija kot družbe:

Postati konkurenčen proizvajalec kakovostnih izdelkov na nosilnih proizvodnih programih, ki bodo predstavljali dolgoročno stabilno in uspešno poslovanje družbe, ki se bo sposobna soočiti z izzivi globalizacije trga.

Ta vizija pomeni izziv in hkrati nalogo za vsakega zaposlenega v Acroniju saj le doseganje v viziji opredeljenih ciljev vsakega poslovnega subjekta v Acroniju daje garancijo za njeno izpolnitev. Biti uspešen samo na enem področju, na drugem pa povprečen, žal ne daje zelenih rezultatov. Zato se mi zdi usklajenost pri delu in reševanju problemov vseh poslovnih segmentov temeljna nuja, ki nam zagotavlja korak naprej v razvoju in poziciji Acronija v Sloveniji in širšem prostoru.

Če so bile globalizacija trga in spremembe na trgu še ne tako daleč nazaj nekaj, kar ni v veliki meri vplivalo na poslovanje našega podjetja, je danes situacija popolnoma drugačna. Danes se srečujemo na istih trgih pri istih kupcih z vso svetovno konkurenco - zahodnoevropsko, vzhodnoevropsko ter v zadnjem času tudi konkurenco iz Daljnjega vzhoda. Danes vse spremembe, ekonomske ali politične, močno vplivajo na tržno situacijo Acronija.

Kljub nekaterim omejitvam v ponudbi našega tržnega programa mislim, da so vsi trije programi (nerjavni, elektro, specialna jekla) prava kombinacija, ki daje Acroniju z ene strani večjo fleksibilnost, možnosti prilagajanja trgu in z druge strani večje možnosti za razvoj, zato je ena izmed prioritetenih nalog komercialne stalno iskanje tržnih niš za naše izdelke in to za tiste izdelke, ki nam ustvarjajo višjo dodano vrednost. Trenutno lahko rečemo, da smo se v nerjavnem programu, predvsem v debeli pločevini, že močno pozicionirali na zahodnoevropskih tržiščih saj smo v zadnjih treh letih večkratno povečali prodajo teh pločevin. Elektropločevina, kot naš vse bolj strateški program kotira tako na evropskem kot na domačem trgu. Še mnogo dela pa nas čaka na področju mikrolegiranih, višje oglečinih jekel, obrabnoodpornih jekel, visokotrdnostnih jekel tako iz komercialnega, razvojnega in proizvodnega vidika.

Z uveljavljanjem načrtovanih programov se stopnjuje tudi zahtevnost nabavne funkcije. Zato dajemo močan poudarek usklajevanju prodajne, nabavne, finančne ter logistično proizvodne funkcije. Cilji so jasni - pravočasna nabava vseh surovin, ki je pogojena z likvidnostno situacijo glede na proizvodne kampanje, ki so

usklajene z dobavnimi roki in proizvodnimi možnostmi.

Prvi in prednostni kratkoročni cilj je delo na nabavno-prodajnem načrtu za leto 2000, ki smo ga izdelali in uskladjali s proizvodnimi kapacitetami. Osnovni cilji so sprememba strukture med posameznimi skupinami jekel, predvsem pa znotraj skupin jekel, ki nam v »mixture« dajo možnosti pozitivnega poslovanja. Tako po nabavni kot prodajni plati je cilj sklenitev letnih pogodb s potencialnimi kupci in dobavitelji, kakor tudi z transportnimi organizacijami. Ta projekt bo zaključen do sredine decembra. Vzporedno teče tudi projekt opredelitve poslovnega načrta Acronija do leta 2005, kjer se struktura današnjih izdelkov vseh programov kakor tudi količina zvišuje in je potrebno za ta namen zagotoviti tudi tržišče. Grobo je ta projekt izdelan, določena so tržišča in načrt aktivnosti prodaje za doseg tega cilja.

Da bomo te cilje dosegli moramo tako kratkoročno kot tudi dolgoročno izboljšati likvidnostno situacijo, kar bo omogočalo normalno delo na nabavni plati, znižati stroške na vseh ravneh in doseči prodajne rezultate, ki bodo vse to omogočili.

Napovedi za leto 2000 iz tržnega vidika so ugodne (predvsem na področju nerjavne pločevine), zato vsi skupaj lahko dosežemo boljše rezultate.

Za doseganje ciljev, ki vodijo k uspehu smo reorganizirali tako prodajno kot nabavno funkcijo, kjer je bil dan poudarek na osebni odgovornosti za posamezni segment dela.

Prodaja je bila v preteklosti razdeljena na domačo prodajo in izvoz, vsak oddelek pa se je še naprej delil na prodajo izdelkov posameznih obratov.

Največja sprememba je, da smo združili prejšnja dva oddelka (domača prodaja in izvoz) v skupen oddelek - Prodaja. Že vse od osamosvojitve Slovenije in približevanja Slovenije Evropi ter lažjega dostopa tuje konkurence na slovensko tržišče, se pogoji na domačem trgu izenajajo s tistimi na tujih tržiščih. Zato ni več smiselno imeti dveh različnih oddelkov za prodajo enakega proizvoda.

Celoten prodajni oddelek je danes razdeljen na 4 skupine. Vsaka skupina je zadolžena za prodajo določene vrste jekla ne glede na obrate, v katerih se to jeklo proizvaja.

Porazdelitev je naslednja:

- nerjavna jekla
- jekla za elektro pločevine
- navadna konstrukcijska in maloogljikna jekla
- mikro in malo legirana jekla ter jekla za poplavljanje.

Za prodajo vsake posamezne skupine jekel je odgovoren prodajni vodja, ki mu pomaga skupina komercialistov in referentov. Prednost nove organiziranosti je v tem, da ima sedaj odgovorna oseba pregled nad prodajo celotne skupine jekel. Trendi na tržišču za posamezno skupino jekel so podobni, ne glede na to, v katerem obratu se proizvaja. Velike pa so razlike med posameznimi programi.

Naša usmeritev je povečati delež končnih potrošnikov v prodaji. Ti pa ponavadi potrebujejo eno vrsto jekla, vendar tako hladno kot tudi toplo valjano. Pri novi organiziranosti smo upoštevali pripombe naših kupcev, ki so v preteklosti imeli za eno naročilo tudi po tri različne kontaktne osebe.



Monika Štojs, rojena 10. 3. 1969 na Jesenicah, je diplomirala oktobra 1992 na Ekonomski fakulteti v Ljubljani, smer Mednarodni ekonomski odnosi. V marcu leta 1992 se je zaposlila v Acroniju na uvoznem oddelku, leta 1993 pa je začela z delom kot komercialist na izvoznem oddelku - najprej za področje hladno valjanih nerjavni jekel in jekel za poplavljanje, nato za področje toplo valjanih trakov in debelih pločevin ter profilov. V juniju 1999 je prevzela mesto vodje Prodaje.

Za konec naj omenim, da je takšna sprememba v organiziranosti povzročila tudi precej težav. Največjo težavo je predstavljal informacijski sistem, ki ga seveda ni bilo mogoče takoj prilagoditi novi organiziranosti. Na tem področju smo naredili že velik korak naprej in vse kaže, da bo ta težava kmalu rešena. Drug problem je predstavljalo znanje tujih jezikov, zato smo začeli s pospešenim izobraževanjem naših zaposlenih, ki prej niso prihajali v stik s tujimi kupci.

Kljub temu pa prednosti nove organiziranosti pretehtajo težave, zato lahko zaključimo, da je bila odločitev za novo organiziranost pravilna.

Bogdan Ravnik, Monika Štojs

TEMA MESECA

INVENCIJSKO-INOVAČIJSKA DEJAVNOST V ACRONIJU

POGLED NAZAJ

Ob koncu osemdesetih let je do tedaj dobro razvita inovacijska dejavnost v Železarni Jesenice pod vplivom organizacijskih sprememb pričela upadati, dokler ni z uvedbo moratorija leta 1993, tedaj že v ACRONI-ju, povsem zamrla. Če smo imeli v Železarni enega najnaprednejših inovacijskih pravilnikov, smo se kasneje posluževali zgolj kolektivnih pogodb, kar je po mojem mnenju eden od poglavitnih razlogov za uvedbo moratorija. Panožna kolektivna pogodba iz leta 1991 je namreč do inovatorjev za železarske razmere izredno radodarna in šele tista iz 1996. leta nalaga delodajalcu, da izdela za izvajanje inovacij lasten interni splošni akt, v katerem bo upošteval svoje pogoje poslovanja in tako vplival na višino inovacijskih nagrad. Ta pravilnik smo v ACRONI-ju žal pripravili s triletno zamudo.

ZAKONSKA OSNOVA ZA INOVAČIJSKO-INVENCIJSKO DEJAVNOST

Država je z izdajo zakonov in podzakonskih aktov (Zakon o pravicah industrijske lastnine iz delovnega razmerja - Ur.l. RS, 45/95; Zakon o industrijski lastnini - Ur.l. RS, 13/92, 27/93 in 75/97; Pravilnik o nagradah za inovacije, ustvarjene v delovnem razmerju - Ur.l. RS, 31/98 in 14/99) ustvarila ugodne pogoje in temelje za razvoj inovacijske dejavnosti.

Kot na državnem nivoju omenjena zakonodaja, na nivoju ACRONI-ja urejajo izvajanje IID interni splošni akti :

- Pravilnik o invencijsko-inovacijski dejavnosti (PIID)
- Postopek za izvajanje invencijsko-inovacijske dejavnosti s pripadajočimi navodili.

PIID sestavljajo naslednja poglavja :

- Splošne določbe
- Opredelitev objektov IID
- Opredelitev subjektov IID
- Opredelitev organov, ki odločajo o inovacijah
- Postopek obravnave inovacij
- Varovanje inovacij
- Ugotavljanje inovacijskega dohodka
- Nagrajevanje inovatorjev
- Varstvo pravic inovatorjev
- Kazenske določbe
- Prehodne določbe.

Postopek za izvajanje IID je razdeljen na pet osnovnih faz, katerih izvajanje je podrobneje opredeljeno v pripadajočih navodilih :

- Zbiranje podatkov
- Analiza podatkov
- Izvajanje inovacij
- Izračun inovacijskih nagrad
- Vodenje matične knjige inovacij.

IZVAJANJE INOVACIJSKEGA POSTOPKA V ACRONI-ju

V fazi zbiranja podatkov je potrebno zbrati čimveč informacij, ki omogočijo korektno in učinkovito nadaljevanje postopka. Sredstva za zbiranje podatkov so prijava inovacijske ideje (obrazec IID01), mnenje inovatorjevega predpostavljene (IID02), mnenje uporabnika inovacije (IID03) in mnenje službe za varstvo pri delu (IID04).

Služba za inovacijsko-invencijsko dejavnost (SIID) v fazi analize podatkov samostojno ali s pomočjo strokovnih inovacijskih komisij opredeli idejo glede na izvedbo in vrsto inovacije. Ideje, katerih izvedba zahteva več kot 5000 EUR-ov, oziroma jih avtor s soavtorji ni sposoben realizirati samostojno, se prekvalificirajo v projekt ali ukrep. V tem primeru je avtor za idejo nagrajen po PIID, če pa je pri izvajanju ukrepa ali projekta aktivno sodeloval, mu pripada tudi nagrada iz tega naslova. Važnejši dokumenti te faze so :

- Obvestilo avtorju (IID05) - nadaljevanje postopka ali njegova ustaveitev
- Strokovna ocena (IID08) - dokumentacija za odločitev PO
- Sklep posloводства (IID09) - odločitev o realizaciji, način izračuna nagrade
- Odločba za izvedbo (IID10) - funkcija dovoljenja za izvajanje inovacije
- Vloga za varstvo pravic (IID17) - obrazec, s katerim inovator pri Poravnalnem svetu izraža svoje nestrinjanje s postopkom

Pomembno je poudariti, da realizacija ideje brez odločbe (IID10), razen v izrednih primerih, ko gre za preprečitev nastanka škode,

pomeni hujšo kršitev delovne discipline in je vsaka tako nastala inovacija nična.

V fazi izvedbe inovacije mora izvajalec dosledno upoštevati pogoje, navedene v odločbi. Pomembna novost je poseben delovni nalog, uveden zaradi enostavnejšega spremljanja stroškov inovacije. Inovator mora o poteku realizacije obveščati uporabnika in z njim koordinirati dela, da ne bi prihajalo do motenj utečenih postopkov. Po zaključku del se sestavi zapisnik o prevzemu inovacije (IID13, pridobi se mnenje uporabnika in službe varstva pri delu. Po odpravi morebitnih pomanjkljivosti, nastopi datum izvedbe, ki je osnova za izračun in izplačilo inovacijske nagrade.

Postopek za izračun inovacijske nagrade predlaga SIID že v fazi analize podatkov. Osnova je izračunan ali komisijsko ocenjen inovacijski dohodek zmanjšan za stroške izvedbe in uvedbe inovacije, ki se poveča za morebiten doprinos k izboljšanim pogojem dela in varstva pri delu. Tako zakon, kot njegov lastni interes narekuje delodajalcu, da pri odmeri nagrade upošteva še :

- Inovativnost avtorja, ki se kaže v preseganju pričakovanih rezultatov, določenih v popisu in sistematizaciji delovnega mesta (koeficient Fpr manjši ali enak 1)
- Udeležba družbe (upošteva vložek družbe k nastanku inovacije, koeficient Fud med 0,7 in 1)
- Uspešnost inovatorja pri opravljanju rednih delovnih nalog (koeficient Fu med 0 in 1, v izračunu se upošteva s povečano težo).

Višino nagrade ob upoštevanju omenjenih pogojev določa eksponentna krivulja, ki zagotavlja relativno višje nagrade za manjše inovacije. Nagrada se izplačuje za inovacije s trajnim učinkom v treh letnih rentah in se izračunava za vsako rento posebej. Za inovacije z enkratnim učinkom se nagrada izplača po prvem letu uporabe. Ob koncu vsakega obračunskega leta se podeli še dodatna materialna nagrada za najdonosnejšo inovacijo leta.

Vodenje matične knjige inovacije je opravilo, ki poteka ves čas inovacijskega postopka z nalogo zbiranja in urejanja podatkov o vsaki inovaciji. Na osnovi te knjige lahko inovator ali kakšna druga zainteresirana stranka pridobi fotokopije dokumentov, ki so nastajali v inovacijskem postopku. Vsak drug način pridobivanja podatkov je zaradi interesa zaščite avtorjevih pravic in zaščite industrijske lastnine, nelegalen.

Omenili smo že delo Poravnalnega sveta, ki ima nalogo poravnavanja v posameznem inovacijskem postopku nastalih nesoglasij, pri čemer je lahko pobudnik inovator, delodajalec ali tretja stranka, ki se čuti oškodovano (izposojanje idej, inovativni vložki izvajalcev po službeni dolžnosti ...).

ZAKLJUČEK

S Pravilnikom o invencijsko-inovacijski dejavnosti je ACRONI dobil moderen splošni akt, ki temelji na zakonodaji, lastnih in tujih izkušnjah, ter zagotavlja in uveljavlja enakopravno obravnavanje vseh inovacij ne glede na avtorja in področje uporabe. Kljub temu pa bi bilo preveč ošabno zagovarjati njegovo dokončnost. Če se bodo med izvajanjem inovacijskega procesa pokazale pomanjkljivosti, je Služba za IID dolžna prisluhniti vsem sugestijam in jih v okviru poslovnih možnosti tudi upoštevati. Spremljati mora svetovne trende inovacijskega posloводства in vse novosti, ki obetajo napredek in dodaten razvoj IID v ACRONI-ju, nemudoma prenesti v naš prostor. Pravilnik torej ni mrtva črka, potrjen je stalnemu

dopolnjevanju in tudi od slehernega delavca v ACRONI-ju je odvisno ali bo pravilnik postal ustvarjalnemu načinu dela prijazno orodje.

Poslovodstvo je s pripravo in potrditvijo pravilnika potegnilo svojo potezo in izpolnilo obvezo, ki ji jo nalaga zakon in vodstvena funkcija podjetja. Zdaj smo torej na vrsti ostali sodelavci ACRONI-ja. Upam, da bo SIID v zadnjem letu drugega tisočletja postala najbolj zaposlena služba v našem podjetju.

ALI OBSTOJA ZVEZA MED POSLOVNIMI REZULTATI IN VIŠINO INOVACIJSKIH NAGRAD?

BMW

v Letna realizacija na zaposlenega 485.000 nemških mark

v Število letno predlaganih inovacij je enako številu zaposlenih

v Povprečni inovacijski dobiček je 2000 nemških mark na zaposlenega

v Inovacijska nagrada znaša 30 odstotkov ustvarjenega dobička

COCKERILL - železarne

v Letna realizacija na zaposlenega 318.000 nemških mark

v Inovacijska nagrada znaša 20 - 30 odstotkov ustvarjenega dobička z omejitvijo navzgor na 2500 nemških mark

Za primerjavo in razmislek :

v Letna realizacija na zaposlenega v ACRONI-ju znaša približno 190.000 nemških mark.

Avguštin Novšak



Iskanje "viškov" v lužilnici debele pločevine (Foto: J. Novak)

TRŽIŠČE JEKLA

PORABA JEKLA

(Nadaljevanje iz prejšnje številke)

Poraba jekla v obdobju od leta 1992 do leta 1998

V obdobju od leta 1992 do leta 1998 se je poraba jekla povečala za 85 milijonov ton oziroma za 14 odstotkov. V letu 1998 je poraba jekla znašala 692 milijonov ton, kar je 1 odstotek manj kot v letu 1997, ko je že skoraj dosegla 700 milijonov ton. Poraba jekla se je povečala v vseh regijah, razen v državah bivše Sovjetske zveze. Najbolj (za več kot 40 odstotkov) se je poraba jekla povečala v državah Severne in Južne Amerike, v Evropi in v Aziji pa se je povečala za približno 20 odstotkov.

Največji porabnik jekla je Azija. V letu 1992 je delež potrošnje znašal 39 odstotkov, v letu 1998 pa 41 odstotkov. Druga po potrošnji jekla je Evropa, kjer se je delež v potrošnji povečal od 23 odstotkov v letu 1992 na 25 odstotkov v letu 1998. Na tretjem mestu je Severna Amerika, ki je svoj delež v potrošnji povečala od 17 odstotkov v letu 1992 na 21 odstotkov v letu 1998.

Razpad Sovjetske zveze v začetku 90-tih let je povzročil velike spremembe tudi v novo nastalih državah, saj se je poraba jekla v omenjenem obdobju zmanjšala za več kot 60 odstotkov. V letu 1992 so omenjene države porabile 77 milijonov ton jekla (delež 13 odstotkov), v letu 1998 pa samo 30 milijonov ton (delež 4 odstotki). V Rusiji se je poraba jekla zmanjšala z 42 milijonov ton v letu 1992 na slabih 15 milijonov ton v letu 1998 oziroma za 65 odstotkov, v Ukrajini pa z 24 milijonov ton na 7 milijonov ton oziroma za 70 odstotkov.

Vodilne države v potrošnji jekla v letih 1992 in 1998

Poraba surovega jekla v obdobju 1992 - 1998 (v mio ton)

Regija	1992	1993	1994	1995	1996	1997	1998
Evropska skupnost	115,9	101,7	116,3	127,4	115,8	129,7	136,1
Ostala Evropa	25,8	26,8	25,7	31,4	31,0	33,3	34,8
Evropa skupaj	141,7	128,5	142,0	158,8	146,8	163,0	170,9
Države bivše SZ	77,4	58,1	38,8	36,3	31,0	29,4	29,6
Severna Amerika	101,6	108,9	126,2	118,4	128,2	137,3	144,3
Srednja in Južna Am.	19,8	21,9	24,2	25,4	26,6	28,8	27,9
Bližnji Vzhod	10,6	11,7	10,8	11,8	13,3	13,3	11,4
Afrika	13,1	12,9	13,4	13,6	13,6	14,6	15,2
Azija	237,8	278,8	282,4	284,6	295,3	305,7	285,7
Oceanija	5,0	5,6	6,1	6,5	6,5	6,5	6,5
Svet skupaj	607,0	626,4	643,9	655,4	661,3	698,6	691,5

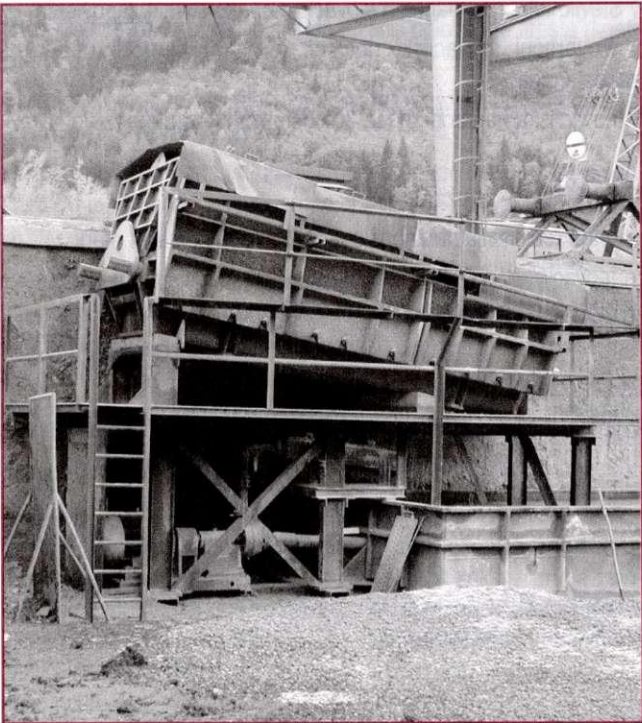
V tabeli so navedene vodilne države v porabi jekla v letih 1992 in 1998.

ZDA so vodilne v porabi jekla, saj se je v obdobju od leta 1992 do leta 1998 poraba jekla povečala z 84 milijonov ton na 119 milijonov ton oziroma za skoraj 42 odstotkov. Delež porabe ZDA v skupni potrošnji jekla se je povečal z 14 odstotkov v letu 1992 na dobrih 17 odstotkov v letu 1998. V letu 1992 je poraba jekla na Japonskem znašala 81 milijonov ton oziroma 13 odstotkov vse svetovne porabe, v letu 1998 pa dobrih 70 milijonov ton oziroma 10 odstotka vse porabe. Poraba se je absolutno zmanjšala za dobrih 11 milijonov ton oziroma za 14 odstotkov.

GRANULACIJA JEKLARSKE ŽLINDRE

Zmanjšanju emisij prašnih usedlin zaradi deponije žlindre se v zadnjem času posveča precej pozornosti. Večkrat smo o tem pisali tudi v našem časopisu. Rešitev iščemo intenzivno v več smereh. Trenutno pa je najbolj obetaven postopek granuliranja tekoče jeklarske žlindre. V ta namen je bila zgrajena poskusna naprava za granulacijo tekoče jeklarske žlindre, ki tudi že uspešno obratuje. Pozitivni učinki so naslednji:

- Granulirana žlindra je prostorsko stabilna, zato ni več prahu.
- Delo z napravo je varno. Pri granulaciji tekoče žlindre z vodo ne prihaja do eksplozij.
- Žlindrni granulat je možno brez težav prevažati brez nastajanja prahu.



Poskusna naprava za granulacijo tekoče žlindre z vodo(Foto: J. Novak)

Tečejo pa še preiskave in analiza granulata z vidika »izluževalnih lastnosti« v vodi in kemične sestave zaradi možnega vpliva na okolje. Skupaj z ustreznimi zunanjimi ustanovami se pripravlja tudi tehnološko tehnična dokumentacija, ki bo služila za ugotavljanje prostorske stabilnosti jeklarske žlindre. Granulat, proizveden na tej napravi, se bo skušal uporabiti kot sekundarna surovina v talilni peči v reciklažnem procesu Jeklarne (delni nadomestek apna). Postopek mokre granulacije tekoče jeklarske žlindre je do sedaj povsem izpolnil pričakovanja. Pomembno pri tem pa je, da je postopek plod lastnega znanja. Ko bodo znani tudi rezultati »izluževalnih testov« (delo na tem segmentu projekta poteka nemoteno in v roku dveh mesecev pričakujemo rezultate), bomo pristopili k izgradnji industrijske naprave za granulacijo. Poleg te se vzporedno pripravljajo tudi druge rešitve v sodelovanju s tujimi partnerji. V poštov pa bodo prišle le v primeru, da doma izdelana rešitev ne bi v celoti ustrezala ciljem projekta.

Deleži porabe jekla po regijah v letu 1992 (v %)



Deleži potrošnje jekla po regijah v letu 1998 (v %)



Kitajska je v zadnjih letih naredila ogromen korak naprej, tako v proizvodnji, kot tudi v porabi jekla. Njen delež v skupni potrošnji jekla je v letu 1992 znašal 12 odstotkov, v lanskem letu pa 16,5 odstotkov. Poraba se je povečala za 42 milijonov ton oziroma za malo manj kot 60 odstotkov.

Vodilna evropska država po porabi jekla je Nemčija, ki je v letu 1998 porabila 34 milijonov ton oziroma 5 odstotkov vsega jekla. Druga po porabi v letu 1998 je bila Italija (29 milijonov ton), sledita pa Francija (17 milijonov ton) in Španija (15 milijonov ton).

V obdobju med letoma 1992-1998 so veliko povečanje porabe (več kot 50 odstotkov) zasledili tudi v Braziliji, Indiji in Kanadi, medtem, ko se je poraba v azijskih tigrih (kot imenujejo hitro razvijajoče se države jugovzhodne Azije) povečala za približno 15 odstotkov.

Vodilne tri države v porabi jekla so v letu 1992 porabile 238 milijonov ton jekla oziroma 39 odstotkov, v letu 1998 pa 303 milijone ton oziroma 44 odstotkov svetovne porabe. Delež desetih največjih držav v potrošnji jekla pa znaša približno 68 odstotkov.

V naslednji številki bomo predstavili potrošnjo jekla v letošnjem letu in trende potrošnje do leta 2005.

Vodilne države v porabi jekla v letih 1992 in 1998

Država	19 92		19 98	
	(v mio ton)	mesto	(v mio ton)	Mesto
ZDA	84,1	1	119,1	1
Japonska	81,4	2	70,3	3
Kitajska	72,1	3	113,9	2
Rusija	41,9	4	14,6	12
Nemčija	34,3	5	34,3	4
Italija	25,7	6	29,4	5
Ukrajina	23,4	7	7,0	16
Koreja	21,7	8	25,1	6
Tajvan	17,8	9	20,2	8
Indija	15,5	10	23,5	7
Francija	14,7	11	16,6	9
Velika Britanija	11,6	12	14,5	13
Španija	10,1	13	15,4	10
Kanada	9,7	14	15,3	11
Brazilija	8,9	15	14,5	14

KAKOVOST

ZAHTEV STANDARDA SIST ISO 9001

(Nadaljevanje iz prejšnje številke)

12. STATUS KONTROLIRANJA IN PRESKUŠANJA

Stanje proizvodov glede na kakovost ugotavljamo s kontroliranjem in preskušanjem. Proizvodi so v vsaki proizvodni fazi ali skladišču tako označeni, da je iz oznak razvidno, v kateri proizvodni fazi se nahaja oz. katere proizvodne in kontrolne operacije so bile že opravljene. Iz oznake je nedvomno jasno, ali so proizvodi odobreni za nadaljnje proizvodne faze ali prodajo.

Kot dokaz preverjanja so lahko oznake na materialu, zapisi v spremljajoči dokumentaciji ter zapisi v računalniških medijih.

Statusne oznake na proizvodih so glede na predpisan postopek:

- žig
- napis na proizvodu
- nalepka ali etiketa
- barvna oznaka
- delovna dokumentacija

Na delovni dokumentaciji se preverjanje potrdi s podpisom pristojne osebe. Kjer je predpisano oz. možno se vpišejo še merjeni podatki. Podobno je pri zapisih v elektronskih medijih, le da podpis nadomešča šifra za vstop v program.

13. OBVLADOVANJE NESKLADNIH PROIZVODOV

Proizvode, ki ne ustrezajo zahtevam, moramo ločiti in posebej skladiščiti, dokler ne sprejmemo odločitve s tem, kako bomo ukrepali v zvezi z njimi.

Neskladne proizvode po določenem postopku ponovno pregledamo, ter sprejmemo odločitev, ki je lahko:

- neskladen proizvod se dodela, da izpolnjuje predpisane zahteve
- s predhodnim popravilom ali brez njega ga z dovoljenjem kupca odpremimo
- preklasifikacija
- zavrnitev v izmet.

Opis sprejetih neskladnosti in popravil dokumentiramo ter shranimo za v naprej določen čas.

Popravljen ali dodelan proizvod ponovno pregledamo v skladu s pisnim postopkom.

14. KOREKTIVNI IN PREVENTIVNI UKREPI

Tako za korektivne kot preventivne ukrepe je značilno ugotavljanje in odpravljanje vzrokov neskladnosti. Zaradi tega sta si obe vrsti ukrepov podobni. Osnovna razlika je v tem, da gre pri korektivnih ukrepih za iskanje in odpravljanje vzrokov že ugotovljenega, pri preventivnih ukrepih pa za vnaprejšnje odpravljanje vzrokov. Obe vrsti ukrepov pa peljeta k stalnim izboljšanjem.

Da lahko izvajamo te ukrepe smo definirali ustrezne postopke, s pomočjo katerih ugotovljene probleme spoznavamo, zbiramo o njih podatke za veličinsko opredelitev, jih analiziramo in iščemo možne rešitve. V množici možnih rešitev običajno uporabimo samo eno in jo uvedemo v prakso. Po njeni uvedbi obvezno ugotavljamo

učinkovitost korektivnega ukrepa.

... se nadaljuje.

Klemen Hribar

ATESTI - POTRDILA O KAKOVOSTI

Vsaka pločevina, vsak izdelek, ki se odpremi iz naše firme, ima svoje spričevalo, ki ga imenujemo atest oz. potrdilo o prevzemu. Ob odpremi obrati izdajo odpremnice za vsako dobavo, na podlagi katerih TK - Oddelek za mehanske preiskave in atestacije, napiše atest. Večina kupcev zahteva spričevalo takoj ob dobavi, zato mora TK izdelovati ateste zelo ažurno in sproti. Materiala brez atestov kupci sploh ne dajo v predelavo, zavleče pa se tudi plačevanje, ki ima že tako ali tako določen časovni zamik. Pošiljke, ki gredo čez mejo, pa je potrebno še cariniti, za kar je spet nujen takojšnji atest. To pomeni, da je material, dokler nima atesta, praktično brez vrednosti.

Poznamo več vrst atestov. Po evropskem standardu EN 10 204, ki zamenjuje DIN 50 049 razdelimo ateste na:

1. Tovarniško potrdilo	2.1
2. Potrdilo o kakovosti	2.2
3. Tovarniško potrdilo o kakovosti	2.3
4. Potrdilo o prevzemu	3.1 A
5. Potrdilo o prevzemu	3.1 B
6. Potrdilo o prevzemu	3.1 C
7. Protokol o prevzemu	



Sodelavke pri pisanju atestov (Foto: J. Novak)

Ad.1: Tovarniško potrdilo 2.1 je potrdilo v katerem proizvajalec potrdi, da odpremljeni izdelki ustrezajo dogovorom pri naročilu, brez navedbe rezultatov preizkušanja. Izdano je na osnovi standardnega preizkušanja (vratni podboji).

Ad.2 : Potrdilo o kakovosti 2.2 je potrdilo, v katerem proizvajalec potrdi, da odpremljeni izdelki ustrezajo dogovorom ob naročilu z navedbo rezultatov preizkušanja na osnovi standardnega preizkušanja (običajno samo kemična analiza).

Ad.3 : Tovarniško potrdilo o kakovosti 2.3 je potrdilo v katerem

proizvajalec potrdi, da odpremljeni izdelki ustrezajo dogovorom ob naročilu, z navedbo rezultatov preizkušanja na osnovi standardnega preizkušanja. To potrdilo lahko izda proizvajalec le v primeru, če ne razpolaga s preizkusnim oddelkom, ki je od končnega obrata neodvisen. Pri nas je TK neodvisni oddelek, zato mora v takem primeru izdati potrdilo o prevzemu 3.1B.

Ad.4 : Potrdilo o prevzemu 3.1A je potrdilo izstavljeno in potrjeno s strani izvedenca, imenovanega z uradnimi predpisi. Mora biti v skladu z uradnimi predpisi in njim pripadajočimi tehničnimi pravili. (izvedenec klasifikacijske družbe)

Ad.5 : Potrdilo o prevzemu 3.1B je potrdilo izstavljeno s strani neodvisnega oddelka in potrjenega s strani pooblaščenega izvedenca proizvajalca (izvedenec Tehnične kontrole Acroni v povezavi s sodelavci Kontrole kakovosti po posameznih obratih, ki zagotavljajo, da kontrola res poteka po vseh veljavnih tehničnih predpisih , kar je glavni pogoj za izdajo atesta 3.1B).

Ad.6 : Potrdilo o prevzemu 3.1C je potrdilo izstavljeno in potrjeno s strani izvedenca, pooblaščenega od naročnika, v skladu z dobavno-tehničnimi pogoji v naročilu (izvedenec kupca).

Ad.7 : Protokol o prevzemu je potrdilo, ki je podpisano in potrjeno na osnovi posebnega dogovora med izvedencem, pooblaščenim s strani proizvajalca, kot tudi izvedencem, pooblaščenim s strani naročnika.

V vseh atestih je navedena kemična analiza šarže, ponekod (odvisno od naročila) tudi kontrolna analiza izdelka, mehanske lastnosti (trdnost, napetost tečenja, raztezek, žilavost pri različnih temperaturah, trdota...) tehnološke lastnosti (globljenje, upogib...) magnetne lastnosti (pri elektropločevini).

Vse analize in preiskave izvaja neodvisna Tehnična kontrola. Podpisnik atestov mora biti uradno verificiran pri klasifikacijskih društvih.

Mesečno napišemo 2.500 do 3.000 atestov (v 3 do 10 kopijah) in izdelamo 17.000 do 22.000 ostalih že omenjenih preiskav, nujno potrebnih za izdajo atestov.

Glavni problem celotnega Acroni-ja je kampanjsko delo v vseh fazah. Takšno delo se na TK odraža predvsem pri pripravi vzorcev za mehanske preiskave in izdaji atestov, kjer ob konicah (konec meseca) ni možno pravočasno pripraviti vseh vzorcev, pa tudi atesti lahko zamujajo, da o slabši kakovosti, večjih stroških, manjši produktivnosti, nezadovoljstvu delavcev in nadurah kot posledica kampanjske proizvodnje, sploh ne govorimo.

Branko Krivec

PROJEKTI

PRVA OBLETNICA PROJEKTNEGA VODENJA

V mesecu novembru mineva leto dni, odkar smo v družbi Acroni d.o.o. pričeli graditi tako imenovani sistem projektnega vodenja. Ko se danes pogovarjam, izmenjujem izkušnje in sočlanom slovenskega Združenja za projektni management predstavljam naše rešitve, doseženo stopnjo razvoja, probleme in uspehe, nam

v veliki meri zavidajo in čestitajo hkrati.

V kratkem obdobju smo formirali dokaj številčno bazo projektnih managerjev, ki so jih opravljena usposabljanja in dosedanje operativne izkušnje naučile upoštevanja preglednosti zastavljenih nalog, dogovorjenih terminov in prevzemanja osebne odgovornosti za prevzeta dela. Pripravili smo osnovno dokumentacijo s Pravilnikom o projektnem vodenju, Pravilnikom o stimulaciji vodij in članov projektnih timov in Standardizirani postopek izvedbe investicije. Zaključili smo dvanajst projektov ter z njimi do konca septembra 1999 prihranili več kot 440 mio SIT. Trenutno je štirinajst projektov aktivnih, preko štirideset pa v različnih fazah priprave. Devetindvajset vodij in članov projektnih timov, ki so projekte uspešno zaključili, bo za svoje delo v prihodnjim mesecih tudi materialno nagrajeno. In nenazadnje, formirali smo Oddelek za projektno vodenje, ki bo dopolnil organizacijsko strukturo ter skrbel za še učinkovitejše in lažje delo vodij projektov.

V prihodnje bomo poleg zaključevanja sedanjih in aktiviranja novih projektov posebno pozornost posvetili organiziranju rednega mesečnega strokovnega usposabljanja dosedanjih in bodočih vodij projektnih timov. Glede na rast števila projektov in njihove zahtevnosti bomo postopno pričeli z informatizacijo celotnega sistema. Dosedanji uspehi so povezani predvsem z izvedbami optimizacijskih in investicijskih projektov v proizvodnji, v prihodnje pa nameravamo v precej večji meri intenzivirati priprave projektov tudi v ostalih poslovnih funkcijah.

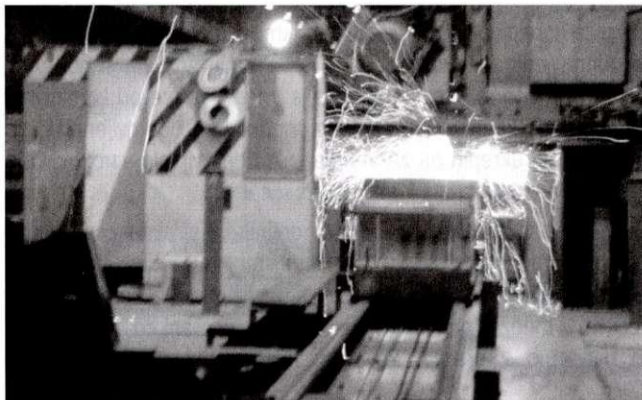
Za vse dosežene rezultate in z upanjem, da bomo čez leto dni skupaj dosegli še večje uspehe, se vsem sodelujočim iskreno zahvaljujem.

Renato Golob

ZMANJŠEVANJE DELEŽA BRUŠENJA NERJAVNIH SLABOV

Zaradi velikih zahtev po brezhibni površini nerjavnih toplo valjanih trakov je tehnologija predpisovala 100 odstotno brušenje površine vseh nerjavnih slabov. V zadnjih letih je bil narejen občuten napredek v kakovosti površine slabov, kar pove že podatek, da se je povprečni odbrus znižal iz 2,5 odstotka na 1,8 odstotka glede na težo neočiščenega slaba.

Glede na izboljšanje stanja površine je bila 6. avgusta 1998 izdana prijava problema: »Brušenje nerjavnih slabov« istočasno pa se je pristopilo k poizkusom valjanja neočiščenih ali samo lokalno obrušanih nerjavnih slabov manj zahtevnih kakovosti namenjenih za valjanje v trakove. S tem namenom se je uvedel poseben postopek pri ravnanju s slabi kakovosti AISI 304 in 304L. Cela



Brušenje slabov (Foto: J. Novak)

sarža se je po sprejetju v III. Halo blokirala, slaba prve in druge livne pozicije sta se 100 odstotka obrusila in nato se je sestala komisija v sestavi: raziskovalec za nerjavna jekla, področni tehnolog TK, kontrolor kvalitete III. Hale, tehnolog J2 in tehnolog VV. Glede na rezultate brušenja slabov 1. in 2. livne pozicije in po pregledu ostalih nebrušenih slabov se je komisija odločila o nadaljnjem čiščenju slabov. Z veliko pomočjo strokovno dobro usposobljenih kontrolorjev kakovosti v III. Hali in na podlagi povratnih informacij o kakovosti luženega TVT, so se kmalu lahko določili ustrežni kriteriji za način čiščenja. Tako postopek čiščenja sedaj poteka sproti, brez komisije, način čiščenja pa določi kontrolor kakovosti. Rezultati prvih kampanj so bili spodbudni, tako da je bila večina sarž le lokalno čiščena, proti koncu leta 1998 je bilo zaradi težav v J2 večina slabov brušena 100 odstotka, v zadnjem obdobju pa se je kakovost zopet izboljšala, tako da gre večji del sarž določenih kakovosti v valjanje brez čiščenja ali le z lokalnim čiščenjem.

Z uvedbo tega ukrepa se prihrani določena količina jekla, ki bi se sicer odbrusila, prihranek se odraža na manjši porabi brusnih kolutov, precej pa se skrajša tudi čas, ki je potreben za pripravo slabov. Finančni učinek projekta smo zasledovali od septembra 1998 do januarja 1999, ko se je pristopilo k modernizaciji tehtnice, zato ni bilo možno tehtanje slabov. Z majem 1999 pa smo ponovno začeli spremljati prihranke.

V prvem obdobju (od septembra 1998 do januarja 1999) smo v 5 mesecih na ta način prihranili 14.645.000 tolarjev, kar znaša v povprečju 2.930.000 tolarjev na mesec. V drugem obdobju od maja do avgusta letos pa je znašal prihranek 34.741.000 tolarjev ali v povprečju 8.685.000 tolarjev na mesec. Če primerjamo količino odbrusa v mesecu avgustu na 100 odstotno očiščenih slabih (povprečno 1499 kg na saržo) in lokalno čiščenih slabih (povprečno 363 kg na saržo) na ta način prihranimo preko 1100 kilogramov nerjavnega jekla pri eni sami sarži.

Povečan prihranek v zadnjem obdobju je posledica izboljšanja kakovosti slabov in povečanega deleža nerjavnih slabov.

Zmanjševanje deleža 100 odstotnega brušenja ima zelo pozitiven efekt, saj je kakovost trakov iz nebrušenih slabov po oceni TK celo boljša od trakov izvaljanih iz brušenih slabov. Upoštevati pa je potrebno, da je kakovost slabov, ki so brušeni, znatno slabša od brezhibnih slabov, ki gredo v proizvodnjo nebrušeni. Narejeni so bili tudi prvi testi uporabe nebrušenih slabov za debelo pločevino, ki so ravno tako spodbudni.

Ker VV na kakovost slabov nima direktnega vpliva, se je v J2 odprl nov projekt spremljanja proizvodnega procesa z namenom zagotavljanja optimalne površine slabov.

VV sodeluje le v zaključnem delu procesa v smislu pregleda uspešnosti realizacije zgoraj omenjene naloge in spremljanja ekonomskih učinkov.

Franci Perko

INFORMATIKA

PROBLEM LETA 2000

Razmišljati ali celo govoriti o katastrofi, ki jo bodo ob prehodu v leto 2000 povzročili računalniki, in to ravno sedaj, ko se jih je večina



ljudi dobro navadila, prav gotovo ni prijetno. Zato ni nič čudnega, da se temu hoče marsikdo izogniti tako, da problema leta 2000 enostavno ne prizna ali pa ga zmanjša na nivo manjših popravkov programske kode, ki jih bodo programerji opravili mimogrede ob jutranji kavici. Neizpodbitno dejstvo je, da problem leta 2000 obstaja in da bo tako ali drugače prizadel večino ljudi. Zato ni odveč nasvet, ki ga je eden od strokovnjakov dal v televizijskem dnevniku: ob koncu leta raje ne najemajte kredita v banki, pač pa vežite sredstva, upajte, da ne boste ob novem letu ležali v kliničnem centru na operacijski mizi, upajte, da vam ne bo zagorela hiša, ne odhajajte ob novem letu na potovanja z letalom ... Sodelavci informatike pa vam svetujemo, da ne izgublajte živcev, če vam sistem ne bo pravilno registriral prihoda v službo in vam bo tajnica pisala 'plavega', na razburjajte se, če na izpisu ne bo vseh naročil, če program valjanja ne bo popoln ipd.

Kaj sploh je problem leta 2000 ?

Osnova problema leta 2000 izhaja iz prvih dni računalništva, ko so se informacije hranile na luknjanih karticah, papirnatih trakovih, magnetnih trakovih in prvih diskovnih pogonih. Prostor za hranjenje podatkov je bil omejen in drag, zato je bila hitro sprejeta vsakršna rešitev, ki je privarčevala nekaj prostora. Ker nihče v 50-ih in 60-ih letih ni vedel, koliko časa bo programska oprema v uporabi, se je zdelo smiselno hraniti letnice v dvomestnem formatu - leto 1965 se je npr. shranilo kot 65. Konec 70-ih in v začetku 80-ih let je začelo postajati jasno, da lahko ima programska oprema dolgo življenjsko dobo. Npr. IBM-ov operacijski sistem MVS se je približeval 20 letnici delovanja, prav tako mnogo druge aplikativne programske opreme. S tem so se začeli pojavljati prvi alarmi glede datumskih omejitev.

Ker je večina programske opreme (približno 95 odstotka) namenjene trenutnim in ne dolgoročnim potrebam, je komaj kakšnih 5 odstotka programske opreme prilagojene za problem leta 2000. Vsa ostala oprema v večini primerov koristi dvomestno hranjenje letnic in kot takšna predstavlja problem. V to skupino spadajo tako operacijski sistemi z vključenimi aplikacijami kot tudi namenska programska oprema.

Problem leta 2000 je vzbudil pozornost javnosti in profesionalcev leta 1995, ko so izdellovalci plačilnih kartic začeli izdajati kartice z veljavnostjo do leta 2000, a so jih sistemi za preverjanje obravnavali kot neveljavne. Začasna rešitev je bila izdajanje kartic z veljavnostjo do leta 1999, dokler programska oprema za preverjanje

kartic ni bila izpopolnjena in prilagojena. Od tedaj se problem leta 2000 pojavlja vse pogostejše, saj programska oprema, ki uporablja datume v prihodnosti (rezervacijski sistemi, sistemi z datumom poteka,...) vse pogostejše zadeva v omejitve leta 2000. Najhujši problemi se pričakujejo tik pred iztekom leta 1999 in v letu 2000, ko bo precejšen del programske opreme naletel na resne omejitve.

Omenimo še par problematičnih datumov, ki lahko povzročijo resne motnje ali celo ustave delovanja računalniških sistemov. Datumi pred letom 2000:

- V kolikor programska oprema hrani in obdeluje prihodnje datume (rezervacijski sistemi, datumi poteka, dobavni roki, plačilni roki,...) lahko pride do problemov že pred letom 2000, pri vpisovanju datumov, ki segajo v leto 2000 ali naprej.

- 21. avgust 1999; Dan, ko pride do prekoračitve števca na GPS (Global Positioning System) sistemih. Strojna ali programska oprema, ki pri delovanju uporablja GPS lahko začne delovati nezanesljivo, oziroma preneha delovati.

- 9. september 1999; V določenih primerih je bilo v datumska polja potrebno shraniti vrednost, ki ni datum (npr. 'datum ni znan', 'velja vedno', ...). Ker sistemi za vnos ne dopuščajo takšnih vnosov, je bil mnogokrat določen datum (večinoma 9. september 1999) izbran kot oznaka s posebnim pomenom. Takšen način kodiranja je v letu 1999 problem, saj programska oprema ne more ločiti ali je vneseni datum dejansko 9. september 1999 ali je vnesena oznaka s posebnim pomenom.

Datumi v letu 2000:

- 1. januar 2000; Vsi sistemi, ki letnice hranijo dvomestno in privzemajo, da gre za 20. stoletje, bodo datum napačno obravnavali kot 1. januar 1900.

- 29. februar 2000; Mnogi sistemi ne bodo pravilno prepoznali leta 2000 kot prestopnega (zaradi napake v algoritmi ali zaradi obravnave leta 2000 kot leta 1900).

- 31. december 2000; Sistemi, ki uporabljajo julijanski koledar in bodo napačno obravnavali leto 2000 kot navadno (ne prestopno), ne bodo prepoznali 366. dne leta 2000.

Kaj pa leto 2000 in Acroni ?

Naj vse kar takoj na začetku pomirim in zagotovim, da se v Acronijevem informacijskem sistemu po prehodu v leto 2000 ne bo zgodilo nič tragičnega, pretresljivega ali kakorkoli usodnega.

Pričakovati pa moramo razne majhne zaplete in nerodnosti, ki bodo svoj vzrok imele prav v prehodu v leto 2000 in nepopolni prilagoditvi programov temu prehodu.

Kot ste verjetno opazili, se na prvih par zgoraj omenjenih kritičnih dnevih v Acronijevem sistemu ni zgodilo nič pretresljivega. Do sedaj smo na oddelku informatike izvedli celo vrsto ukrepov za prilagoditev vseh sistemov za prehod v leto 2000. Če na kratko povzame trenutno stanje, potem lahko ugotovim, da:

- Imamo zagotovila naših partnerjev o usklajenosti osrednjega računalnika Digital Alpha z prehodom v leto 2000

- Baza podatkov Oracle kot osrednji del našega sistema sploh ni problematična glede prehoda v leto 2000, saj vse datume že dolgo

shranjuje v formatu 'DD-MON-YYYY HH24-MM-SS', npr. '15-SEP-1999 12-30-33', torej ne shranjuje le štirimestne letnice, pač pa celo uro, minute in sekunde.

- Problemi se znajo pojaviti v kodi programov, ki manipulirajo s podatki iz baze podatkov Oracle. Nekaj več problemov pričakujemo v tistih programih, ki so jih razvili manj izkušeni programerji. V mesecu septembru in oktobru bomo izvedli intenzivna testiranja teh kritičnih programov ter večino pomanjkljivosti pravočasno odpravili.

Marsikdo se bo vprašal, tako kot eden mojih sodelavcev, kaj sploh namerava storiti oddelk informatike letos na Silvestrovo. Najbolj enostaven odgovor bi bil, da bomo ugasnili naš računalniški sistem Alpha, ali pa odšli za cel mesec na dopust ter spremenili naše telefonske številke. Šalo na stran: v odvisnosti od poteka dela preko novoletnih praznikov bomo ustrezno ukrepali ter vsem uporabnikom informacijskega sistema pravočasno posredovali natančna navodila.

Tomaž Uličar

V SPOMIN



V petek, 10. septembra 1999 je po dolgotrajni bolezni v petdesetem letu umrl dr. Mirko Ilešič, zunanji svetovalec družbe SŽ ACRONI v protidumpinškem postopku in profesor na mariborski Pravni fakulteti. Slovenska pravna stroka je izgubila vrhunskega strokovnjaka za evropsko pravo in druga pravna področja, avtorja več strokovnih knjig, številnih razprav in člankov v domačih in tujih pravnih revijah, železarne pa dragocenega svetovalca in sodelavca, ki je s svojim znanjem in občutkom za skupinsko delo pripomogel k našemu uspehu pred Evropsko komisijo.

NI MI VSEENO!

65. Zbiranje starega železa

Ob hoji skozi obrate, se mi je utrnila misel, da bi enkrat letno zbrali staro železo, ki sedaj že vrsto let leži na raznih mestih, pozabljeno od vseh. Tako bi očistili tudi okolico delovnih mest, prehode, delavnice itd. in hkrati pridobili vložek za Jeklarno.

Pobuda je upravičena in dobrodošla, zato bom/ obnovili akcijo za urejenost delovnega okolja, ki bi morala biti naša stalna naloga. Ne opravičuje nas dejstvo, da nereda sami največkrat niti ne opazimo. Opazijo pa ga gostje in poslovni partnerji, ki si ustvarijo temu primeren vtis o podjetju. Tudi količina tako zbranega jeklenega odpadka ni zanemarljiva, saj ga lahko koristno uporabimo.

Branko Banko

66. Avtomati za kavo

Zakaj sta v upravni stavbi kar dva avtomata za kavo? Menimo, da bi bil dovolj eden, saj do 1. nadstropja ni daleč. Kljub veliki finančni krizi je za avtomate v upravni stavbi dovolj denarja.

Avtomati niso last Acronija, niti jih nimamo v najemu. Namestil jih je samostojni podjetnik, ki se ukvarja s prodajo toplih in hladnih napitkov iz avtomatov.

Polonca Marjanovič

67. Kadihnica v upravni stavbi

Kadilci z oddelkov financ in računovodstva kadimo v prostoru, ki je v kleti upravne stavbe in je bil prvotno namenjen arhivu. Pred časom naj bi začel služiti namenu, zato so nam določili drug, zaprt in nezračen prostor. Prosimo za ureditev primerne, zračnega prostora za kadilce, ki bo v skladu z Zakonom o omejevanju kajenja v delovnih prostorih.

Med tem časom smo problem kadihnice že ustrezno rešili.

Polonca Marjanovič

ANKETA

Na vprašanje, kakšne se jim zdijo Novice, so nam naši sodelavci odgovorili takole:



Anton Horvat, Jeklarna - vzdrževanje

Novice pogledam. Največkrat preberem Pohodništvo, Hokejski kotiček in rubriko Ni mi vseeno!. Statistični podatki so preveč raztegnjeni. Pogrešam več aktualnih dogodkov in razvedrila, na primer križanke.

Tomaž Žibert, Hladna Valjarna - lužilnica

Menim, da so Novice vedno boljše, vedno več je informacij, kar je dobro za delavce.



Darko Celarec Vroča valjarna - valjarna

Če jih primerjam z Železarjem, so po obsegu in kakovosti slabše, a so se že popravile. Lahko bi bilo še več slik, križanka, aktualne teme pa tudi strokovni prispevki ne bi smeli manjkati.



Mirjana Kralj, Vroča valjarna - uprava

Novice prelistam in preberem kar me zanima. Precej so se popravile v primerjavi z začetkom. Odgovori na vprašanja so sicer redni, ne vemo pa, če je prišlo do realizacije predlagane pobude ali odprave pomanjkljivosti.



Slavica Indžič, Predelava debele pločevine - uprava

Preberem kar me zanima. Vedno preverim podatke o proizvodnji in odpremi našega obrata. Opažam, da pripombe in predlogi upadajo. Odgovori na vprašanja so v zadnjih številkah slabo razvidni. Prej je bilo boljše.

Doris Jeklič, Logistika

Novice vedno prelistam in potem preberem kar me zanima. Pogrešam več branja za razvedrilo in seveda križanke.



POHODNIŠTVO

NA ROBLEK

Zgodnje jutro je bilo pusto, oblačno, nič tiste vedrine in čistosti zraka, ki jo navadno prinese september. Ob petih sem gledal proti Stolu z iskrico upanja, da bom z družino odšel na nedeljski izlet v hribe, a sem se razočaran vrnil v posteljo, saj je skoraj deževalo. To poletje je res muhasto. Upam, da bodo jesenski dnevi lepši. No, in s to mislijo sem nazaj zaspal. Pa mi žilica ni dala miru, zato sem kmalu po sedmi uri vstal. Jutranja kava mi je zbistrila glavo in odločitev je padla. »Gremo na Roblek«, sem rekel ženi.

Ko sem vozil proti Dragi, so se na pobočju Begunščice kazala rebra živobarvnih planinskih trat, ki so jih obsijali skozi oblake se prebija-joči sončni žarki. Napotili smo se preko Planince proti Poljški plani-ni, kjer nas je pozdravilo zvončkljanje živine na paši. Še malo, pa bomo pri koči na Robleku. Zadnji del poti smo prehodili v megli. Pri koči ni bilo veliko obiskovalcev. Z razgledom na sosednje gore in doline pod njimi ni bilo nič, smo se pa zato najedli slastnih malin in se počasi vrnili v dolino. Planinska sezona gre proti koncu in pohod-nikov bo vedno manj. V gore bomo hodili samo še sladokusci.



Prvi sneg (Foto: J. Avsenik)

Na Roblek se lahko odpravite z Drage. Pot sodi med lahke planinske poti, kjer boste potrebovali opremo za srednjegorje. Iz Drage boste preko Planince in Poljske planine hodili do kočice na Robleku kakšni dve uri. Za pot na vrh Begunščice od kočice potrebujete še uro in četrt, vendar pazite! Imeti morate dobro obuvalo, kajti zdrs na spolzki travi prepadnih predelov Begunščice je lahko usoden. Vrnete se lahko po isti poti, še boljše pa bo, če se odločite za prečenje Begunščice proti Prevalu in nato v Drago.

Pa srečno pot!

Janez Avsenik

HOKEJSKI KOTIČEK

ZAČELO SE JE ZARES!

ln smo jo dočakali. Začetek hokejske sezone namreč. Zadnji septembrski vikend so se igralci HK Acroni Jesenice udeležili tekmovanja za Kontinentalni pokal. To je bilo prvo uradno tekmovanje v letošnji sezoni po nizu pripravljalnih tekem, ki so jih imeli Jeseničani v avgustu in septembru. V Dunajvarosu, mestu 45 kilometrov južno od madžarske prestolnice, kjer veliko stvari spominja na socialistične čase (predvsem Trabanti so zaščitni znak tega mesta s 60.000 prebivalci), so se - v pred dvema letoma zgrajeni dvorani - za osvojitve prvega mesta borila moštva Bleda, Metulle (Izrael), domači klub Dunafer (njihove rokometne kolegice so lanske leto evropske prvakinja) in pomlajeni jeseniški Acroni. Na turnirju so zasluženost slavili domači igralci, ki so si razpored tekem zrežirali tako, kot jim je najbolj ustrezal, drugo mesto so osvojili Blejci, tretje Jeseničani, zadnji pa so bili Izraelci, ki na takšen turnir nikakor ne sodijo. Izraelski hokej je namreč na zelo nizkem kakovostnem nivoju, če vemo, da je v državi registriranih le 500 igralcev vseh kategorij, imajo le eno hokejsko dvorano in šest moštev, ki se merijo za naslov državnega prvaka.

Jeseniški hokejisti so na turnir odšli negotovi, saj se ni vedelo, kako močni so domačini. O svojih sosedih z Bleda so vedeli vse, pa so jih ravno ti presenetili že v prvi tekmi, ko so jih z dobro, predvsem požrtvovalno igro in tudi po zaslugi odličnega vratarja Ulčarja, premagali. Jeseničani so se na tej tekmi izkazali z izrazito neučinkovitostjo. V zadnji tekmi proti domačinom so imeli še možnost za osvojitve prvega mesta, vendar bi morali zmagati s tremi zadetki razlike, kar pa jim na žalost ni uspelo.

Po vrnitvi domov ni bilo časa za počitek, kajti že 1. oktobra se je pričelo tekmovanje v mednarodni hokejski ligi (MHL), v kateri sodelujejo štiri avstrijske ter po dve madžarski in slovenski ekipi. Jeseničanom je žreb že v uvodnem krogu namenil najmočnejšega tekmeca, VSV iz Beljaka, na njihovem ledu. Železarji so se tako na prvo tekmovanje odpravili s »trdimi nogami«. Pa vendar je bil prebitan strah odveč. Po izredno borbeni in disciplinirani tekmi so izgu-

bili s 5:0 proti prvemu favoritu lige, ki je v letošnji sezoni udeleženec elitnega tekmovanja v Evropski ligi. Vsi v jeseniškem klubu so nestrpno pričakovali prvi dvoboj v domači dvorani, ko je v goste prišlo moštvo iz Feldkircha, katerega renome je znan vsem ljubiteljem hokeja. Jeseničani so v tej tekmi pokazali zelo veliko hokejskega znanja, želje, borbenosti in srčnosti, vendar so bili pri zaključnih strelah premalo natančni, kar je pomenilo drugi poraz s 3:1. Gledalci pa so jih kljub temu nagradili z aplavzom. Da se forma Jeseničanom stopnjuje, je bilo opaziti v zadnjih dveh srečanjih, ko so proti KAC-u v Celovcu zgubili le z 2:1, dva dni kasneje pa so končno zabeležili prvo zmago v MHL. V domači dvorani Podmežakla so zasluženost premagali Dunafer in se jim oddolžili za poraz v Kontinentalnem pokalu.

Začetek tekmovanja je pokazal, da na Jesenicah še zdaleč niso pozabili igrati hokeja na ledu. Sicer se še čutijo posledice lanske letošnje dogodkov, ki pa bodo z organiziranim delom kmalu pozabljeni. Upamo, da bomo kmalu lahko poročali o še boljših rezultatih. Veliko zaslug za vse to ima seveda jeseniški strateg Vaclav Červený, ki ima v moštvo združene izkušene igralce (Tom Jug, Toni Tišlar, Andrej Razinger,...) in mlade, ki prihajajo in se želijo uveljaviti (Aleš Burnik, Luka Rebolj, Anže Terlikar,...), vsi skupaj pa so nas letos že kar nekajkrat prijetno presenetili.

Tako se vsi skupaj nadejamo, da se bo na Jesenicah še naprej igral kakovosten hokej. Za to imajo zasluge prav vsi, vajeti pa uspešno drži predsednik HK Acroni Jesenice, Peter Mirc, ki je povedal, »da bomo poskušali predvsem sestaviti moštvo, ki bo v prihodnje igralo še bolj vidno vlogo, kjerkoli se bo pojavilo. Zato tudi še vedno vztrajamo na lastnem kadru, saj se je pokazalo, da fantje znajo in



Prvo moštvo HK Acroni Jesenice s predsednikom v sredini.

zmorejo igrati kakovosten hokej. Ob tem bi rad izrekel pohvalo strokovnemu vodstvu, ki kljub nekaterim podtikanjem ni vrglo puške v koruzo, še več, ustvarili smo nekaj lepih rezultatov, ki so zelo velika vzpodbuda za naprej. Tudi v organizacijskem smislu se stvari odvijajo brez večjih pretresov. Moštvo smo na novo »oblekli«, malo manj smo zadovoljni z obiskom tekem, ki pa se bo ob takšnih rezultatih verjetno krepko povečal. Zato vabim vse privrženice hokeja na ledu v dvorano Podmežakla. Ne bo vam žal!»

Zoran Račič