

slovenske železarne



ACRONI
JESSENICE

Novice

interni informacijski časopis

številka 12, december 1999

IZ VSEBINE:

Voščilo glavnega direktorja

Najpomembnejši cilji gospodarskega načrta za leto 2000

Tema meseca

Intervju

Železo - perspektiva 3. tisočletja

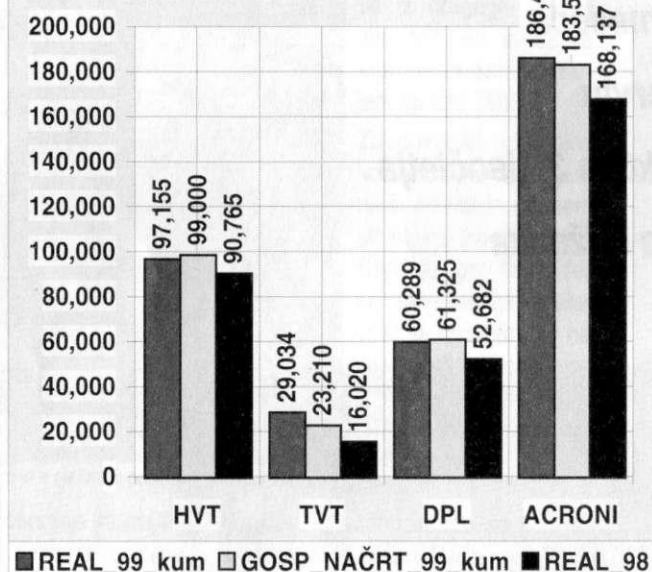
Nagradna križanka



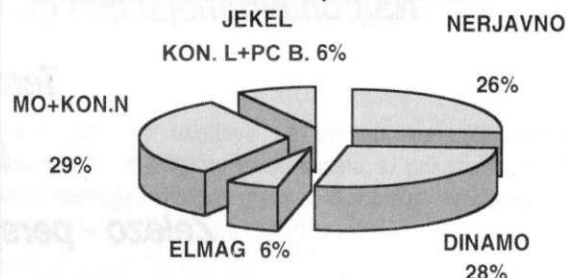
POSLOVANJE v mesecu: NOVEMBER

	NERJAVNA			JEKLA ZA ELEKTROPLOČEVINO						MALOGLJ. in			KON.LEGIR. in			SKUPAJ		
	JEKLA			DINAMO			ELMAG			NAVAD. KON. JEK.			JEKLA za POBOLJ.					
	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	5,785	5,680	102	6,601	7,957	83	1,643	2,000		5,386	6,485	83	2,373	1,878	126	21,789	24,000	91
PROGA	7,248	5,449	133	5,925	7,623	78	1,757	1,957	90	5,479	6,071	90	2,152	1,901	113	22,561	23,000	98
IZDELKI ...PROIZVODNJA																		
HVT	1,551	1,500	103	4,847	4,900	99	1,028	975	105	1,221	975	125	665	550	121	9,312	8,900	105
TVT	1,135	1,000	114							1,335	1,400	95	436	200	218	2,906	2,600	112
DPL	2,114	2,100	101							2,986	3,250	92	572	600	95	5,672	5,950	95
ACRONI	4,800	4,600	104	4,847	4,900	99	1,028	975	105	5,542	5,625	99	1,673	1,350	124	17,890	17,450	103
IZDELKI ...ODPREMA																		
HVT	1,523	1,500	102	4,992	4,900	102	1,073	975	110	1,327	975	136	526	550	96	9,441	8,900	106
TVT	1,009	1,000	101							1,249	1,400	89	498	200	249	2,757	2,600	106
DPL	2,164	2,100	103							3,224	3,250	99	509	600	85	5,898	5,950	99
ACRONI	4,696	4,600	102	4,992	4,900	102	1,073	975	110	5,800	5,625	103	1,533	1,350	114	18,095	17,450	104

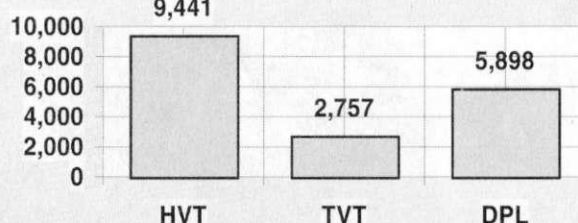
PRIMERJAVA ODPREM - REALIZACIJE
Z NAČRTOM meseci 1 - 11



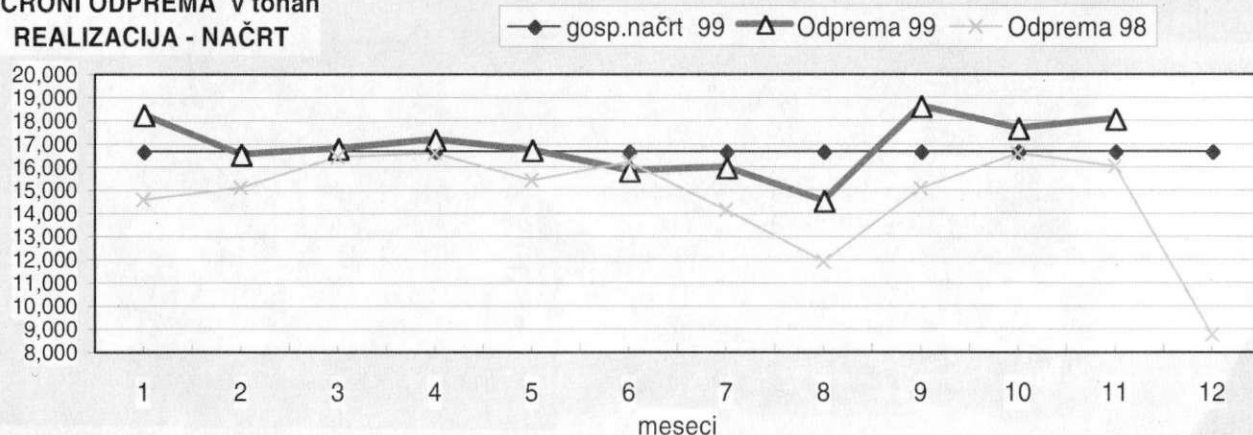
MESEČNA PRODAJA v % po SKUPINAH
JEKEL



MESEČNA PRODAJA v tonah po
IZDELKIH



ACRONI ODPREMA v tonah
REALIZACIJA - NAČRT



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

Spoštovane sodelavke in sodelavci,

izteka se poslovno leto 1999, ki smo ga prvic v celoti skupaj doživljali, se jezili, pa bili tudi veseli, ponosni, ...
- lahko bi bilo seveda bolje pa tudi veliko slabše.

Ponosen sem, da smo dosegli v poslovanju ACRONI-ja v letu 1999 ogromen premik v primerjavi z prejšnjimi leti. Rezultat poslovanja bomo izboljšali za 16 milijonov nemških mark. Obseg proizvodnje in prodaje smo povečali za 24 tisoč ton, oziroma 13 odstotkov. Za leto 1999 je bilo značilno, da smo v začetku leta le s težavo pridobivali ustrezna naročila, da pa se je tekom leta situacija na trgu izboljševala in novo leto 2000 pričakujemo z bistveno boljšo tržno situacijo. V ACRONI-ju smo dokazali, da znamo obvladovati proizvodnjo, da se po specifičnih potroških in porabah približujemo podobnim jeklarnam v svetu - da pa moramo še veliko postoriti na boljšem razumevanju vodenja poslovanja, obvladovanja kvalitete in zagotavljanja kakovosti - in predvsem še naprej vztrajati k povečanju zavesti vseh zaposlenih, da je uspešno poslovanje možno le z osebnim angažiranjem prav vsakega našega delavca. Z zadovoljstvom lahko ugotavljam, da smo pri vodenju ACRONI-ja ustvarili dobro sodelovanje z obema sindikatoma, ki sta kot predstavnika večine zaposlenih zelo kooperativno pomagala vodstvu našega podjetja, da smo odpravljali določene nesporazume, skupno kreirali nekatere akcije - in v celoti dosegli izpolnjevanje kolektivne pogodbe glede osebnih dohodkov.

Dobro se zavedam, da brez velikega napora vas vseh, vašega velikega odrekanja in mnogokrat izrednih dodatnih naporov v posameznih delih proizvodnje, odpreme - po drugi strani pa pridobivanju ustreznih naročil, optimalnem planiranju proizvodnje, zagotavljanju potrebnih surovin za proizvodnjo, ...ne bi mogli s takšnim zadovoljstvom gledati nazaj, hkrati pa si s tem ustvariti temelj za jutri!!

Kot celoto bomo leto 1999 zaključili v skladu z našim poslovnim načrtom. Tak rezultat nam omogoča, da bomo hitro sanirali večino naših obveznosti do dobaviteljev, predvsem pa znova pognali investicijski cikel in zato še enkrat hvala vsem za vaše napore za doseg teh rezultatov.

Kako pa v Novo Leto 2000? izredno smelo: naš cilj je, da v letu 2000 poslujemo pozitivno, to pa bo seveda zahtevalo dodatne napore prav vseh nas. Na vsakem segmentu našega poslovanja bodo potrebni pozitivni premiki, naše najpomembnejše naloge pa bodo predvsem:



- izboljšanje kvalitetne strukture našega programa (to pomeni izdelavo večjih količin bolj zahtevnih in seveda dražjih jekel na račun opuščanja manj donosnih programov).

- optimalno zagotavljanje ustreznih naročil v skladu z novim programom zmanjšanja potroškov in izboljšanja izplenov v proizvodnji

- zmanjšanje finančnih stroškov na račun boljšega servisiranja dobaviteljev

- še nadaljevanje čiščenja proizvodnje v smislu izločevanja aktivnosti, ki niso del »core bussinesa ACRONI-ja«

- bistveno boljše zagotavljanje kakovosti naših izdelkov

- čim hitreje uvajanje inovacij in investicij, ki morajo v sklopu ostalih ukrepov zagotavljati tolikšno zmanjšanje naših stroškov, da bomo zagotovili pozitivno poslovanje.

Prepričan sem, da se prav vsi zavedamo nujnosti doseganja zastavljenih ciljev, kajti le z dobrimi rezultati bomo zagotavljali delo in socialni blagor v naši dolini.

Naše uspešno poslovanje bo omogočilo tudi hitrejšo saniranje najnujnejših ekoloških problemov. Tako predvidevamo, da bomo nadaljevali z že začetimi ekološkimi investicijami iz letošnjega leta na področju regeneracije in retardacije, zmanjšanju emisij v ozračje in vode, ter pričeli z dokončnim reševanjem problemov odpadnih žlinder na Jesenicah.

Naj se vam na koncu še enkrat zahvalim za sodelovanje v tem letu. Vam vsem in vašim družinam pa v Novem letu želim kar največ uspehov, zdravja, sreče, poguma in uspešnega sodelovanja.

prof.dr. Vasilij Prešern
glavni direktor ACRONI-ja

PROIZVODNJA V MESECU NOVEMBRU

Proizvodnja končnih izdelkov je znašala 17.890 ton, kar je 102,5 odstotka operativnega načrta. Izdelano je bilo 4.800 ton izdelkov iz nerjavnih jekel, kar je 104,3 odstotka načrtovanega.

Skupna odprema je v novembru znašala 18.095 ton oziroma 103,7 odstotka operativnega načrta.

Jeklarna je izdelala 21.789 ton (90,8 odstotkov operativnega načrta), od tega 5.785 ton nerjavnih slabov oziroma 101,8 odstotka načrtovanega.

Jeklarna ni obratovala skupno 105 ur v času visoke tarife. Drugi večji zastoji so bili zaradi remonta sten elektro obločne peči (41 ur), popravila hidravlike kontiliva (23 ur), prodora na kontilivu (13 ur), popravila sevalne zaščite na pokrovu vakuumске naprave (13 ur), menjave kontaktne plošče na elektronski glavi (8 ur) ter menjave žične vrvi žerjava (5 ur).

V Vroči valjarni je bila dosežena skupna proizvodnja 22.561 ton vroče valjanih trakov in plošč, kar predstavlja 98,1 odstotka operativnega načrta od tega 7.248 ton nerjavne pločevine in trakov (133,0 odstotkov načrtovanega).

Glavni razlog, da plan v celoti ni bil dosežen, je bilo mirovanje zaradi pomanjkanja vložka iz Jeklarne ter podaljševanje tempa valjanja kot ukrep za varčevanje z zemeljskim plinom. Večji zastoji so bili: pomanjkanje vložka (28 ur), pomanjkanje energije (12 ur), zleplenje slabov v potisni peči (12 ur) in popravilo lopute hladnega navijalca (11 ur).

Skupno v mesecu novembru predstavljajo zastoji 25,08 odstotka delovnega časa.

Finalizacija toplo valjanih trakov je dosegla proizvodnjo 2.906 ton, (111,8 odstotka načrtovanega), od tega je bilo kar 1.135 ton nerjavnih trakov in plošč.

Proizvodnja v obratu **Predelava debele pločevine** je znašala 5.672 ton, kar je 95,3 odstotka načrtovanega, od tega kar 2.114 ton nerjavnih plošč ali 100,7 odstotka načrtovanega.

Glavni vzrok za nižjo proizvodnjo je bil prepozen dohod vložka iz Vroče valjarne in zato nižja proizvodnja v prvem delu meseca. Večji zastoji so bili na peskarskem stroju (197 ur), na Sack liniji (91 ur) in na sekatorjih (128 ur).

V začetku meseca je bila zamenjana lužina v lužilni banji št. 2 in sanirana dva žerjava. Večje okvare so bile na MDS ravnalniku (24 ur) in okvara hidravlike na stiskalnici (32 ur).

Proizvodnja **Hladne valjarne** je znašala 9.312 ton, kar je 104,6 odstotka operativnega načrta, od tega 1.551 ton nerjavnih izdelkov, kar je 103,4 odstotka načrtovanega.

Večjih zastojev ni bilo, razen posameznih ustavitv linije SCAP in CTL zaradi pomanjkanja vložka.

Član posloводства za proizvodnjo:

Branko Banko, dip.ing.



Dr. Slavko Ažman, Predelava debele pločevine



Tukaj delam kot obratovodja šele od 1. junija letos. V načrtu za letošnje leto je bil za Predelavo debele pločevine postavljen cilj s poudarkom na nerjavnem programu. Dosegli smo večje količine od načrtovane pri navadni pločevini, mikrolegirani in ostali, obrabno odporni pločevini. Poslovanje

Acronija se proti koncu leta izboljšuje in ker želimo tudi v naslednjem letu uspešno poslovati, načrtujemo večjo proizvodnjo legirane in obrabno odporne pločevine, ki ima na trgu boljše ceno. Ta trenutek še nismo najbolj pripravljeni na to povečanje. Načrt bomo dosegli pod pogojem, da se v obratu izvedejo določene investicije. Projekti v ta namen se pripravljajo, nekateri pa so že v zaključni fazi (v fazi sprejemanja na skupščini oziroma na nadzornem svetu Slovenskih železarn). S tem bomo naredili korak naprej tudi v sami organizaciji dela, boljšemu sledenju proizvodnje in večjemu redu znotraj obrata. Pri tem mislim tudi na red v tem smislu, da bo videz oz. urejenost obrata boljša kot sedaj. Ljudi bo treba malo motivirati v tej smeri, včasih pa tudi katerega malo bolj »na trdo prijeti«. Prvi korak k temu cilju je računalniško spremljanje proizvodnje, ki bo omogočalo natančen vpogled v kateri fazi, na katerem agregatu se nahaja pločevina ter točnejše obveščanje komercialne, kdaj bo končana proizvodnja za posamezne kupce. Osnovni pogoj pa je dohod sortiranega vložka iz Vroče valjarne, zato se bodo morali tudi tam držati dogovorjenega. Računalniško spremljanje in vodenje proizvodnje zahteva določen red, ki se ga morajo držati vsi, sicer bo načrt propadel.

Kako pa v bodoče? Za vodstvo družbe bomo pripravili predloge, kje vidimo možnosti za nadaljnji razvoj, na katerih kvalitetnih grupah jekel in kako bi lahko povečali proizvodnjo, izboljšali kakovost, ter zagotovili pravočasne dobave kupcem. Problemi, ki jih ne bi posebej izpostavljali, so veliki. Poskusili jih bomo reševati v samem obratu. Eden večjih, ki ga moram vseeno omeniti, pa je ravnost pločevine, ki jo je izredno težko doseči, predvsem po toplotni obdelavi. Pri nas je že vhodna pločevina v zelo slabem stanju, tako neravna, kar se v boljših tovarnah ne dogaja. V teh tovarnah imajo boljše opremo in verjetno tudi več izkušenj na tem področju. Zgledovali se bomo po njih in skušali narediti korak naprej v doseganju boljše kakovosti.

REKORDNO ŠTEVILO VZORCEV

V mesecu oktobru 1999 smo v mehanični delavnici in trgalnici TK obdelali in preizkusili rekordno število 14186 trgalnih, upogibnih in žilavostnih vzorcev za debelo in srednjo pločevino. Skupno število (z vzorci tanke pločevine za HVB) pa je bilo 23382.

Poudariti je treba, da stalno narašča število vzorcev debele pločevine nad 40 mm, kar predstavlja za obdelovalne stroje veliko časovno obremenitev. Za vzorec debeline 40 ali celo 70 mm je potreben bistveno daljši čas obdelave, jasno pa je tudi, da naraste poraba orodja, nožev ...

Sodelavcem TK - MPA v delavnici in trgalnici iskreno čestitamo !

Anton Skube

Branko Krivec



g. BORIS BREGANT, župan občine Jesenice

Vselej, ko se znajdem v situaciji, ko moram predstaviti svoj pogled na prihodnost in kaj nam ta prinaša, uberem isti pristop. Seveda najprej izhajam iz trenutne situacije, nato se ozrem nazaj in šele na koncu naprej. Vprašanje pa je, do kod v prihodnost lahko posamezniku seže pogled. In če je tema prispevka ACRONI - se vprašamo, kaj je za Acroni dolgoročno? Lahko odgovorim, da obstoj Acronija v naslednjih 20 do 30 letih ni vprašljiv. Acroni bo, seveda pod pogojem, da bo država po zgledu držav članic EU pripomogla k uspešni sanaciji. Vrsta vprašanj pa ostaja še vedno odprtih. Ali se bo Acroni znal tržno obnašati tudi na evropskem trgu? Ali se bo specializiral? Poleg čisto ekonomskih vprašanj glede učinkovitosti, dobička in zaposlovanja, pa je Acroni tudi ekološko vprašanje. Nujno potrebno bo ustvariti pogoje za okolju prijaznejše dejavnosti, kar pa ni mogoče brez poprejšnje spremembe miselnosti ljudi. Ni dovolj le najmodernejša tehnologija, da bi preprečili negativni vpliv Acronija na okolje. Problematika Acronija zadeva celotno občino Jesenice, verjetno tudi širšo regijo. Zato mi ni prav nič všeč in sem dejansko jezen na slovensko vlado, ki si dovoli privoščiti luksuz, da problematiko Jesenic in gorenjske regije odstrani z dnevnega reda ter jo nadomesti s problematiko Savske regije. Z možnostmi za pomoč iz EU smo bili na dobri poti k rešitvi problema, vendar je vlada rešitev samovoljno odložila. Glede na zahtevnost problematike okrog Acronija in pomembnosti le-tega za celotno občino, so tudi moje predbožične želje povezane z ugodnim reševanjem perečih zadev. Torej, drage Jeseničanke in Jeseničani, vesel Božič in srečno Novo leto ter obilo sreče in veselja v prihajajočem letu. Za Jesenice pa želim, da jim bomo skupaj uspeli povrniti staro slavo »mesta ponosnih železarjev«.

NAJPOMEMBNEJŠI CILJI GOSPODARSKEGA NAČRTA ZA LETO 2000

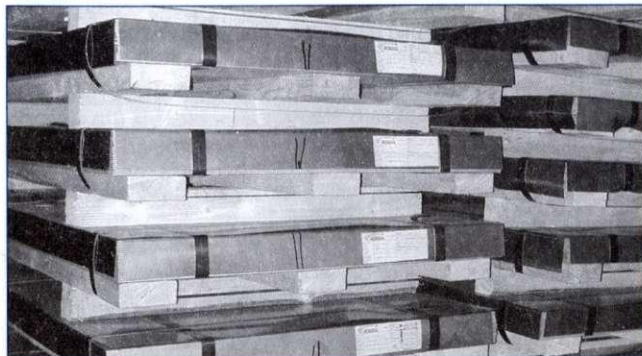
V mesecu decembru smo dokončno pripravili gospodarski načrt in ga dali na vpogled in potrditev skupščini in nadzornemu svetu. Zato bi vam v decembrski izdaji Novic radi predstavili nekaj najpomembnejših števil iz gospodarskega načrta.

V letu 2000 načrtujemo proizvodnjo 231.000 ton slabov, od tega 48.000 ton iz nerjavnih vrst jekel. Prodali naj bi 187.400 ton naših izdelkov, in sicer 65.560 ton debelih pločevin, 22.040 ton toplo valjanih trakov in 99.800 ton izdelkov iz hladne valjarne. S prodajo izdelkov naj bi iztržili 26 milijard tolarjev, kar je 2.166 milijonov tolarjev mesečno.

V primerjavi z letošnjim letom pa v strukturi prodaje naših izdelkov opazimo precejšnja odstopanja. Medtem, ko bo proizvodnja in prodaja elektro pločevin ter nerjavne debele pločevine ostala na ravni leta 1999, se bo količina nerjavnih ognjeodpornih jekel iz TVT in DPL povečala za 50 ton mesečno, nerjavni TVT pa se bo, s sedanjih 1.000 ton mesečno, postopoma zmanjšal na 200 ton mesečno. Prav tako se bo zmanjšala količina HVT iz nerjavnih jekel s sedanjih 1.500 na 1.300 ton mesečno (to zmanjšanje omogoča spremembo strukture v korist tanjših dimenzij). Povečala pa se bo količina HVT iz nerjavnih vrst jekel z molibdenom za 100 ton mesečno in količina legiranih konstrukcijskih jekel in jekel za

poboljšanje za 500 ton mesečno (načrtovana mesečna prodaja legiranih konstrukcijskih jekel je 580 ton, jekel za poboljšanje pa bomo prodali 1.110 ton), zmanjšala pa se bo količina konstrukcijskih navadnih in maloogljiknih jekel, in sicer za 700 ton mesečno.

Te rezultate naj bi dosegli s povprečno 1440 zaposlenimi. Načrtujemo, da bomo število zaposlenih v prihodnjem letu zmanjšali za 70, tako da bo ob koncu leta 2000 v ACRONI-ju zaposlenih 1400 delavcev.



Pripravljeno za kupca

Izplačilo osebnih dohodkov bo v višini 100 odstotkov Panožne kolektivne pogodbe, kar pomeni, da bomo plače izplačevali v skladu z eskalacijo, postopoma pa bomo uvajali tudi nov sistem nagrajevanja, ki bo posamezniku omogočal napredovanje na delovnem mestu.

Načrtujemo, da bomo v letu 2000 z našim poslovanjem ustvarili 33 milijonov tolarjev dobička. Pozitivno poslovanje nam bo omogočilo izvedbo nujno potrebnih investicij v višini 1 milijarde tolarjev in sanacijo naših obveznosti do dobaviteljev strateških surovin.

Polonca Marjanovič



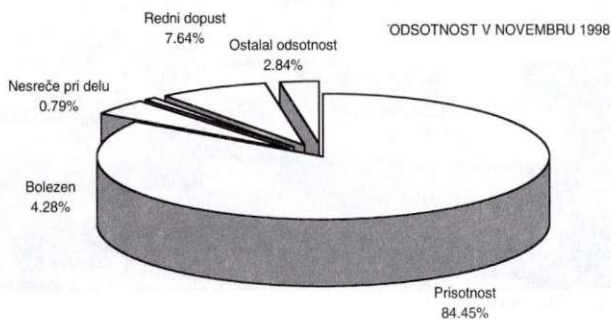
g. Peter KUNC, nekdanji direktor Železarne Jesenice

Železarna, kot predhodnik Acronija, je bila prav gotovo - tehnološko, razvojno in socialno gledano - največji steber stabilnosti naše regije. Pomen je imela za razvoj Jugoslavije po obeh svetovnih vojnah, in sicer najbolj opazno na področju gradnje mostov, tovarn, novih strojev in po 2. svetovni vojni za proizvodnjo bele tehnike. Tudi Acroni izhaja iz te bogate tradicije. Tehnološki razvoj Acronija je potekal vzporedno z razvojem v zahodni Evropi. In zato ni prav nič čudno, da je tako velikega pomena za Jesenice. Težava je v tem, da je po izpadu jugoslovanskega trga naša peč prevelika in je treba iskati nove trge, na katere lahko izvažamo. S surovino je težko biti konkurenčen v evropskem merilu, zato je treba čim več predelave opraviti doma. Tako je prava strategija za naslednje desetletje, da jeklo, ki ga Jeseničani izredno dobro obvladamo, v čim večji meri predelamo sami, kot je to praksa v majhnih evropskih državah. Naši ljudje imajo zelo dober občutek za obdelavo jekla, vendar pa je za uspešno poslovanje treba pridobiti kapital iz EU. Tako bi lahko ves postopek obdelave jekla do finalizacije opravili sami v Sloveniji, nato bi ga izvozili, v državi uvoznici pa bi potem izdelali končne izdelke. To je moj nasvet ob koncu leta, ki se je v mnogih majhnih državah Evrope izkazal kot učinkovit. In če se pomudim še ob bližnjih praznikih - vse najboljše in najlepše v naslednjem letu in tisočletju!

KADROVSKA GIBANJA

ODSOTNOST V NOVEMBRU

V primerjavi z lanskim novembrom je bila letošnja odsotnost za slabe tri desetinke odstotka manjša. Manj je bilo bolniške zaradi bolezni, več pa zaradi poškodb pri delu. V lanskem novembru je bila odsotnost zaradi poškodb pri delu 0,79 odstotna, v letošnjem pa 1,35. Rednih dopustov je bilo letos za pol odstotka manj kot lani, ostale odsotnosti pa je bilo nekaj več.



Ivanka Mavri

JUBILANTI V DECEMBRU

20 let:

Bektašević Refik, Mešič Ibrahim in Zupančič Rasto iz Jeklarne, Robič Vinko in Siječič Halid iz Vroče valjarne, Sadiković Mithad iz Hladne valjarne, Pogačar Franc iz Tehničnih storitev in Omanović Nedin iz Logistike;

30 let:

Lekše Jože, Podlipnik Janez in Suhonjič Mujo iz Jeklarne, Kristan Rihard iz Hladne valjarne, Oitzl Branko in Ropoša Viljem iz Predelave debele pločevine, Podlipnik Janez iz Tehničnih storitev ter Rožič Franc iz Logistike.

Iskreno jim čestitamo!



g. MARJAN RAVNIK, direktor SUZ

Vsekakor je v našem interesu, da Acroni obstane in posluje z dobičkom. Konec koncev je naše Invalidsko podjetje nastalo tudi iz propadlih obratov in tudi delovna sila je večinoma iz Acronija. Potrebna pa je radikalna notranja reorganizacija Acronija. Vodilnim v Acroniju žal še vedno ni najbolj jasno, da je SUZ strateškega pomena za Acroni. SUZ namreč posluje pozitivno in tako bi ga morali v Acroniju tudi obravnavati. Sicer pa smo na SUZ bolj socialno naravnani, med drugim smo z Ministrstvom za delo organizirali izobraževanje, katerega sklepna misel je bila, da za nas ni takšnega pomena dobiček kot pa zaposlovanje invalidnih ljudi. Z Acronijem še na nekaj področjih nismo uspeli skleniti kompromisa, zato je tudi to moja največja želja v naslednjem letu. Da bi se vsi skupaj malo odvadili te značilne gorenjske zavisti, stopili skupaj ter se lotili zahtevnih projektov, ki nas v prihodnosti še čakajo. Pa srečno!

GIBANJE POŠKODB

V mesecu novembru se je pripetilo 16 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi posledic teh poškodb in poškodb v preteklosti odsotni z dela 426 delovnih dni. V obdobju od 1. januarja do 30. novembra 1999 se je v Acroniju pripetilo 155 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi tega odsotni 4433 delovnih dni. Povprečno so bili zaradi poškodb mesečno izgubljeni 403 delovni dnevi oziroma je bilo mesečno odsotnih 18 delavcev. Povprečna

GIBANJE POŠKODB PRI DELU

ENOTA	Število poškodb	% poškodb na stalež	F2	Število izg.dni	G1
JEKLARNA	6	1.71	116.8	100	1.95
VROČA VALJARNA	2	0.9	60.1	58	1.74
HLADNA VALJARNA	3	0.99	66	137	3.01
PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE	2	1.2	78.9	56	2.21
TEHNIČNE STORITVE	2	1.42	96.6	66	3.19
UPRAVA IN STROKOVNE SLUŽBE	1	0.34	23.16	9	0.20
ACRONI SKUPAJ	16	1.09	73	426	1.94
ACRONI JANUAR - NOVEMBER	155	10.5	65.9	4433	1.88
ACRONI JANUAR - NOVEMBER	142	8.73	56.3	3853	1.53

odsotnost na eno poškodbo je znašala 29 dni, lani v enakem obdobju pa 27 dni. Primerjava z enakim obdobjem v preteklem letu kaže na porast poškodb.

Milan Lužnik

NOVA PRAVNA UREDITEV NA PODROČJU VARNOSTI IN ZDRAVJA PRI DELU

Večini je znano, da mora Slovenija z vključevanjem v Evropsko unijo (EU) prilagoditi svojo zakonodajo pravni ureditvi EU. Eno od področij, kjer je tudi potrebno prilagajanje slovenske zakonodaje pravnemu redu EU, je področje varnosti in zdravja pri delu.

Osnova za prilagajanje zakonodaje je predvsem upoštevanje mednarodnih predpisov in smernic EU s področja varnosti in zdravja pri delu. Te smernice sodijo v področje zaposlovanja in socialne politike ter določajo zahteve v razmerju med delodajalcem in delojemalcem (delavcem). Z istočasnim sprejemanjem smernic EU pri nas del obveznosti s področja varnosti in zdravja pri delu, ki so bile do sedaj določene z Zakonom o varstvu pri delu, prehaja v pristojnost drugih ministrstev.

Sprememba zakonodaje na področju varnosti in zdravja pri delu se je začela v mesecu juliju letos, ko je bil v Uradnem listu RS št. 56 objavljen Zakon o varnosti in zdravju pri delu (ZVZD). Že sam naziv pove, da sta v novem zakonu zajeta tako področje varnosti pri delu kot tudi področje zdravja pri delu. ZVZD v svoji vsebini upošteva določbe smernic Evropske unije in je primerljiv s podobnimi zakoni v državah EU. Med novostmi, ki jih zakon vsebuje, velja omeniti t. i. izjavo o varnosti, izdelavo ocene tveganja, sodelovanje pooblaščenega strokovnjaka medicine dela, sodelovanje sveta delavcev oziroma izvoljenega delavskega zaupnika za varnost in zdravje pri delu, ustanovitev Sveta za varnost in zdravje pri delu pri Vladi RS itd. V poglavju prehodnih in končnih določb je v zakonu seznam 44 pravilnikov, ki podrobneje urejajo varnost in zdravje pri delu. Tudi te pravilnike bo treba prilagoditi predpisom EU. Večina pravilnikov je zastarela, saj so nekateri stari 50 in več let. Sedaj so v njihovi



vsebinski navedene tako tehnične kot varnostne zahteve, medtem ko bo bistvena novost novih predpisov veliko večji poudarek med dolžnostmi in pravicami v odnosu delodajalec - delojemalec. Pričakujemo lahko izdajo pravilnikov tudi na področjih, ki jih pri nas obstoječi predpisi še ne pokrivajo, medtem ko so v EU že v veljavi.

V novembru so že pričeli veljati prvi štirje pravilniki, izdelani na podlagi novega Zakona o varnosti in zdravju pri delu. Vsebina se nanaša na uporabo delovne opreme, uporabo osebne varovalne opreme, zahteve za zagotavljanje varnosti in zdravja delavcev na delovnih mestih ter na varnostne znake.

V razvitem svetu vse bolj prevladuje potreba, da je proizvod izdelan na okolju prijazen način, da pri uporabi ne povzroča škodljivih vplivov na okolje in da je v delovnem procesu poskrbljeno za varnost in zdravje zaposlenih. Nedvomno je varnost in zdravje pri delu tista vrednota, za katero si je vredno prizadevati.

Milan Lužnik



Mojca Kanalec, Komerciala



Poslovno gledano je bilo letošnje leto dobro. V prihodnjem letu pričakujem še boljše sodelovanje s poslovnimi partnerji in nadaljevanje tistega, kar je dobro v Acroniju. Naslednje tisočletje, no, upam, da še ne bo konca sveta.

OPRAVIČILO

V prejšnji številki nam je tiskarski škrat zamešal kar nekaj črk in spremenil pomen besede v prispevku o ekologiji. Pravilno se glasi: **Uredbe o mejnih, opozorilnih in kritičnih imisijskih vrednostih snovi v zraku.**

Za storjeno napako se Vam iskreno opravičujemo.

Uredniški odbor

TEMA MESECA

V uredniškem odboru smo z veseljem sprejeli pobudo vodje obrata g. Strmoleta, da so pripravljeni v Novicah obširneje predstaviti poslovanje obrata Vroča valjarna. Njihovo gradivo smo tudi izbrali za temo meseca. Upamo, da bomo s članki dosegli več ciljev. Delavci obrata Vroča valjarna boste lahko dobili obširnejšo informacijo o svojem obratu, ostali zaposleni pa bomo imeli priložnost podrobneje spoznati poslovanje "pljuč" Acronija, saj Vroča valjarna prediha vse, kar gre skozi proizvodni proces. Predvsem pa si želimo, da bi se v prihodnjih številkah podobno predstavili tudi ostali obrati in posamezne službe.

Marko Čufer, Procesna informatika



Želim si, da bi se v naslednjem letu finančna situacija v Acroniju izboljšala, da bi s prehodom v leto 2000 pri našem delu ne imeli težav, da bi valjarna štekel obratovala tako, kot smo načrtovali, in da bi uspešno zaključili vse zastavljene projekte. Na splošno pa, da bi bilo vsaj tako lepo kot doslej.

V VALJARNI ŽE V NOVEMBRU PRESEGLI LANSKO CELOLETNO PROIZVODNJO



Proizvodno leto 1999 še ni zaključeno, čaka nas še decembrsko delo, vendar že lahko pregledamo določene rezultate in jih primerjamo s preteklimi leti.

Številka, ki bode v oči, je proizvodnja valjarne bluming-štekel v enajstih mesecih letošnjega leta v primerjavi z zvaljano količino celega leta 1998. Na koncu letošnjega novembra je znašala proizvodnja 231.137 ton toplo valjanih trakov za prodajo in TVT ter debele pločevine. Lani, ob zaključku leta, smo teh istih proizvodov beležili le 217.207 ton, torej kar 6,0 odstotkov manj.

Realnejša je primerjava letošnjih enajstih mesecev z istim obdobjem lanskega leta, ki je prikazana v spodnji tabeli.

leto	gotova proizvodnja	proizvodnja proge	nerjavni program
1998	204.056t	188.631t	35.562t
1999	231.137t	223.377t	58.835t

Iz zgornjih podatkov je razvidno, da smo letos na progi izvaljali kar 27.081 ton ali 13,3 odstotkov proizvodov več kot lani.

Skupna ali gotova proizvodnja so vsi izdelki obrata Vroče valjarne: toplo valjani trakovi za HVB, toplo valjani trakovi in pločevina za prodajo, ter tepihi oziroma debela pločevina za predelavo na Javorniku. Rezultat teh proizvodov je kar za 34.726 ton ali za 18,4 odstotkov boljši od enajstih mesecev lanskega leta.

Prodajna politika zadnjih nekaj let je v Acroniju usmerjena v povečanje prodaje nerjavnih izdelkov. Najboljše prodajne cene so bile dosežene pri nerjavni debeli pločevini. V proizvodnji smo se poskušali kar najbolj prilagoditi razmeram na tržišču.

Prikazano v odstotkih smo letos izdelali kar 65,4 odstotkov nerjavnih proizvodov več kot lani. Lani je znašal delež nerjavnih jekel v okviru skupne proizvodnje Vroče valjarne 18,9 odstotkov, v letošnjih enajstih mesecih pa kar 26,3 odstotkov.

Podobno kot v valjarni je bila tudi v finalnem oddelku toplo valjanih trakov ogromna porast proizvodnje gotove robe kot tudi uslug za ostale obrate:

Proizvodnja 1. - 11. meseca:

leto	skupaj	nerjavne kval.
L.1999	24.402t	5.312t
L.1999	27.335t	10.647t

Skupna proizvodnja se je povečala za 12 odstotkov, proizvodnja nerjavnega jekla pa se je celo podvojila. Pri tem je treba poudariti, da je bila oskrba z vložkom predvsem v prvi polovici leta intenzivnejša ob koncu meseca. Zaradi tega je bilo treba organizirati delo izven rednega delovnega časa in na proste dneve. Pri tem velja vsa pohvala delavcem FTVT, ki so prisluhnili težavam in poprijeli za delo, ko je bilo potrebno.

Pozitivna posledica zviševanja proizvodnje so specifične porabe energetskih medijev. Stroškovno sta za proizvodnjo najbolj obremenjujoča električna energija in zemeljski plin, zato porabo le-teh redno nadzorujemo. Od leta 1996 dalje so bile specifične porabe na tono izdelka naslednje:

	1996	1997	1998	1999 (1. - 11.)
El. energija (kwh/t)	60,1	137,0	131,2	123,6
Zem. plin (m3/t)	84,0	74,7	2,5	67,8

Neskromno lahko rečemo, da zgornja tabela kaže izredne rezultate z vidika porabe energije, s trendom zniževanja iz leta v leto. Prikazani rezultati so poleg naporov v Vroči valjarni tudi plod sodelovanja in usklajevanja proizvodnje z ostalimi obrati, logistiko in službami.

Ob vsakdanji proizvodnji se še vedno pogosto srečujemo s problemi pravočasne oskrbe in priprave vložka ter hkrati s tem tudi z neustreznimi programi valjanja, težavami s pravočasno dobavo rezervnih delov in mnogimi drugimi zadevami, ki pogojujejo boljše proizvodne rezultate obrata. Količina proizvodnje in specifične porabe energije so le del prikaza uspešnega dela Vroče valjarne. Mnogo več naporov je bilo vloženo v izboljšavo tehnologije izdelave debele pločevine, predvsem pa toplo valjanih trakov. Dosegli smo določene rezultate, vendar pa še ne tistih, ki si jih želimo. Kvaliteta ter s tem izpleni posameznih skupin jekel toplo valjanih trakov še vedno niso dobri. Na tem področju nas skupaj s sodelavci Procesne avtomatike in ostalimi službami Acroni-ja v naslednjem letu čaka še težka naloga. Da bi si ustvarili boljše pogoje za naslednja obdobja, smo že letos odprli več projektov, katerih realizacija pa je odvisna tudi od odločitve Uprave Acroni-ja.

Veliko je še aktivnosti, ki so se in se še izvajajo v obratu Vroča valjarna. Nekatere bodo prikazali moji sodelavci, druge pa bomo poskušali vključiti v naslednjih številkah našega novega glasila.

Obratovodja Vroče valjarne Branko Strmole, dipl. ing.

Bojan Dolinšek, Vroča valjarna



Letošnje leto je bilo kar precej razburljivo, veliko stvari se je dogajalo, tako da kar malo bolj optimistično gledam na prihodnost. Kaže se perspektiva za v prihodnje. Tu v valjarni se kar premika na bolje, pa tudi Acroni kot celota pridobiva na ugledu. Krize v svetu..., ja, od danes do jutri se ničesar ne ve. Tempo življenja je vedno hitrejši. Ljudje na tem planetu se bodo morali nekako sporazumeti, da bomo lahko obstajali na tej Zemlji.

NAČRTOVANJE PROIZVODNJE V VROČI VALJARNI

Optimalno načrtovanje proizvodnje je eden od dejavnikov, ki ima v Vroči valjarni zelo velik vpliv tako na izvaljano količino proizvodnje kot tudi na samo kvaliteto valjanca ter s tem na izplen. Zaradi pogostega spreminjanja programa valjanja iz toplovaljanih trakov na valjanje debele pločevine zaradi neoptimalno načrtovanih kampanj, pomanjkanja vložka iz J2, težav na progi ter občasnega spreminjanja programov valjanja zaradi »nujnih« naročil se povečuje število menjav valjev, število zakladanja rene v potisno peč, s tem pa se povečujejo tudi zastoji. Rezultat vse prepogoste spremembe programa valjanja pa je tudi preobremenitev naprav oziroma neoptimalna izkoriščenost v posameznem obdobju, kar je vidno v povečanju stroškov.



Za ilustracijo naj navedem naslednje podatke. Če bi vroča valjarna mesečno izvedla 2 kampanji valjanja debele pločevine, kar bi bilo optimalno, bi pri obstoječem količinskem in kvalitetnem asortimanu izvedli na blumingu 4 menjave delovnih valjev zaradi prehoda iz bluminga na štekel in obratno. Poleg tega pa bi izvedli še 2 menjavi delovnih valjev na blumingu zaradi večje količine valjanja na šteklju, torej skupno 6 menjav delovnih valjev na blumingu mesečno. Tako pa smo dejansko v mesecu avgustu izvedli 12 menjav, v septembru 9 menjav ter oktobru 12 menjav delovnih valjev na blumingu. Če upoštevamo še dejstvo, da so v letu 1998 tehnološki zastoji predstavljali 19,94 odstotkov zastojev na obratovalni čas pri valjanju TVT ter 11,54 odstotkov pri valjanju DPL, od tega pa preko 50 odstotkov zaradi menjav valjev na blumingu ter zakladanja in prazenja potisne peči z rena slabi, ki so nemalokrat posledica pomanjkanja vložka, pomanjkanja energetskih medijev ter nepravilnih prehodov valjanja iz debele pločevine na štekel in obratno, potem je vsekakor jasno, kako pomembno je usklajeno načrtovanje na ravni celotnega Acronija.

S ciljem zmanjšanja zastojev in stroškov valjanja ter s tem povečanja produktivnosti in obenem zagotavljanja boljše kakovosti valjanja ter s tem večjega izplena smo v mesecu oktobru in novembru na osnovi analiz stanja za pretekle mesece pod drobnogled vzeli načrte valjanja za posamezne mesece (junij - oktober) ter njihovo realizacijo. Določili smo storilnosti posameznih kvalitetnih skupin (t/h) pri valjanju TVT in DPL. Podatke smo posredovali logistiki. Logistiki smo posredovali tudi podatke o trajanju menjave delovnih valjev, o trajanju prehodov med kampanjami ter pravilni razporeditvi kampanji valjanja DPL in TVT.

V vroči valjarni nismo preveč navdušeni, ko se v medijih pojavljajo članki z oceno stanja v Acroniju, ki je: »Ko Jeklarna obratuje neprekinjeno 24 ur, razen v KT-ju, ko miruje 105 ur, so jeklarji ugotovili, da bi sedanji 5-odstotni presežek bil še večji, če ne bi imeli na progi kar četrtno obratovalnega časa zastoje«.

Vroča valjarna pa ugotavlja, da če bi se upoštevalo in izvajalo optimalno načrtovanje, vroča valjarna v mesecu novembru ne bi stala 28.3 ur zaradi pomanjkanja vložka iz jeklarne, ne bi imela toliko menjav valjev in ne bi zakladala toliko rene. Prav tako ne bi bilo treba organizirati dodatnega dela med vikendom v III. hali (priprava vložka), potem ko vložek ne prihaja v Vročo valjarno po načrtu. V novembru bi presegla proizvodnjo vsaj za 5 odstotkov.

Prav je, da se vsi zavedamo resnosti in pomembnosti usklajenega in optimalnega programiranja v celotnem Acroniju, kar med drugim lahko pripelje do večje proizvodnje in boljšega izplesa.

Jože Klobučar

ZUNANJA PRESOJA V VROČI VALJARNI

Dne 9. 12. 1999 ob 10:15 se je v obratu Vroča valjarna začela zunanja presoja standardov kakovosti ISO 9001. Za certificirno družbo TÜV BAYERN SAVA d.o.o. sta presojala glavni presojevalec Tomaž Milač in presojevalec Zoran Glišić. ACRONI oz. Vroča valjarno pa so zastopali Klemen Hribar (SZK), Leon Vidmar (TK), Branko Strmole (obratovodja VV), Jože Klobučar, Franci Perko, Anton Miklič in Branko Korošak.

Presoja je bila usmerjena na obvladovanje kakovosti pri izdelavi debele pločevine, pri čemer so bili izpostavljeni relevantni elementi 8, 9, 12 in 13. Po kratki predstavitvi našega obrata in sistema obvladovanja kakovosti smo predstavili predhodno pripravljene delovne dokumente za primer normalnega toka materiala in za primer ugotovljene neskladnosti slaba po brušenju.

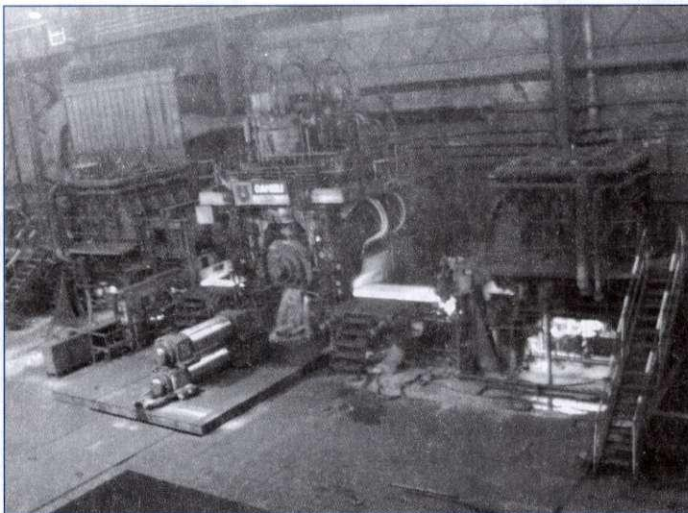
V obratu smo si ogledali brusne kolute (bežno), poiskali pa smo tudi neskladni slab, spremljan v dokumentih, ki smo jih predhodno pripravili. Presojevalca sta lahko videla, da je v III. hali visoka stopnja urejenosti. Naslednje mesto je bilo na Centru VV. Dispečer Bojan Dolinšek je na samem mestu predstavil svoje obveznosti in delo. Tako se je govorilo o računalniški podpori nadzora, o dokumentih za vpisovanje ... Tu so bile presojevalcem predstavljene vse osrednje dejavnosti Vroče valjarne, vključno z obvladovanjem različnih možnih težav.

V valjarni je nazadnje pod drobnogled prišlo mesto signerja debele pločevine, kjer sta presojevalca postavila več vprašanj Ivici Čengiju. Opisal je vse svoje naloge, nato pa pokazal dokument, po katerem se ravna, kar je bila zahteva presojevalcev.

Konec presoje za ACRONI d.o.o. je bil ob 14. uri. Z našo ureditvijo smo lahko zadovoljni, saj smo bili deležni spodbudnih ocen. Poudarjeno je bilo, da imamo v obratu visoko stopnjo reda in med drugim urejenosti prostora. Vidi se, da v obratu obvladujemo kakovost tudi na ravni končnih izvajalcev oz. delavcev in da ne razumemo pojma samo kot končni izdelek. Delavci so seznanjeni s sistemom ISO 9001 in se po njem ravna v praksi. Rečeno je bilo da imamo navodila, ki dejansko odlikavajo proces dela in posamezne dejavnosti. Na koncu sta presojevalca povedala, da bosta na podlagi vseh ugotovitev predlagala podaljšanje vel-

javnosti certifikata za celotno podjetje.

Kot zaključek k presoji naj navedem še nekaj svojih misli. Menim, da dokumentacija (navodila) na področju proizvodnje v veliki meri regulira tiste dejavnosti, ki so prednostnega pomena za zagotavljanje kakovosti. Delavci se po navodilih iz sistema ISO 9001 ravna že od začetka oziroma uvedbe le-tega, vendar tu kljub velike-mu vloženemu delu obstajajo še nekatere rezerve. Glede na to, da sem zadnje obdobje zadolžen za urejanje naših navodil za obvladovanje kakovosti, sem pozornost posvetil naslednjim vidikom:



Valjavsko ogrodje štelok

- V dokumentih naj bodo stvari napisane v skladu s pravopisom, čim preglednejše in jasnejše, vendar ne razvlečene - uporaba enotnega sistema okrajšav, odstranitev balastnega leposlovja, optimiranje velikosti črk in presledkov.

- Navodila naj bodo lahko razumljiva za uporabnike in brez logičnih napak.

- Delo naj bo regulirano z optimalnimi postopki, predvsem v smislu izogibanja slabostim, ki jih prinesejo razlike v delu med dninami kot posledica subjektivnih stališč.

- Odstraniti je po treba monopol nad nenapisanim znanjem in s tem odpreti pot skupnemu dvigu kakovosti in uspešnosti podjetja.

- Slediti je treba enotnemu sistemu oblikovanja in označevanja dokumentov v ACRONI - ju, kar prinese dobro prenosljivost ter skladnost, poskrbeti pa je treba, da se nobena vsebina ne podvaja - izogibanje neskladnosti med obrati in znotraj obratov.

- S sledenjem enotnemu sistemu podjetja se navsezadnje zagotovi dolgoročno izogibanje vsakemu nepotrebnemu delu, tako glede izdelave dokumentov kot tudi poseganju po manj učinkovitih delovnih postopkih, kot jih ima sosed.

- Pred izdajo dokumenta mora obstajati široko soglasje vseh vpletenih.

- Ob izdaji popolnih novosti se poskrbi za ustno obveščanje vseh vpletenih in za začetni povečani nadzor nadrejenih.

Glede na to da so navodila naša notranja zakonodaja, gre tu za veliko odgovornost. Menim, da ob upoštevanju naštetih dejavnikov ni noben podvig zagotoviti navodilo za vsako poslednjo dejavnost v procesu proizvodnje. Tu imam v mislih le tiste postopke, ki so optimalni v smislu uporabe časa in sredstev ter zagotovijo enakomerno kakovost dela. V praksi je tako, da se določene stvari ne pred-

piše zaradi zmede, ki jo prinese več možnosti.

Vnaprej vidim odprto pot za spreminjanje dokumentov predvsem zaradi velikih možnosti v spremembi tehnologije in tudi samih delovnih postopkov, navsezadnje pa je treba optimirati in popraviti že obstoječa navodila, da ne bo več nobenih pomislekov glede sklicevanja zaposlenih na napisano.

Branko Korošak



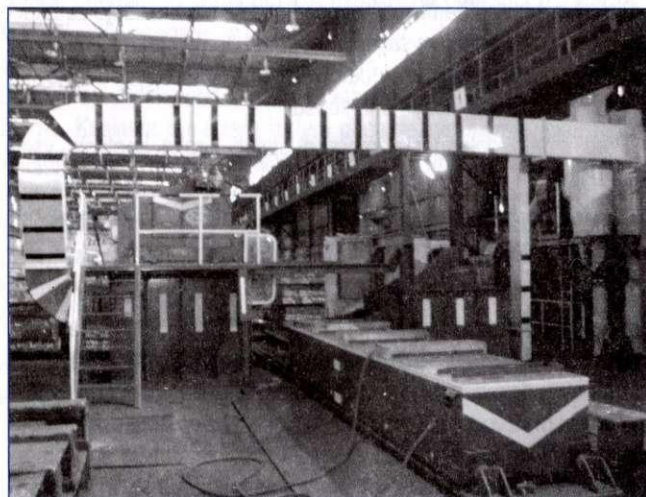
Boštjan Urbas, Vroča valjarna

Letos je bilo kar v redu. Upam, da bo tudi drugo leto tako. Tu sem zaposlen šele eno leto in lahko rečem, da je kar dobro, imamo dobre odnose.

RAZMIŠLJANJA ALI ZAPIS KAR TAKO

Slika vsakega podjetja je kot mozaik, sestavljen iz množice delčkov. Če posamezni delčki manjkajo oziroma niso popolni, toliko slabša je slika organizacije. Prav tako uspešnost poslovanja predstavlja mozaik, sestavljen iz množice dejavnosti na vseh področjih našega dela: poslovodni, kadrovske, komercialni, finančni, proizvodni, vzdrževalni, organizacijski ... Če nam katerekoli od teh aktivnosti ne uspe dobro opraviti, pomeni, da mozaik ne bo popoln oziroma rezultat ne bo dober. Zato se moramo vsi, ne glede na katerem področju delamo, truditi, da svoj del aktivnosti opravimo dobro in s tem prispevamo k skupnemu uspehu.

Eden izmed teh delčkov mozaika je tudi priprava vložka v Vroči valjarni v oddelku brusilnice. Priprava vložka vsebuje pregled vložka in čiščenje. Čiščenje je lahko plamensko (tako imenovano flemanje) in z brušenjem na brusilnih strojih. Zaposleni v brusilnici uspešno opravljajo svoj del nalog, zavedajoč se, da je kakovostna in pravočasna priprava vložka še kako pomembna za nadaljnji proces proizvodnje in to ne samo v Vroči valjarni, temveč v ceotnem Acroniju. Z zavzetostjo in veliko mero pripadnosti kolektivu morajo pogosto v nenormalno kratkem času pripraviti vložek. To jim zaradi njihovega pristopa tudi uspeva, kljub temu da velikokrat ne vedo, katero soboto, nedeljo in praznik bodo sploh prosti. Tako jim uspeva, da je njihov delček mozaika vedno pravočasno na pravem mestu. Za tak pristop si zaslužijo javno pohvalo. Tudi urejenost oddelka je tista, ki daje lepo sliko obratu. Mnogo del, ki so jih v pretek-



Brusilni stroj v Vroči valjarni

losti opravili zunanji izvajalci, so postorili sami in tako za delovno organizacijo prihranili kar precejšnja sredstva. Naj omenim samo nekatera: samo so demontirali štiri odpisane brusilne stroje za gredice in razbili ter izravnali temelje teh strojev in na tem mestu uredili prepotrebni skladišni prostor za vložek, prebarvali večji del ograj v Valjarni, uredili ločeni prostor za računalnik v delovodski pisarni ... S tem so pokazali in dokazali, da je možno tudi z delom izven okvirja rednih delovnih nalog marsikaj prispevati k uspešnejšemu poslovanju kolektiva. To naj bo v razmislek vsem, da je možno storiti tudi kaj več kot samo tisto, kar imamo v popisu del in nalog.

Prispevek sem začel pisati z namenom, da osvetlim delček mozaika, in sicer brušenje oziroma porabo brusnih plošč, pa so me razmišljanja o našem delu odnesla tudi drugam in prav je tako, da o prizadevanjih in uspehih enega izmed »manj pomembnih« oddelkov vsaj delček izvedo tudi ostali sodelavci Acronija.

Dobava in poraba brusnih plošč v zadnjih letih močno narašča:

Leto	1997	1998	1999 (11 mesecev)
Dobava	564 kos	647 kos	836 kos
Poraba	572 kos	619 kos	899 kos

Pri dobavi se stalno srečujemo s problemi zadostne in pravočasne dobave. Na nihanje porabe plošč vpliva več elementov: povečana količina brušenega vložka - predvsem nerjavnih jekel, stanje površine slabov (slabša površina - več brušenja in obratno), sprememba tehnologije čiščenja vložka (konstrukcijska za debelo pločevino nad 40 mm se obvezno čisti samo z brušenjem, prej tudi s flemanjem), stanje brusilnih strojev (pri »tresenju« brusilne glave je poraba precej večja) in nenazadnje tudi kvaliteta dobavljenih brusnih plošč. Naj navedem še nekaj podatkov, iz katerih je razviden eden od razlogov za povečano porabo:

Leto	1998	1999 (11 mesecev)	Index 98/99
Obrušeno skupaj (t)	66409	84975 (90000)	1.36
Obrušeno Cr (t)	44015	65572 (70000)	1.59
Poraba plošč/mes.	51.6	81.7 (78.7)	1.57

Podatki v oklepaju pomenijo 11 - mesečne rezultate in predvideno proizvodnjo v decembru glede na plan v tem mesecu.

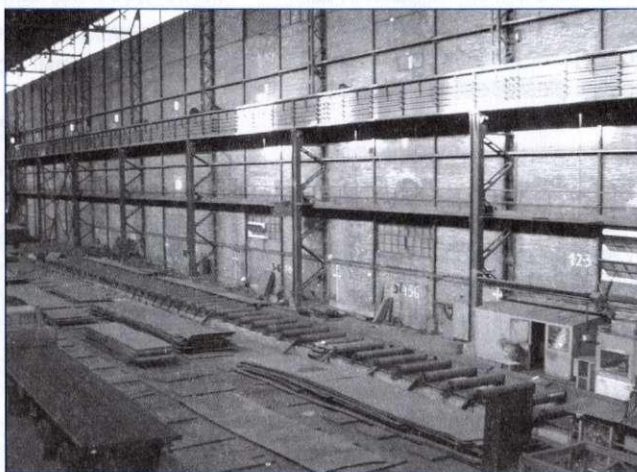
Iz podatkov je razvidno, da je količina obrušenega vložka močno narasla (36 odstotkov), predvsem pa količina nerjavnega jekla (59 odstotkov). Temu primerno je narasla poraba brusnih plošč (52 odstotkov). Obrat poskuša s stalnim zasledovanjem nihanja porabe brusnih plošč tudi ustrezno ukrepati, s tem da pravočasno (glede na dobavne roke) in v zadostni količini (ne ustvarjanje prevelikih zalog) izstavlja naročila. Vendar kljub temu večkrat prihaja do velikih problemov pri pravočasni oskrbi z brusnimi ploščami (večkrat si je bilo treba sposoditi brusne plošče v Ravnah, intervencijske dobave ...). Cilj podjetja je tako pri prodaji naših izdelkov kot pri nabavi materialov tako imenovani sistem »just in time«. Za tako poslovanje pa je potrebna disciplina v vseh segmentih proizvodnje in komercialne (za plasiranje naših izdelkov in za nakup sredstev, ki jih potrebujemo za delo). V prispevku nimam namena podrobneje razglabljati, kdo je »kriv« za težave nepravočasnih dobav, v katerem predalu obleži naročilo za tri, štiri ali več dni (pri podpisniku naročila, komerciali...), iz katerih razlogov ni naročilo

pravočasno plasirano (ni »kvote«, neporavnana predhodna plačila, zaradi česar dobavitelj ni pripravljen dobaviti robe...), temveč bi rad le opozoril, da je za približevanje poslovanja na vseh področjih v smislu »just in time« potrebna predvsem disciplina: organizacijska, proizvodna, komercialna, finančna... In takih delčkov našega mozaika, kjer je potrebna disciplina, je še precej: varnost pri delu, urejenost okolja, upoštevanje tehnoloških predpisov ... Z disciplino pri izvajanju vseh naših nalog bomo uspešno izvajali projekt, ki nič ne »košta«, prinese pa veliko in prispeva k še lepšemu mozaiku našega delovanja, predvsem pa k uspešnejšemu poslovanju Acronija kot celote, kar je cilj nas vseh - mar ne!?

Zvone Miklič

TUDI NA POTISNI PEČI SE TRUDIMO ZA BOLJŠE REZULTATE ACRONIJA

V Vroči valjarni je eden od zelo pomembnih segmentov tudi Potisna peč. Na Potisni peči se že ves čas od rekonstrukcije VV naprej trudimo, da bi naredili čim več izboljšav v prid boljšega valjanja na Blumingu in Šteklju. Tako smo odpravili temperaturne razlike slabov, ki so nastajale pri valjanju z vgradnjo optičnih pirometrov v ogrevni in izenačevalni coni. Preprečili smo tudi nabiranje škaje v izenačevalni coni, kar je bil velik problem, saj smo zaradi tega morali ustaviti peč za najmanj šest dni. Popolnoma smo spremenili tudi regulativ za ogrevanje v sodelovanju z RR, kar se še vedno nadaljuje, tako da bi dobili čim bolj optimalne temperature valjanja na progi in ne bi bilo potrebno dodatno ohlajanje pri valjanju debele pločevine. V zadnjem času pa je postala zelo velik problem poraba zemeljskega plina. Zato smo se z Logistiko in Jeklarno dogovorili, da se vsi slabi, ki se valjajo na Šteklju, pripeljejo iz Jeklarne pod havbami in založijo na Potisno peč tople, saj s tem prihranimo do 500 m³ plina/uro in s tem odpravimo od 2 do 3 ure zastoja. Vse spremembe pa že ves čas budno spremlja oziroma predlaga mag. Darko Mikec.

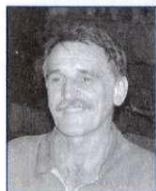


Striper hala - tu se pripravlja debela pločevina

Černe Janez

Lovrenc Jurc, Vročna valjarna

Letos smo dobro delali. Upam, da bo tudi naslednje leto tako ali pa še boljše. Več in boljše bo treba delati, bolj kakovostne proizvode, da bomo več iztržili. Osebo si želim zdravja in miru v svetu.



Gost hoče placati.

Natakar ga vpraša: "Gospod, kaj ste imeli?"

"To ve samo kuhar, narocil sem piščanca."

AKTIVNOSTI VROČE VALJARNE NA PODROČJU DEBELE PLOČEVINE (DPL)



V letošnjem letu smo uvedli tehtanje slabov za nerjavno debelo pločevino, tako da logistika naredi program valjanja glede na dejanske teže slabov.

Pri problematičnih prvih nerjavnih slabih, ki pri startu vlijanja na KL pride do prelitja praška in občasno pri zadnjih slabih, kadar zmanjka taline, se je po večkratnem preverjanju izvedlo to, da se ti deli, ki so preveč zabrušeni za normalno valjanje, valjajo samo na širino plošče, ki je enaka, kot je bila širina slaba. Nemogoče je bilo namreč izvaljati dobre plošče, ker z vsemi možnimi ukrepi ni bilo možno doseči, da bi plošče imele predvideno širino in dolžino.

S tem pa so se v 3. hali začeli kopičiti slabi prvih pozicij, ker je naročil za plošče širine 1300 in 1500 mm relativno malo. V Jeklarni so zato začeli rezati več glav in nog, kar se v nekaterih kampanjah že pozna in ni več toliko komisijskih slabov. Še vedno pa smo obremenjeni s precejšnjo staro količino tega malo uporabnega vložka.

Zaradi težav v podjetju, kot

so pomanjkanje rezervnih delov, razni zastoji, pomanjkanje obratnih sredstev za nakup legur ipd., prihaja ob že tako pestrem programu do neoptimalnega programa valjanja, kar posledično pomeni, da je več delov tudi zavaljanih. Ob tem lahko za ilustracijo zapišem, da smo od rekonstrukcije do danes pri debeli pločevini uporabili že preko 580 različnih planov prevlekov.

Zaradi lažjega dela operaterjev bluminga s plani prevlekov za DPL je bila po naših predlogih v sodelovanju s Procesno informatiko in Ansaldom spremenjena oblika strani za plane prevlekov za DPL, ki pa bo potrebna še manjših popravkov.

Pri valjanju debelejših debelih plošč je treba zaradi doseganja mehanskih lastnosti čakati, da se plošča ohladi na določeno temperaturo, in se zatem izvede še končne prevleke. Da bi se zmanjšalo temperaturo ogrevanja, je bila odprta raziskovalna naloga in dosednji rezultati kažejo, da se bo lahko temperaturo spustilo za 100°C pri slabih za debelejšše plošče in potem postopno dvigovalo na običajne temperature ogrevanja. Dosednji plani prevlekov se bodo lahko normalno uporabljali, manjše bodo porabe PP, krajši bodo časi valjanja, s tem pa hitrejši tempo in večja proizvodnja. Seveda pa mora biti program valjanja sestavljen tako, da to omogoča. Pri tem pa je pomembno, da je vložek za celo kampanjo valjanja pravočasno odlit, razrezan, dostavljen in po potrebi očiščen.

V tem letu se je v sodelovanju s Poslovno informatiko precej naredilo tudi na informacijskem sistemu za spremljanje in sledenje proizvodnje, ki pa je še potreben manjših dodelav in dopolnitev. Ob tem naj zapišem, da nekateri obrati in službe nimajo posluha, da bi

bili podatki zajeti tudi na njihovem področju (npr. kolavdacije Tehnične kontrole) in potem prihaja do nepotrebnega dela z iskanjem podatkov, z uvedbo informacijskega sistema pa bi vse teklo avtomatsko.

Zaradi zahtev PDP - v tem letu je postala samostojen obrat - po dohodu potrebnega in dobrega vložka in zmanjšanju nepotrebnega dela je bilo uvedeno sortiranje debele pločevine že po samem valjanju, vendar bo treba na tem področju še kaj narediti, ker nam dostikrat pri večjih kampanjah primanjkuje prostora, občasno pa prihaja tudi do zamešnjav ipd. Hkrati s sortiranjem je bila uvedena tudi samokontrola na mestih signerjev. Obratnih kontrolorjev, ki so včasih opravljali svoje delo, ni več, zato so morali to delo prevzeti signerji. Bilo je precej odpora, ker to zahteva precej dodatnega dela (samo za kontrolo dolžine enega tepiha dolžine 36 m mora signer prehoditi približno 80 m, na eno izmeno se izvalja tudi do 120 tepihov) in meritev (debelina in širina), osnovno delo pa je žigosanje in signiranje pločevine. Problem je, da imajo signerji na različnih dneh zelo različno izobrazbo in s tem tudi različne plačilne razrede, zato je pri slabše plačanih največ odpora, ker je kontrolor včasih, ne da bi signal, žigosal in zapenjal plošče, spadal v 5. plačilni razred.

Zaradi tega se je uvedlo tudi strokovno komisijsko pregledovanje izločenih plošč z napakami in odredilo ukrepe, v sodelovanju z Logistiko pa se sproti rešuje vsa nastala zalog in v primeru izmeta takoj naroči nove slabe. Začeli pa smo tudi s projektom za avtomatsko merjenje širine in dolžine plošč.

Acronijevi največji kupci in dolžniki (po podatkih intraneta) so hkrati tudi najzahtevnejši (Rotomatika za HVT in Jacquet za DPL) in zaradi vedno strožjih zahtev smo se na DPL soočili z novim problemom. To so odtisi materiala, ki pri valjanju predvsem tanjših in ožjih plošč zaradi zagotavljanja vzdolžne ravnosti z manipulatorji, odpade na tepih in se zavalja. Prav Jacquet pa prepoveduje vsakršno, tudi najmanjše varjenje takšnih manjših ali večjih napak. Zato se je pristopilo k reševanju te problematike z uvedbo odpiha, kar pa je tehnično precej zahtevno. Same smetišnice so bile v tem letu po predlogu Procesne informatike in v cilju zagotavljanja manjše emisije prahu železovih oksidov, ki je še posebno velika pri valjanju nerjavnih jekel, že predelane. Za zadostno montiranje šob za zadovoljiv odpih ali odbrizg pa ni več zadosti manevrskega prostora. Nekaj odpadlega materiala pri tepihih širine 2060 mm se odpihne, problem so večji delci in ožje plošče. Ta problem pa se bo še reševal.

Jani Novak

Šefik Bojadžić, Vroča valjarna



To leto je bilo dobro, delali smo dobro, kako bo naslednje leto, pa ne vem, upam, da vsaj tako kot letos.

Gost: "Natakar, v moji juhi plava muha!"

Natakar: "Ne skrbite, vrgel ji bom rešilni jopić."

Gost: "Natakar, kakšne muhe pa so to v juhi?"

Natakar: "Brez skrbi, današnje!"

TAKOLE PA NA ŠTEKLU



Po rekonstrukciji VV v letu 1996 se je pričakoval velik napredek v kvaliteti izvaljanih kolobarjev kot tudi prestop v tanjši debelinski razred izvaljanih trakov ob istočasno boljšem izplenu.

Zaradi nepopolno ali slabo izvedenih posameznih segmentov dela glavnih izvajalcev se je obratovalna zanesljivost VV močno poslabšala. Šele sedaj, po treh letih obratovanja, postaja zanesljivost valjanja večja, tako da ni več krivda slabega izplena velik izmet celih kolobarjev na progi. Ob avtomatsko izvaljanem kolobarju je celotna dolžina traku izvaljana na nazivno debelino z odstopanjem 0,05 mm in manj. Sedaj so stopili v ospredje težave, kot so odebelitve, robna klinavost, luskine....

Do sedaj praktično ni bilo možno nadzorovati profila TVT, saj je bilo dosti preveč ročnih posegov v valjanje pri skoraj vsakem izval-



V komandnem prostoru na šteklju

janem kolobarju. Temu primerna pa je bila tudi geometrija izvaljanih trakov.

Problematika neustreznega profila TVT za HVB je stara in podobna v vseh toplih valjarnah. Tudi na sodobnih kontinuirnih progah, ki so opremljene s sodobno tehnologijo, poznajo problematiko »glave« traku, ki je valjana brez natega hladnega navijalnika in je zaradi tega ves del traku v dolžini od ogrodja do navijalnika skledast in valovit.

Vse tople valjarne se ubadajo s problemom robne klinavosti. Na žalost pa je naš proizvodni asortiman tako raznolik, da je težko optimalno prilagoditi pogoje valjanja za vse vrste jekel. Tudi zahteve naših kupcev so vedno strožje, zato se bo treba soočiti z dejstvom, da so naše možnosti omejene in ne moremo sprejeti vseh zahtev, ki jih od nas kupec pričakuje.

Celotna ekipa VV od vodstva do proizvodnje, skupaj z vsemi oddelki, ki kakorkoli sodelujejo z VV, se trudijo, da bi bili izdelki čim boljši in odpadek čim manjši. Zato je krivično in neutemeljeno mnenje nekaterih strokovnjakov v Acroniju, da v VV ni nobenega napredka, da se nič ne dela; tako izjavo lahko da le tisti, ki VV že dolgo ni videl od znotraj.

V času od rekonstrukcije dalje je bilo v VV narejeno ogromno različnih testov in ukrepov za izboljšanje stabilnosti valjanja in optimiziranje profilov TVT, od spremenjenega sistema za osni pomik

valjev do različnega profila brušenja delovnih valjev na blumingu in šteklu. Za čimbolj enakomeren temperaturni profil predtraku je bil uveden poseben način uporabe sekundarnega »diskelinga« na blumingu, s čimer se je razlika temperature med glavo in nogo traku znižala za polovico.

Velika težava pri reševanju problematike je časovna zakasnitev povratnih informacij o kvaliteti TVT iz HVB, saj je ta časovni razmik včasih daljši od enega meseca, v tem času pa se na šteklu izvalja preko 8000 ton različnih vrst jekel za elektro pločevine (oktober 99). Prva ocena kvalitete izvaljanih TVT je dana že na šteklu takoj po navitju kolobarja na hladnem navijalniku, tako da je v primeru velikih odstopanj možno takojšnje ukrepanje.

Zavedati pa se je treba dejstva, da eni vrsti jekla za elektro pločevine ustrezajo ene nastavitve in pogoji valjanja, ki so za drugo vsto jekla za elektro pločevine popolnoma nesprejemljivi. To ob tako hitrem spreminjanju programa valjanja, kot se to dogaja v VV, pomeni veliko izgubo časa, energije, materiala in dodatnih stroškov. Včasih pa zaradi valjanja »iz rok v usta« sploh ni mogoče za vsako šaržo posebej zagotoviti predpisanih tehnoloških parametrov.

Rezultati testiranja so pokazali, da samo za valjanje jekel za elektro pločevine potrebujemo dva različna profila valjev na blumingu in tri različne profile delovnih valjev na šteklu - od cilindričnega do konkavno-konusnega načina brušenja.

Na ta način lahko ob optimalnem programu valjanja (zaporedje valjanja različnih vrst jekel) in optimalnem delovanju vseh naprav zagotovimo profilno in dimenzijsko dober TVT, ki ga bo HVB predelala brez težav. Na žalost se program valjanja prevečkrat prilagaja vlitim slabom, namesto da bi se vlivanje slabov prilagajalo programu vročega valjanja, in kadar se posamezen sklop pokvari, se ga nadomesti z novim, ko ta pač pride, do takrat pa ...

Franci Perko

Zvone Medja, Vroča valjarna

Letošnje leto je bilo relativno kar uspešno. V svetu položaj ni rožnat, če na primer pogledamo Balkan, Rusijo. Pričakovanja za naslednje leto so velika, mislim v naši družbi, kako bo, pa je odvisno tudi od trga. Zase si želim, da bi bil zdrav in da bi bil mir na svetu.



VZDRŽEVANJE V VROČI VALJARNI



Vzdrževanje Vroče valjarne je s svojo ekipo sestavni del obrata Vroče valjarne. Sestavlja ga osebje za strojno, elektro vzdrževanje, vzdrževanje hidravlike, pnevmatike in cevnih instalacij. V sklopu vzdrževanja je tudi odd-elek obdelave valjev (valji za VV in delno valji za HVB).

Kljub temu da se že bliža konec leta, bomo zaradi načrtovane ustavitve predvidoma od 23. 12. dalje izvedli nekaj najnujnejših vzdrževalnih del na napravah bluminga in štekla. Prav tako bomo opravili pregled dna izenačevalne cone ter čiščenje potisne peči in obnovo izolacije vodohlajenih cevi.

V letu 2000 se skladno z usmeritvami poslovne politike ACRONI predvideva nekaj sprememb pri obratovanju. Te usmeritve vplivajo na ustavitve med letom, kot so glavni letni remont, načrtovani letni dopust, ki se predvidevajo:

1. Letni remont konec maja ali začetek junija. Glavni obseg del posvetiti napravam bluminga in potisni peči.
2. Načrtovani letni dopust od 29. 07. do 13. 08. 2000.
3. Krajša ustavitev valjarne ter najnujnejša vzdrževalna dela v času od 24. 12. 2000 do 2. 01. 2001.

Da bi omogočili zastavljeni program proizvodnje, bomo morali poskrbeti za normalno proizvodnjo s čim manj vzdrževalnih zastojev. V ta namen se predvidi redno izvajanje vsaj treh osem do dvanajst urnih remontov mesečno na napravah bluming. Vzdrževalna dela na napravah štekla se izvajajo v čim večji meri v času valjanja debele pločevine. Zaradi opravljanja rednih vzdrževalnih del na napravah bluming, adj.štekla, adj.bluming v času valjanja debele pločevine bo za dela na napravah štekla zato potrebna večja prisotnost zunanjih firm.

Za kakovostno delo sta pomembna tudi red in čistoča v obratu in delavnicah, zato bi želeli izboljšati pogoje za delo na tem področju. K temu bi nam bistveno pripomogel poseben čistilni prostor, opremljen po vseh normah in zahtevah, kjer bi opravili čiščenje sklopov in delov, preden se na njih nadaljuje delo.

Prav tako so tudi ostali pogoji dela dokaj težki. Nujno je treba nadaljevati z obnovo strehe, tako nad delavnico kot tudi nad obema strojnicama, saj ob deževju močno teče na delovna mesta in na naprave. V zimskem času nastopijo težave zaradi mraza (pri zunanji temperaturi -5°C je notranja temperatura +7°C). Treba bi bilo izdelati in realizirati nov učinkovitejši način ogrevanja. Vedeti moramo, da pod istimi omenjenimi pogoji obratujejo tudi brusilni stroji ter merilna oprema, ki sicer zahteva konstantno temperaturo 20°C.

Kljub temu da predstavlja vzdrževanje vedno samo strošek podjetja, brez te dejavnosti v taki ali drugačni organizacijski obliki ni mogoče izdelovati naših proizvodov. Zaradi vedno novejših tehnologij ter vrste opreme bo treba več vlagati v pomlajevanje ter izobraževanje kadrov. Težave vidimo predvsem v tem, da ni ustreznega zanimanja mladih, vzroki pa so v dokaj težkih pogojih dela, nagrajevanju ter splošnemu družbenemu vzdušju.

K kakovostnejšemu vzdrževanju bomo pripomogli le vsi zaposleni v VV s strokovnejšim in vestnejšim pristopom k delu in uporabo naprav. Naš cilj je tudi izboljšati zanesljivost in razpoložljivost naprav.

Upam, da bomo poleg ostalega tudi z ustreznimi zalogami rezervnih delov in ustreznimi finančnimi sredstvi skupno uresničili zastavljene cilje.

Janko Cerkovnik

»Zakaj držiš kuro za vrat?« sprašuje natakar, gledajoč kuharja pri delu.

Kuhar: »Ker v kuharski knjigi piše, da kokoš pol ure zmerno dušimo«.



Za novo leto želim vse najboljše. Letošnje je bilo včasih kar težko, v službi in doma. Novo tisočletje... Bomo videli, kaj nam bo prineslo, ali nas bo pobralo, če bo konec sveta, kot nekateri pravijo, ali pa bomo obstali. Želimo, da bi se v vroči valjarni izboljšali delovni pogoji vzdrževalcem, da bi se še kaj moderniziralo. Delovni pogoji so resnično slabi. Tudi delavnice so neprimerne. Upamo, da bo kdaj boljše, če bo denar.

Gost: "Natakar, je to res svinjski zrezek?"

Natakar: "Seveda, da je, saj je kuharju 2x padel na tla, pa še pohodil ga je..."

KAKOVOST

ZAHTEVE STANDARDA SIST ISO 9001

(Nadaljevanje iz 11.števila)

18. USPOSABLJANJE

Usposabljanje in izobraževanje sta stalni obliki aktivnosti, ki omogočata pravočasno odzivanje na zahteve tržišča. Vsi zaposleni morajo svoje naloge in obveznosti razumeti in biti za njihovo izvajanje ustrezno usposobljeni, da je rezultat dela kakovosten.

Za zagotovitev ustrezne stopnje usposobljenosti zaposlenih najprej ugotavljamo potrebe po usposabljanju, izdelamo letne načrte usposabljanja in jih tudi uresničimo.

Za vse zaposlene vodimo evidenco o njihovi usposobljenosti.

19. SERVISIRANJE

Servisiranje zajema naslednje dejavnosti: reševanje reklamacij, predprodajne in poprodajne aktivnosti. Z analiziranjem vzrokov za reklamacije, opazovanjem tržišča o zadovoljstvu kupcev in pridobitvijo njihovih predlogov si zagotavljamo nujno potrebne informacije, ki nam služijo za zagotovitev dvigovanja ravni kakovosti naših proizvodov.

Med te dejavnosti spada tudi tehnično svetovanje ter tehnološko usposabljanje kupcev za naše proizvode.

20. STATISTIČNE METODE

S pomočjo statističnih metod obdelujemo množice podatkov, ki jih dobimo z zasledovanjem parametrov kakovosti v različnih časovnih obdobjih za polproizvode in proizvode v vseh fazah proizvodnega procesa. Na osnovi informacij, pridobljenih s statističnimi analizami, sprejemamo ustrezne korektivne ukrepe.

Statistične metode, ki jih uporabljamo, so: opisna statistika, porazdelitve, linearna regresija, analiza variance, testiranje, korelacija, kontrolne karte in ocenjevanje strukturnega deleža.

S statističnimi metodami ugotavljamo tudi sposobnost opreme in gibanje pomembnih parametrov v nakupu in prodaji.

Klemen Hribar



Kljub relativno dobrim poslovnim rezultatom v letošnjem letu niso bila dosežena vsa predvidena pričakovanja v gospodarskem načrtu. Pričakovanja za naslednje leto so velika, saj mora družba v celoti poslovati pozitivno in si tako zagotoviti sredstva za nov investicijski cikel. Verjamem, da bomo s skupnim trdom vseh zaposlenih uspeli dokazati slovenski javnosti, da lahko dobro posluujemo.



TRŽIŠČE JEKLA

POTROŠNJA JEKLA V LETU 1999 IN 2000 TER NAPOVEDI DO LETA 2005

Po ocenah Mednarodnega združenja za jeklo (IISI) bo svetovna potrošnja jekla v letošnjem letu znašala malo manj kot 700 milijonov ton, kar je za en odstotek več kot v letu 1998. Za leto 2000 pa v IISI napovedujejo, da bo potrošnja jekla znašala 719 milijonov ton oziroma 2,9 odstotka več kot v letošnjem letu. Srednjeročne napovedi predvidevajo, da bo potrošnja jekla v letu 2005 dosegla 770 milijonov ton, to je za 10 odstotkov več kot lani v primerjavi z letošnjim letom.

Napovedi potrošnje do leta 2005 (v milijonih ton)

	1999	2000	2005	% poveč. 2000/1999	% poveč. 2005/1999
Svet skupaj	698,8	719,0	770,0	+ 2,9	+10,2

Vodilna v potrošnji jekla bo tudi v prihodnje Azija. Za letošnje leto ocenjujejo, da bo potrošnja znašala 303 milijone ton, kar je skoraj 6 odstotkov več kot v lanskem letu. V letu 2000 pa bo potrošnja znašala dobrih 311 milijonov ton, kar je 9 odstotkov več kot v lanskem letu in 3 odstotke več od ocene za letošnje leto.

Potrošnja v Aziji predstavlja 43 odstotkov svetovne potrošnje jekla. V obdobju od leta 2000 do leta 2005 se bo potrošnja povečala povprečno za 2,5 odstotka letno. Strokovnjaki so posebno pri napovedih potrošnje za Kitajsko precej neenotni. Nekateri ocenjujejo, da se bo potrošnja jekla povečevala z enakimi letnimi stopnjami rasti, kot bo znašala rast industrijske proizvodnje. Drugi pa menijo, da bo rast potrošnje manjša, ker je kitajsko tržišče zasičeno z jeklom. Japonska potrošnja kaže na ciklično izboljševanje, vendar bo leta 2005 obseg potrošnje manjši, kot je bil na primer v letu 1995, ko je potrošnja znašala 80 milijonov ton.

Potrošnja jekla v Aziji (v milijonih ton)

Država	1999	2000	2005	% poveč. 2000/1999	% poveč. 2005/1999
Kitajska	125,0	130,0	140,0	+ 4,0	+ 12,0
Japonska	68,3	67,2	70,0	- 1,6	+ 2,5
Azija skupaj	302,5	311,4	345,0	+ 2,9	+ 14,0

Evropa bo zadržala drugo mesto v potrošnji jekla. V letošnjem letu ocenjujejo, da bo potrošnja znašala 170 milijonov ton, v prihodnjem letu pa 177 milijonov ton oziroma 4 odstotke več. V letu 2005 bo potrošnja znašala 182 milijonov ton, kar je dobrih 7 odstotkov več kot v letošnjem letu.

V državah Evropske unije bo v letošnjem letu potrošnja znašala slabih 135 milijonov ton. V prihodnjem letu bo potrošnja znašala 139 milijonov ton, kar je dobre 3 odstotke več kot v letošnjem letu, do leta 2005 pa naj bi se po ocenah povečala na 142 milijonov ton.

Potrošnja v ostalih evropskih državah bo v letošnjem letu dosegla 35 milijonov ton, v prihodnjem letu pa se bo povečala za skoraj 6 odstotkov (na 38 milijonov ton). V letu 2005 bo potrošnja v primerjavi z letošnjim letom za 13 odstotkov večja in bo znašala 40 milijonov ton.

Potrošnja jekla v Evropi (v milijonih ton):

	1999	2000	2005	% poveč. 2000/1999	% poveč. 2005/1999
EU (15)	134,6	139,1	142,0	+ 3,3	+ 5,5
Ost. države	35,4	37,5	40,0	+ 5,9	+ 13,0
Evropa skupaj	170,0	176,6	182,0	+ 3,9	+ 7,1

Potrošnja jekla v državah bivše Sovjetske zveze bo v letošnjem letu po ocenah znašala dobrih 30 milijonov ton, v prihodnjem letu pa 31 milijonov ton. V letu 2005 bo potrošnja v primerjavi z letom 2000 za 8 odstotkov večja in bo znašala 33 milijonov ton.

Potrošnja jekla v državah bivše Sovjetske zveze (v milijonih ton):

	1999	2000	2005	% poveč. 2000/1999	% poveč. 2005/1999
Države bivše Sovjetske zveze	30,5	31,3	33,0	2,6	8,2

V Ameriki bo potrošnja jekla v letošnjem letu znašala 161 milijonov ton, v prihodnjem letu pa se bo povečala na 165 milijonov ton. V letu 2005 bo potrošnja jekla v primerjavi z letošnjim letom za dobrih 7 odstotkov večja in bo znašala 173 milijonov ton.

Potrošnja jekla v NAFTA (Severno ameriško združenje proste trgovine), katerega članice so ZDA, Kanada in Mehika, bo v letošnjem letu po ocenah znašala nekaj manj kot 135 milijonov ton, v prihodnjem letu pa 136 milijonov ton. V letu 2005 bo potrošnja v primerjavi z letošnjim letom za 4 odstotke večja in bo znašala 140 milijonov ton.

V Južni Ameriki bo letos potrošnja znašala slabih 27 milijonov ton. V prihodnjem letu se bo povečala za 8 odstotkov, v letu 2005 pa bo v primerjavi z letošnjim letom za skoraj 14 odstotkov večja in bo znašala 33 milijonov ton.

Potrošnja jekla v Ameriki (v milijonih ton):

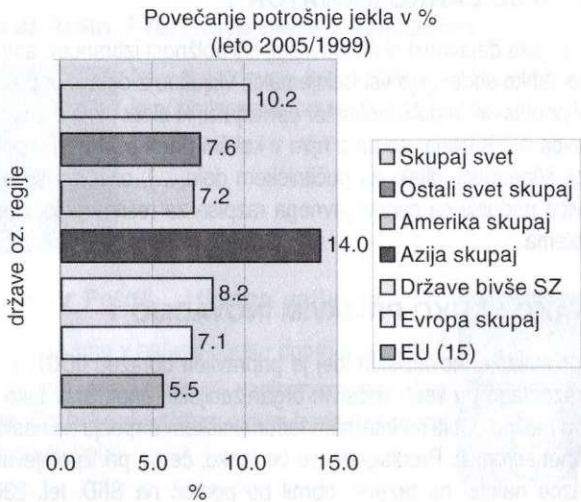
	1999	2000	2005	% poveč. 2000/1999	% poveč. 2005/1999
NAFTA	134,6	135,8	140,0	+ 0,8	+ 4,0
J. Amerika	26,8	29,0	33,0	+ 8,2	+ 23,1
Amerika skupaj	161,4	164,8	173,0	+ 2,1	+ 7,2

V ostalih regijah bo letos potrošnja po ocenah znašala 34 milijonov ton, v prihodnjem letu pa 35 milijonov ton. V letu 2005 bo potrošnja v primerjavi z letošnjo za skoraj 8 odstotkov večja in bo znašala 37 milijonov ton.

Potrošnja jekla v ostalih regijah (v milijonih ton):

Regija	1999	2000	2005	% poveč. 2000/1999	% poveč. 2005/1999
Afrika	14,0	14,2	15,0	+ 1,4	+7,1
Srednji Vzhod	13,9	14,2	15,0	+ 2,2	+7,9
Oceanija	6,5	6,5	7,0	-	+7,7
Skupaj ostali svet	34,4	34,9	37,0	+ 1,5	+7,6

Letošnje leto je (predvsem velja to za drugo polletje) v primerjavi z lanskim letom boljše tako na področju proizvodnje kot tudi potrošnje jekla. Kratkoročna napoved potrošnje jekla za leto 2000 in srednjeročna napoved potrošnje do leta 2005 sta optimistični, toda gospodarska kriza v Aziji še ni minila in recesija, ki spremlja



svetovno gospodarstvo v zadnjih dveh letih, se ni istočasno pojavljala na glavnih svetovnih tržiščih. Dolgotrajnost recesije je tudi eden od vzrokov, da se potrošnja jekla v zadnjih dveh letih ni tako drastično zmanjšala, kot so kazale prve ocene. Na drugi strani pa bo to na določenih trgih vplivalo tudi v prihodnje, saj se lahko zgodi, da bo dejansko povečanje potrošnje manjše od napovedi. V enajstih državah Evropske unije, ki so v začetku letošnjega leta uvedle enotno valuto EURO, bo letošnja gospodarska rast boljša kot v ostalih svetovnih gospodarstvih. Rast v ZDA se je rahlo upočasnila. Razmere na azijskih trgih se popravljajo, vendar je bilo zmanjšanje v preteklem letu preveliko, da bi ga lahko nadomestili. Države bivše Sovjetske zveze in Latinske Amerike pa se poleg gospodarskih srečujejo tudi s političnimi problemi, ki zavirajo načrtovano rast.

Janka NOČ

Marija Šebjanič, Hladna valjarna

Delali smo dobro. Lahko bi se nam to tudi finančno poznalo. Tudi v prihodnje bomo poskušali biti uspešni.



ODGOVORI NA NAJPOGOSTEJŠA VPRAŠANJA

1 KAJ JE INOVACIJA ?

Po definiciji se za inovacije kot dosežke invencijsko-inovacijske dejavnosti štejejo izumi, nove oblike teles, slik in risb, tehnične izboljšave, avtorska dela, programska oprema ter druge izboljšave in koristni predlogi. V industrijski praksi pa smo pojem inovacije zožili pretežno na dosežke, ki jih zakon omenja kot tehnične in druge izboljšave ter koristne predloge. Osnovni pogoj za inovacije je, da je bilo izboljšanje stanja doseženo s sicer poznanimi rešitvami, pri čemer pa vzpostavitev prvotnega stanja ne more biti inovacija. Inovacijo, do katere je prišlo v okviru rutinskega opravljanja rednih delovnih nalog, pogosto imenujemo tudi službeno inovacijo.

2 KDO JE LAHKO INOVATOR ?

Inovacijska dejavnost ni niti privilegij niti dolžnost izbrancev, ampak v njej lahko sodelujejo vsi delojemalci, vključno z delavci s posebnimi pooblastili in dolžnostmi ter ustvarjalci, ki sicer nimajo značaja delavca ACRONI-ja, so pa z njim v kakšni drugi povezavi (upokojenci, študenti, dijaki na počitniškem delu ...), oziroma so si to pravico pridobili na osnovi javnega razpisa za rešitev določenega problema.

3 KAKO LAHKO PRIJAVIM INOVACIJO ?

Za prijavljanje inovacijskih idej je pripravljen obrazec IID01, ki bo na razpolago pri vseh vodstvih organizacijskih enot, prav tako pa ga bo možno dobiti na internem računalniškem omrežju na naslovu intranet.acroni.si. Predlagatelj se bo lahko, če bo pri izpolnjevanju obrazca naletel na težave, obrnil po pomoč na SIID, tel. 2300. Prijavo avtor lahko preda po pošti (priporočeno oziroma s podpisno knjigo) ali, kar je še bolje, osebno v prostorih SIID v aneksu VV - bivši prostori Valjarne žive in profilov. Če je prijava popolna, predlagatelj dobi kot potrdilo fotokopijo obrazca, katerega prva stran ima značaj potrdila o prijavi, v nasprotnem primeru pa napotke, kako naj prijavo dopolni.

V prehodnem obdobju ustanavljanja oddelka se za vse informacije in pomoč obračajte na Novšak Avgusta, tel. 2273.

4 KAKŠNA USODA ČAKA TAKO IMENOVANE MORATORIJSKE INOVACIJE ?

Način obravnavanja inovacij, ki so nastale v času moratorija, je določila obratovodska konferenca 18. 1. 1995, ko je bilo ugotovljeno, da moratorij sicer še velja, za inovacije, ki so za obrate zanimive, pa se določa posebne nagrade.

Na nivoju ACRONI-ja je bila imenovana komisija, ki je izdelala predlog nagrad za vseh sedem v času moratorija registriranih inovacij. Za čas moratorija se šteje obdobje od maja 1995 do 1. novembra 1999, ko je stopil v veljavo nov pravilnik. Še enkrat pa poudarjam, da smo upoštevali samo inovacije, ki so bile prijavljene

v skladu s pred moratorijem veljavnimi pravili.

5 KAKŠNE PRAVNE MOŽNOSTI IMA INOVATOR ZA ZAŠČITO SVOJIH PRAVIC?

Če avtor meni, da je v inovacijskem postopku prišlo do nepravilnosti, ima možnost, da v 15 dneh ugovarja pri Poravnalnem svetu v ACRONI-ju. Za ugovor je predviden obrazec IID17, ki ga je moč dobiti pri SIID. V primeru neuspešne poravnave na nivoju ACRONI-ja lahko inovator sproži poravnavni postopek pred Poravnalnim svetom Urada Republike Slovenije za intelektualno lastnino. Če do poravnave ne pride niti na tej inštanci, mu ostane samo še možnost uveljavljanja sodnega varstva pravic v skladu z zakonskimi določili pri pristojnem delovnem sodišču.

6 ALI JE MATERIALNA NAGRADA EDINA STIMULACIJA INOVATORJEV?

Čeprav najpomembnejša, materialna nagrada ni edina spodbuda za ustvarjalno delo, pravilnik predvideva tudi najrazličnejše oblike nematerialne motivacije, med katerimi naj omenim poleg različnih priznanj še prednost pri napredovanju, pridobivanju štipendij in študijskih ugodnosti, dodatnemu dopustu in nenazadnje materialno nagrado za najdonosnejšo inovacijo, ki se podeljuje ob zaključku vsakega poslovnega leta.

7 KAKO SE DOLOČA AVTORJEVO USTVARJALNOST?

Neposredni inovatorjev predpostavljene je dolžan izpolniti mnenje o inovaciji, katerega del je tudi vprašalnik o tem, ali in za koliko je avtor z inovacijo presegel rezultate, ki mu jih določa sistematizacija delovnega mesta. Opozoriti je treba, da je za točnost podatkov ocenjevalec disciplinsko odgovoren.

8 ALI PRENEHANJE DELOVNEGA RAZMERJA USTAVI IZPLAČILO NAGRADE?

S prenehanjem delovnega razmerja iz katerega koli razloga ne ugasnejo ne pravice ne obveznosti, ki jih je inovator pridobil s prevzemom njegove inovacije. Nagrada se torej izplača vedno, tudi v primeru avtorjeve smrti, ko jo prejmejo njegovi zakoniti dediči.

9 KAJ SE ZGODI, ČE SE INOVACIJA PRENEHA UPORABLJATI PRED IZTEKOM IZPLAČILA NAGRADE?

V tem primeru se izplača nagrada za čas uporabe inovacije, pri čemer se upošteva dejanski dobiček, ustvarjen do prenehanja uporabe inovacije.

10 KDAJ JE PRIČEL VELJATI NOVI PRAVILNIK O INOVACIJAH?

Pravilnik o invencijsko-inovacijski dejavnosti je pričel veljati deset dni po sprejemu, torej 1. 11. 1999. S tem datumom je bil tudi formalno preklican moratorij na inovacijsko dejavnost v ACRONI-ju.

Avguštin Novšak

"Cas je denar," je rekel natak, ko je racunu prišel še datum.



Bilo je čisto povprečno leto, nič kaj boljše od prejšnjih. Pričakujemo, da se bodo stvari v družbi malo bolj uredile in da bi bilo manj problemov pri delu, ki jih imamo pri vzdrževanju kar precej. Da bi bilo v novem tisočletju bolje, to si želimo vsi. V bodoče bi si želeli več informacij, tistih pravih, ne tako kot doslej, ko je bilo en teden tako, naslednji pa že drugače, tako da ne vemo, pri čem smo. Bojimo se odpuščanja. No, če bi ostalo tako, kot je, bi še kar šlo, vsi pa seveda želimo, da bi bilo boljše.

PROJEKTI

KALILNA NAPRAVA DREVER LINIJE

Drever linijo v obratu PDP uporabljamo za raznovrstne toplotne obdelave. Pri obstoječem proizvodnem programu na liniji izvajamo največ gašenja, sledi kaljenje in normalizacija, najmanj pa je napuščanja. Pri gašenju in kaljenju je zahteva po hitrem odvodu toplote, kar dosežemo z vodnim hlajenjem. Pri normalizaciji in popuščanju hiter odvod toplote ni potreben, zato jih ohlajamo s stisnjenim zrakom ali prosto na zraku.

Če odvod toplote s površine plošče ni enakomerno porazdeljen prihaja med toplotno obdelavo do intenzivnega zvijanja in deformacije plošč. Pri počasnem ohlajanju ta pojav ni izrazit, oziroma je enakomeren odvod toplote enostavneje zagotoviti. Slabšo ravnost zato dosegamo pri pločevini, intenzivno ohlajani z vodo. Gašene plošče po toplotni obdelavi ostanejo mehke in plastične, zato jih lahko poravnamo. Kaljenim ploščam se mehanske lastnosti močno dvignejo (višja trdnost in meja plastičnosti), zato pri ravnanju nudi jo močan odpor in so elastične. Kaljene plošče v primeru manjših odstopanj od ravnosti poravnamo v toplem stanju. V primeru večjih deformacij ravnanje v toplem ne zadošča in so v skrajnem primeru lahko tudi izmet.

Za proizvodnjo z normalnim izplenom je pomembno, da plošče po kaljenju ostanejo ravne. Plošč med ohlajanjem ne deformiramo, če zagotovimo enakomeren odvod toplote tako iz zgornje in spodnje strani, kot tudi vzdolž cele površine.

Hladilna naprava z originalno opremo sicer omogoča različno



intenzivnost ohlajanja vendar je vgrajena oprema nezanesljiva in ne omogoča kontroliranega pritoka hladilne vode v posameznih hladilnih conah. Možnosti nastavitve ustreznega ohlajanja so zato omejene zgolj na vizualno nastavitve, ki pa po izkušnjah ne zadošča za zanesljivo proizvodnjo. Usmeritev podjetja v donosnejši proizvodni program in povečanje proizvodnje poboljšanih jekel je zahtevala ustrezne rešitve za odpravo problema ravnosti.

V začetku leta smo predlagali projekt, v okviru katerega so bili na vse hladilne sekcije vgrajeni merilniki pretoka hladilne vode, v coni srednjega tlaka pa smo zamenjali zaporne in regulacijske ventile. S tem posegom bomo omogočili kontrolo pretoka hladilne vode na vseh sekcijah in povečali zanesljivost delovanja zapornih in regulacijskih ventilov. S samo vgradnjo opreme projekt še ni končan saj moramo v nadaljevanju določiti ustrezno tehnologijo ohlajanja, ki nam bo omogočila kar v največji meri izkoristiti vgrajeno opremo.

Projekt je v zaključni fazi montaže opreme, zato prave rezultate projekta pričakujemo v naslednjem letu.

Marjan Kunšič

Borut Ahlin, Predelava debele pločevine



Naročil je dovolj, kar je dobro. Upam in pričakujem, da bo tako tudi naslednje leto.

Radomir Petoš, Hladna valjarna

Mislím, da smo v našem obratu dobro poslovali.

Da bi bila proizvodnja v naslednjem letu čim večja, čim bolj kakovostna, potem bodo tudi osební dohodki boljši.



Joža Cop pozimi ni veliko hodil v hribe, bil je precej slab in nespreten smucar. Zato se je čez zimo kar precej zredil.

Ko sta na začetku poletja z Mihom Potocnikom, dolgoletnim predsednikom Planinske zveze Slovenije, plezala dolgo nemško smer v severni steni Triglava, ga je Potocnik pod znamenito »lusko« (ozek kamin v zgornjem delu stene) prijateljsko vprašal:

»Joža, pa boš prišel skozi s svojim zimskim trebuhom?«

Joža pa na kratko: »Ce boš ti s svojim jezikom, bom tudi jaz s svojim trebuhom.

Nekoc je mati spet prišla oštevati Joža, ker je z zamudo legel. Hitro je vstal in se ob postelji strogo postavil v pozor. Na njeno vprašanje, zakaj da je vstal in tako strumno stoji, je odgovoril:

»Mati, pri pridigi še nobeden ni ležal!«

Iz knjige Slavka Krušnika: Smeh stoletij

"S PODJETJEM JE TREBA ŽIVETI."

Pogovor z g. SLAVKOM KANALEM, direktorjem proizvodnje v ACRONI-ju

Primarna obrata ACRONI sta Vroča valjarna (VV) in Jeklarna. Na kakšne načine poskušate povečevati produktivnost v teh obratih?

Jeklarna in VV tvorita organsko celoto. Obstajata vsaj dve poti do večje produktivnosti - investicije in izraba človeških potencialov. Najprej pa je seveda treba čim več iztržiti iz obstoječega stanja. Ljudi je potrebno motivirati, da bodo seznanjeni z dogajanjem okoli njih. Kaj misli delavec? Če nima jasno zastavljenega cilja, bo vsak dan le čakal, da mine 8 ur in gre lahko domov. Ljudje pa so vseeno sposobni in pridni in bi bila velika škoda, če teh vrlin ne bi znali zbuditi v njih.

Stroške je treba zniževati s ciljem povečanja produktivnosti ali povečanja kakovosti. Kako usklajujete odnos produktivnost/kakovost, da ne pride do čezmerne produktivnosti pri nizki kakovosti?

Poglejte, zniževanje stroškov zaradi zniževanja samega lahko do neke mere izvajamo, potem pa sledi neizogiben propad. Podjetje se mora dobro pozicionirati. Na primer visoka produkcija pri nizkih stroških. Tukaj gre za "low cost" podjetje, ki za tem tudi stoji. Vedo, da bodo na račun nizkih stroškov sicer proizvajali veliko izdelkov, vendar pri nižji kakovosti. Najpomembnejše je, da ima podjetje jasen cilj in usmeritev. ACRONI se v smeri "low cost" podjetja ne želi pozicionirati, saj zniževanje stroškov ni edina pot k uspešnosti podjetja.

Iz vaših odgovorov je razvidno, da zelo velik pomen dajete viziji in poslanstvu nekega podjetja. Kako zapisano vizijo in poslanstvo prenašate na zaposlene, da se ju držijo pri svojem delu?

Prvi korak je splošitev hierarhije v organizaciji. Kar pomeni, da se vodstvo in zaposleni na najnižji ravni karseda zblížajo. Najvišji vodilni mora tako vsaj enkrat do dvakrat na teden iti med ljudi v podjetju. Vodja obrata naj bi v obratu preživel vsaj 30 odstotkov časa. Razslojevanje in povečevanje prepada med vodilnimi in nižjimi delavci ne vodi nikamor.

Ali se v ACRONI rezultati vaše strategije dejansko opazijo?

Načeloma naj ne bi bilo nobenih skrivnosti glede poslovanja. Tudi delavci lahko vplivajo in se tudi sami zavedajo rezultatov. Proizvodnja je taka in taka, cena taka in taka, ... Živeti morajo s podjetjem. Vizijo je treba vcepljati in tudi od vseh obratovodij zahtevamo, da razvijejo lastno vizijo.

Ali vodstvo ACRONI pripravi vizijo po lastnih kriterijih in za zaprtimi vrati ali imajo tudi zaposleni možnost prispevati ideje in mnenja?

Globalno vizijo podjetja postavi vsekakor vodstvo samo, vendar pa



se v ožjih delovnih okoljih od vodij celo pričakuje, da postavijo vizijo sami v sodelovanju z zaposlenimi. Ni samodržcev. Najpomembnejša za razvoj in ponotranjenje vizije so prav komunikacijska orodja, kot so oglasne deske in Novice, vsekakor najpomembnejši pa je osebni stik. Naše podjetje je majhno. V obratu je povprečno 200 do 300 ljudi in kdor ne pozna vseh zaposlenih, ni pravi obratovodja.

Na kakšen način vpeljujete in predstavljate ljudem inovacije, ki jih nameravate izpeljati v podjetju? S katerimi komunikacijskimi sredstvi in kakšen je odziv ljudi na spremembe?

Ljudi je treba vnaprej pripraviti na spremembe, čeprav je zelo težko izstopiti iz nekih ustaljenih vzorcev dela in se privaditi na nove. Komunikacija preko oglasnih desk je lahko vsiljena, saj ne gre za dvosmerni odnos, temveč le za podajanje informacij. Spremembe je treba vnašati postopoma, da se ljudje lažje privadijo. Dobre rezultate je dalo tudi šolanje v projektu "BSE". Zunanji zgled nam je tako pripomogel, da smo se lažje spoprijeli s spremembami.

In še vprašanje za konec - kakšna je vloga Novic pri obveščanju o dogajanju znotraj družbe ter predstavljanju mnenj zaposlenih?

V zadnjem času opažam kar nekaj sprememb v zasnovi Novic. Tako vsebinsko kot vizualno. Sedaj, ko ni več le golih, dolgočasnih podatkov, so jih tudi ljudje bolje sprejeli. Pomembno je, da se ljudem predstavijo novosti. Novice so eno izmed učinkovitejših orodij, kako ljudem podrobneje predstaviti globalno usmeritev podjetja. Ne gre za to, da bi bili po zakonu dolžni ljudi obveščati, temveč gre za to, da smo vsi na isti ladji in je treba doseči širše soglasje.

Jaša Gabrijan



Andrija Dolušič, Hladna valjarna

V letošnjem letu je najpomembnejša uvedba davka na dodano vrednost. Pri gradnji sem to najbolj občutil na lastni koži. Želim, da bi imeli v prihodnjem letu boljše plače, da bi bili zdravi.

Prehod v novo tisočletje...najbrž bo tako kot prejšnja leta.

Blaž Jasnič, Komerciala

Mislim, da je bilo letošnje leto kar dobro, uspešno, naslednje leto pričakujem, da bo še boljše.

NI MI VSEENO!

Št. 72: Parkirišče na Javorniku, vstopna dovoljenja

1. Ni nam vseeno, kako je urejeno parkiranje na Javorniku, predvsem pa to, kdo vse ima možnost parkiranja znotraj ograje! Ni enotnih meril pri vstopnih dovoljenjih, saj imajo vsa zunanja podjetja, ki imajo prostore na naši lokaciji, več vstopnih dovoljenj kot zaposleni v domači družbi. Veliko pa je takih, ki kljub prepovedi mirno vozijo mimo vratarja brez vstopnega dovoljenja. Predlagamo, da se spisek vstopnih dovoljenj ponovno pregleda in nalepi na vratarnico. Problemov s parkirnimi mesti pa ne bi bilo, če bi parkirni prostor uredili pod upravno stavbo. (Ko je bila porušena hiša na vogalu, je namreč gradbišče ostalo nedotaknjeno: svinjarijo in ruševine je prekril sneg; barake z garažami na sredi, ki so, predvidevam, na našem zemljišču, so ostale, prav tako odlagališče starih neregistriranih avtomobilov...Vsega tega pa dober gospodar na svojem dvorišču ne bi dopuščal). Gre za podcenjevanje vseh zaposlenih na lokaciji, saj nekaj »karjol« peska na nasprotni strani proge, le natresenega v jame in neutrjenega, reši problem le do naslednjega dežja.

2. Koliko zaposlenih ima dovoljenje za vstop v Acroni z lastnim vozilom? Znotraj družbe (pred upravno stavbo na Javorniku) se jih opaža vedno več.

V Acroniju izdajamo dovoljenja za vstop z lastnim vozilom za določen čas in stalna vstopna dovoljenja. Delavcem Acronija izdamo stalno vstopno dovoljenje, če pogosto uporabljajo svoje vozilo v službene namene. Za delavce zunanjih podjetij, ki imajo sedež na našem prostoru, izdamo vstopna dovoljenja na predlog njihovih direktorjev.

Rušenje stavbe in ostalih objektov pod upravno stavbo na Javorniku se bo nadaljevalo, ko bo za to pridobljena vsa potrebna dokumentacija.

Anton Albreht

BODICE

skladišče rezervnih delov ali nova lokacija vložka za jeklarno?



73. Razsvetljava garderob

Nič kolikokrat se zgodi, da luči v garderobah gorijo neprekinjeno ves dan. Predlagam, da preprečimo takšno potratost s tem, da namestimo v garderobe stopniščne avtomate, ki bodo po določenem času samodejno ugašali luči.

Pobuda za varčevanje z energijo je vsekakor upravičena, zlasti tam, kjer jo brez potrebe porabljam. Pobudo, da bi v garderobe namestili stopniščne avtomate, ki bi po določenem času samodejno ugašili luči, bomo pretehtali. Vzoredno bomo morali najti tudi ustrezne rešitve za ugašanje luči v proizvodnih halah, kjer prav tako pogosto gorijo brez potrebe žarnice z veliko močjo.

Izkoristil bi to priložnost in pozval vse zaposlene, da posvetijo pozornost varčevanju z energijo, s tem da ugašajo nepotrebne luči, zapirajo pipe s pitno vodo, zapirajo ogrevanje takrat, ko ni treba, itd.. To bo pomemben prispevek k zmanjšanju stroškov proizvodnje.

Branko Banko

74. Vprašanja za uredniški odbor

1. Ali v Acroniju obstajajo le Jeklarna, RO in HVB? Kaj je z ostalimi obrati in oddelki?
2. Zakaj toliko suhoparnih podatkov, ki so za bazo skoraj nepomembni (razen za določene izjeme)?
3. Zakaj se ne izvaja bolj pogosto anket o perečih problemih (npr. zadnja o sanitarijah je zelo dobra)?
4. Kakšna je perspektiva podjetja v letu 2000 in v prihodnje ter kakšni večji načrti se izvajajo?

V uredniškem odboru se trudimo, da bi bili enakovredno zastopani vsi obrati in službe Acronija. Najboljši dokaz za to je obširna predstavitev obrata Vroča valjarna v decembrski številki. Še enkrat pa pozivamo vse zaposlene, naj se z pobudami in članki vključujejo v vsebino Novic. Nikogar ne favoriziramo, res pa je, da imajo aktivnejši zagotovljen prostor.

Zavedamo se, da sedanja oblika prikazovanja podatkov ni najprimernejša (preobsežna in mogoče premalo razumljiva), zato za spremljanje poslovanja v letu 2000 pripravljamo novo obliko. Rezultate poslovanja v preteklem mesecu bomo skušali predstaviti v čim bolj jasni in zgoščeni obliki. Z anketami bomo nadaljevali, zato pozivamo zaposlene, naj nam posredujejo predloge za nove teme.

V decembrskih Novicah predstavljamo glavne smernice gospodarskega načrta za leto 2000. V januarski številki bomo podrobneje predstavili našo usmeritev na proizvodnjo v prodajnem programu.

V letu 2000 načrtujemo pozitivno poslovanje, kar nam bo omogočilo izboljšanje likvidnosti in s tem vrnitev dolgov dobaviteljem ter večja investicijska vlaganja v posodobitev proizvodnje. Z obsežnejšim člankom v prihodnji številki bomo predstavili naše perspektive in ukrepe, s katerimi nameravamo doseči postavljene cilje.

Ljubo Osovnikar

Gost: "Natakar, prinesite mi, prosim, naravni zrezek."

Natakar: "Z veseljem!"

Gost: "Ne, s krompirjem in solato."



g. FLORIЈAN VELIKAJNE, direktor ONIKS d.d.

Železarstvo imam tako rekoč v krvi. Železar je bil moj oče in tudi sam sem bil vrsto let zaposlen v železarni. Problematika Acronija mi je torej še posebej blizu in verjetno prav zato čutim veliko nezadovoljstvo, ko spremljam gospodarsko kulturno situacijo jeseniške regije. Na Jesenicah ni sinergije med gospodarstveniki, ki bi z obetavnimi projekti ustvarili strategijo razvoja za naslednjih 5 do 10 let. Posamični interesi za razvoj sicer že obstajajo, vendar pa je naloga občine, da te interese združi in postavi standarde kakovosti. Le na tak način, kjer bo politika konstruktivno sodelovala z gospodarstvom, se bo čez leta pojavila drugačna slika. Trenutno stanje je namreč blizu katastrofe. Če v kratkem času ne bo prišlo do premika v miselnosti, ne vidim pozitivnih možnosti, ki bi jih še imeli mladi v tej regiji. Poglejte, če neke ni posebnih možnosti v gospodarstvu, potem je treba energijo usmeriti v druge dejavnosti, kot je recimo šport. Šport ni le rekreativna dejavnost, temveč tudi socialna, s katero mlade odvrnemo od drog in kriminala, obenem pa se navadijo timskega in discipliniranega dela. Če se vrnemo na Acroni, bi povedal, da sanacijo vsekakor pozdravljam in sem prepričan, da se bo našla prava pot iz trenutne krize. Vesele praznike bi voščil tako zaposlenim kot upravi Acronija ter jim zaželel, da se začno zavedati pomena sinergije v družbi. Kajti le z usklajeno akcijo je mogoče priti do skupnih rezultatov, ki so ugodni za vse.



Gost: "Natakar, temu golažu pa nekaj manjka!"

Natakar: "Nemogoče, saj smo vanj zmetali vse, kar je včeraj ostalo v kuhinji."

Gost: "Natakar, ali bom docakal svoj golaž?"

Natakar: "Mislim, da boste, zdite se mi še kar cil."

ZGODOVINA

ŽELEZO - PERSPEKTIVA 3. TISOČLETJA

V naravi ni čistega železa, zato ga iz železove rude pridobivamo v metalurških napravah.

Uporabi in pridobivanju železa lahko sledimo vse od 4. tisočletja pred našim štetjem, ko so poznali meteorno - v naravi prosto ležeče železo. Okoli leta 3000 pr. n. št. je prišlo do prvih poskusov taljenja železove rude. V istem času so Sumeri že obvladali umetnost taljenja kovin. Egipčani so pridobivali bron v kotanjah, kamor so vpihovali zrak z mehovi na nožni ali ročni pogon že v 2. tisočletju pr. n. št. Približno leta 1000 pr. n. št. so z dolgotrajnejšim taljenjem železove rude pridobivali trdnejše železo (jeklo).

Nedvomno pa je nam bolj znano noriško železo, ki je uživalo ugled v rimskem imperiju že v času trojanskih vojn. O tem piše Homer. Leta 16 našega štetja tudi Ovid poroča o slavi noriškega železa.

Zgodovinskemu razvoju pridobivanja železa sledimo s pregledom metalurških naprav vse od najpreprostejših, kot so bile kadunje - v zemljo vkopane jame, ki so bile v rabi do 4. stoletja. Sledile so jim vetrne peči, postavljene na pobočje hriba, kamor so še prav tako vpihovali zrak z mehovi. V 13. stoletju so "plavže" s hribov preselili v dolino, kjer so od 15. stoletja naprej uporabljali močnejšo vodno silo za pogon mehov in kladi. V tem obdobju so bile v uporabi slovenske, kmečke ali nemške peči. V 16. stoletju je zaznamoval naše kraje prihod italijanskih fužinarjev. Iz Bergama se je v Planino pod Golico priselil italijanski fužinar Bucelleni. S seboj je prinesel nov tip peči, breščiansko peč, ki je bila močnejša od slovenske, nemške ali kmečke peči. V tem času lahko to, en meter visoko metalurško napravo, imenujemo plavž.

Na Jesenicah so poznane poleg omenjene še tri lokacije plavžarstva. V 17. stoletju je bil plavž na Plavžu. Na Stari Savi je deloval plavž od leta 1538 (ko je Bucelleni preselil svoje fužinarske obrate iz Planine pod Golico k reki Savi) do leta 1897, ko je Kranjska industrijska družba zapihala svoj prvi moderni plavž v Škednju pri Trstu, kamor so preselili tudi nekaj delavcev z Jesenic. Tretji plavž je bil na Javorniku, ki je bil v drugi polovici 19. stoletja v rokah znamenite družine Zois. V javorniškem plavžu je tehničnemu direktorju KID vitezu Lambertu Pantzu uspelo leta 1872 kot prvemu v svetu v plavžu pridobiti 37-odstotni feromangan. Manganovo rudo so dovažali v javorniški plavž z Begunjščice, po letu 1904, ko je ugasnil plavž na Javorniku, pa so jo do leta 1915 vozili tudi v Škedenj.

Kranjska industrijska družba, ustanovljena 1869, je združila male fužinarje na Gorenjskem. Kljub slavi in ugledu, ki ju je družba uživala v svetu zaradi feromangana, je konec 19. stoletja pripadala vodilna vloga na področju metalurgije Prevaljam. Prevaljska železarna je izdelovala železniške tire, svojo peč pa kurila s koksom. Toda tudi Korošcem ni kazalo dobro. Leta 1899 so železarno na Prevaljah zaprli in proizvodnjo preselili v Donawitz. Na prelomu stoletja je KID ponovno pridobila na ugledu s širitvijo in uspešno proizvodnjo nove železarne v Škednju pri Trstu (trije plavži, kotlarina, električna centrala, mehanična delavnica, laboratorij, koksarna, koksni plin, s katerim so oskrbovali oziroma razsvetljevali celo mesto Trst).

V letih 1889 do 1891 je KID pritegnila k sodelovanju oziroma k modernizaciji obratov podjetje Vogel & Noot, ki je stopilo na čelo podjetja. Zgradili so nove obrate: martinarno, težko in lahko progno, žično valjarno, žebeljarno, mehanične delavnice, kovačnico ter pridobilo lastni železniški industrijski tir. Do začetka stoletja pa še

apnenico, žago, tesarsko delavnico, drobilnico, skladišča za oglje in rezani les ter livarski pesek, ovojni papir in opekarno za šamotno opeko. Leta 1900 so preselili svoje savske valjarne na Javornik, za tem kupili elektrarno v Vintgarju in žičarno v Bistrici v Rožu na avstrijskem Koroškem. Istega leta (1906), ko je na Jesenicah že obratovalo pet martinovk, so zaprli rudnike pri Savskih jamah nad Jesenicami. Leta 1917 je z delom začela tovarna elektrod na Blejski Dobravi, ki je v tretjem letu 2. svetovne vojne prenehala delovati. Leta 1929 so lastniki železarne Westni oziroma brata Westen, ki sta po izgubi Škedenjske železarne (ta je po Rapalski pogodbi leta 1924 pripadla Italiji) odkupila delnice. Do začetka druge svetovne vojne sta tudi na račun delavcev posodobila proizvodnjo s prezidavo jeklarne, novo elektropečjo, izgradnjo pomožnih obratov, valjarne, lužilnice, pocinkovalnice, cevarne in nakupom novih strojev za žičarno. Že leta 1929 si je KID z nakupom delnic rudnika v Topuskem zagotovila dobavo rude s Hrvaške za potrebe dveh novih plavžev.

Prvi plavž, ki so ga na načrtih označevali le z oznako RN, kar pomeni redukcijsko napravo, so na Jesenicah postavili leta 1937. Talil naj bi zgolj domačo rudo z jeseniške okolice, kot gorivo pa bi naj uporabljali domače oglje z jelovških in pokljuških gozdov. Temu je sledila sicer tiha slavnostna otvoritev drugega plavža na Jesenicah v decembru leta 1940. Med drugo svetovno vojno je deloval le prvi plavž. Sledila je obnova domovine, ki je potrebovala jeklo, proizvedeno v martinarni iz grodelja. Vrstile so se obnove in rekonstrukcije obeh plavžev. Ker se je njuna kapaciteta povečevala, je bilo treba povečevati tudi spremljajoče naprave plavžev.

Na Jesenicah so v letih 1952/53 zgradili tri kavperje, ki so nadomestili stare ogrevalce zraka, njim pa sta se leta 1968 pridružila še dva. Ker je bilo treba rudo iz Bosne pred zakladanjem v plavž pražiti, so v letih 1953/54 dogradili pražilne peči. Leta 1963 so dokončali gradnjo stolpnih plinskih čistilcev, v letih 1968 do 1971 pa je bila v homogeno delovanje plavžnih naprav vključena aglomeracija, katere ostanke lahko vidimo še danes. Plavža so ustavili nekaj dni pred prazničnimi decembrskimi dnevi leta 1987, porušili pa v mesecu mladosti dve leti za tem, leta 1989. Že leta 1938 je bila v tovarniškem vestniku objavljena parola - slogan: "Po 3000 letih še 3000 let". Nedvomno se nanaša na uporabo železa, k temu pa smemo in moramo dodati le:

"Po 3000 letih v 3. tisočletje."

Irena Lačen Benedičič
kustosinja -višja arhivistka
v Muzeju Jesenice



Takšno opremo so pri svojem delu uporabljali plavžarji



Rina Klinar, glavna urednica Radio Triglav

Acroni nadaljuje tradicijo železarstva, ki se je v tem delu Slovenije pričelo razvijati že v 14. stoletju, pred 130 leti pa je začela delati Kranjska industrijska družba, d. d. Kljub številnim in burnim spremembam, neusmiljeni konkurenci na trgu in nič kaj prijaznemu domačemu okolju, sem prepričana, da znajo jeseniški jeklarji še vedno dobro delati tudi v spremenjenih razmerah na pragu tretjega tisočletja. Pogled nazaj, v zlato dobo jeseniškega železarstva je lahko opora, spodbuda ali tolažba, češ, poglejte, kaj vse smo včasih zmogli. Današnji in jutrišnji dan pa zahtevata neprestano izobraževanje in usposabljanje, da bomo kos stalnim spremembam. In sicer ne le v Acroniju, temveč tudi v širšem okolju na Gorenjskem. Verjamem, da podobno razmišljajo tudi številni zaposleni v Acroniju in tej dolini od Rateč ob Savi navzdol. Ob pomoči države moramo znati izkoristiti lepo okolje, geografsko lego ter znanje, izkušnje in pripravljenost ljudi na trdo delo. Želim, da bi se čimprej znebili malodušja, da bi znali izkoristiti priložnosti in izzive, da bi v tej dolini ljudje lahko več delali in radi živeli, še posebno mladi. K temu lahko svoje prispevata tudi dobra obveščenost in sodelovanje. Zato želim, da bi tudi na tem področju storili več, tako v občini kot na Gorenjskem, saj imamo vrsto skupnih interesov pa tudi problemov. Bralcem in bralkam Novic pa želim prijetne praznike, veliko osebne sreče in zdravja ter uspešno in prijazno leto 2000.

Stanko Pirman, Varnost Kranj

Da bi bilo vsaj tako, kot letošnje. Tudi malo več discipline si želim. Delo tu, v vratarnici, je naporno, če se ljudje ne držijo pravil.

POHODNIŠTVO

TURNA SMUKA NA BELŠČICI

Zapadel je prvi sneg. Veseli ga niso le otroci, ki so privlekli na plano zaprašene sani. Tudi v meni se je prebudil otrok, ki se ozira proti Stolu in Belščici in obuja spomine na turne smuke. Vsako leto, mislim, da že deseto zapored, sem to pobočje presmučal in prehodil. Prehodil pravim zato, ker sem bolj slab smučar in moram smučati marsikje sneti in pot prehoditi peš.

Lepših terenov, kot so tu, si domačini ne moremo zamisliti. Belščica ima poseben položaj v Karavankah, saj je nekoliko odklonjena od sonca, tako da snega tudi topli spomladanski žarki ne načnejo prehitro. »Že od nekdaj so belški fantje na Veliko noč smučali na Belščici«, mi je pripovedoval pokojni prijatelj, fotograf s Koroške Bele. Njemu v spomin sem vsako leto presmučal ta čudovita naravna smučišča.

Do potoka Urbasa sem se običajno pripeljal z avtomobilom, saj zgodaj pozimi ali v pozni pomladi še ni ali pa ni več snega. Kratek 45-minutni vzpon do »betonske bajte« mi je vedno nudil enkratne užitke. No, v snegu mi je pot vzela nekoliko več časa. Tu je svet odprt, zato nikoli nisem hitel. Pogledal sem proti Julijcem in v dolino pod seboj. V njej sem doživel mnogo lepega. Že več kot trideset let mi daje kruh. Pri »betonski bajti« sem velikokrat naletel na skupino domačinov, ki so postavljali prenosno vlečnico ali pa se predajali

sončnim žarkom. Kako neverjetno dobro de takšen pohod. V mislih se pogovarjaš sam s seboj, pobrskaš po lepih, pa tudi manj lepih spominih, pa kljub temu ne moreš biti slabe volje, ker je pred tabo sončen dan in toliko miru in lepote. Pot do vrha Vajneža neverjetno hitro mine. Preplašil sem par belic, fotoaparata pa je žal ostal v nahrbtniku. Na vrhu sem pogledal še k sosedom, Koroščem, potem pa sem si nadel smuči, da sneg ne bi bil premehak. Že po prvih zavojih sem ugotovil, da bo smuka odlična. Na sedlu sem prepodil trop gamsov. Pot sem nadaljeval proti robu, kjer je treba zaviti v Rid. Težko sem našel prehod. Bil je tako strm, da mi ni preostalo drugega, kot da bočno drsim do bližnjih plazov nad Medjim dolom. Presmučal sem jih do poti, ki vodi proti Pristavi. Od tu naprej se začnjenja gozd. Zavijanje med debli bi bilo zame prenevarno, zato sem si nadel smuči na ramo in v dobri uri sem prispel na Pristavo. Preživel sem čudovit dan. Takšnih želim čim več tudi Vam v naslednjem tisočletju.

Janko Avsenik

Andrej Razinger, hokejist Acroni Jesenice

Po mojem mnenju največji trenutni problem v jeseniški regiji brezposelnost. Mladi se po končanem šolanju komajda dokopljejo do kakšnega dela in zato se jih veliko preda malodušju in neumnostim. Gospodarstvo ni najboljšo in na tem področju bi bilo potrebno začeti najprej delati. Z dvigom gospodarstva na zeleno vejo bi zaposlili več ljudi in celotna regija bi bolj pozitivno zadihala. Poleg tega pa se mi zdita ogromnega pomena za dvig kakovosti življenja šport in kultura. Mlade ljudi bi bilo potrebno navdušiti za šport, kulturo. Trenutno tudi športnim dejavnostim na Jesenicah ne kaže najbolje. Glavna panoga je vsekakor hokej, ki pa je, kot že veste, v nezavidljivem položaju. Vseeno pa sem prepričan, da bomo uspeli prebroditi težave, da bo Acroni še vedno ostal glavni sponzor kluba in nam bo še naprej pomagal. Dosedanje izkušnje so seveda pozitivne in škoda bi bilo prekiniti to produktivno sodelovanje. Zato je moja želja v letu 2000, poleg tega da bi bili vsi ljudje bolj zadovoljni kot doslej, da bo Acroni ostal naš glavni sponzor.

"Če pijete zato, da bi pozabili," rece natakark gostu, "morate placevati sproti."

RAZVEDRILO

ACRONIKVIZ

Črke pred pravnimi odgovori, brano navpično, vam dajo končno rešitev.

1. Zgoščenka z naslovom »Dan odprtih vrat« je izdal:

- k) Marijan Smode
- v) Zoran Predin
- d) Peter Lovšin



2. V katerem hrvaškem kraju je vsakoletna prireditve, imenovana »alka«:

- a) Senju
- f) Slunju
- e) Sinju



3. Rimski bog vojne se je imenoval:

- c) Mars
- f) Jupiter
- l) Ares



4. Koliko je bil star slovenski folklorist France Marolt, ko je umrl:

- n) 50 let
- e) 60 let
- t) 70 let



5. Kaj pomeni beseda »trijet«:

- m) vrsta jedi
- o) vrsta pijače
- z) družabno igro



6. Najvišja gora Velike Britanije je visoka:

- b) nad 1300 m
- u) nad 1400 m
- h) nad 1500 m



7. Eno od dveh letališč v Bukarešti se imenuje:

- ž) Linate
- e) Otopeni
- č) Okecie



8. Opero Lakme je skomponiral skladatelj:

- s) Giuseppe Verdi
- i) Alban Berg
- r) Leo Delibes



avtor: Drago Ronner

ŠE NEKAJ NATAKARSKIH

Štajerc pride v ljubljansko kavarno in vpraša: "Imate oranžado?"

Natakark: "Ne, oranžade trenutno nimamo."

Štajerc: "Kok to?"

Natakark: "Ja, kokto pa imamo."

Gost, ki si domišlja, da je duhovit, zaklice natakarku: "Prosim vroc caj z ledom."

Natakark: "Želite tudi slamico, ali si jo boste kar sami potegnili iz glave."

Gost: Natakark, kaj mi priporocate za danes?"

Natakark: "Dober želodec."

Na ladji. Gostu, ki ima morsko bolezen, prinese natakark kosilo. Gost utrujeno zamahne z roko in rece natakarku:

"Bodite tako prijazni in vrzite kosilo v morje kar brez mojega posredovanja."

NAGRADNA KRIŽANKA

NAGRADNA KRIŽANKA

Rešitve nagradne križanke sprejemamo v uredništvu do ponedeljka 10. januarja 2000.

Zaposleni v Acroniju jih pošljite po interni pošti na Kadrovsko službo, ostali pa na naslov SŽ ACRONI d. o. o., c. Borisa Kidriča 44, 4270 Jesenice, s pripisom »nagrada na križanka«.

1. nagrada: Darilni paket 1
2. nagrada: Darilni paket 2
3. nagrada: Darilni paket 3

Novice so interni časopis SŽ Acroni, d.o.o., naklada 1.700 izvodov.

Uredniški odbor: Ljubo Osovnikar, Polonca Marjanovič, Aleš Lagoja, Lilijana Markez. Fotografije: Jani Novak. Novice izhajajo enkrat mesečno.

Oblikovanje in tisk:
Tiskarna knjigoveznica Radovljica

AVTOR: DRAGO RONNER	KRAJ PRI KOZARIŠČU	ČAROVNIK	VRTNA CVETLICA, PERUNIKA	DVA PRITOKA ODRE NA POLJSKEM	NAŠA ALPSKA DOLINA	POZITIVNA ELEKTRODA	VETRIC, PIŠ	NENASIČEN OGLJIKO - VODIK	MESTO V KOLUMBIJI	ACRONI	GLADILNI STROJ Z VALJI	RIMSKA BOGINJA JEZE	AZUSKO DVOKO - LESNO VOZILO	SLOVENSKI GLEDALIŠKI SCENOGRAF (NIKO)	FRANCOSKI KNJIŽEVNIK (FRANCE)	PERJE PRI REPLI, KORENJU
MANJŠA PTICA PEVKA										VRSTA PERZJSKIH PREPROG						
LUTKA NA VRVICAH										ROMAN CLAUDA ANETA						
STAROGRŠKI FILOZOF										SOL MLEČNE KISLINE AM. IGRALKA (PATRICIA)						
JUTRANJI POJAV NA RASTLINAH					RUŠA, DRN PERNATA ŽIVAL						STREL PROTI GOLU RIMSKI DRŽAVNIK					NASPROTJE BITI V FILOZOFIJI
ALAIN DELON			SL. NARODNI PRERODITELJ (ANTON MARTIN)	ITALIJANSKA RTV JUTROVO, BLIŽNJI VZHOD				GESLO FRANCOSKE REVOLUCIJE	UMETNO VLAKNO LADO AMBROŽIČ							
ENOTA ZA GOSTOTO MAGNETNEGA PRETOKA						ZAŠČITNO POKRIVALO						ACRONI	UTIJU REPUBLIKA V JUŽNI AFRIKI			
SLOVENSKI MUZIKOLOG (RAFAEL)						KOCINA	ZG. DEL SMUČARSKÉ SKAKALNICE NADNARAVNO BITJE					HLADNO OROŽJE KAČJI SAMEC				
ACRONI	IME VEČ REK V ANGLIJI	NAZNANILO OBLASTEM LISTNATO DREVO							KRAJ PRI SEVNICI	ZGORNJA OKONČINA AMER. KEMIČ ONSAGER					NAJVEČJA KOPENSKA ŽIVAL	VOJAŠKA STOPNJA
NEMŠKA PISATELJICA SL. RODU KARLIN					POSLOVNI PROSTOR JAP. DENARNA ENOTA					ACRONI	DANSKI OTOK ŠVEDSKI PISATELJ HANSSON					NAŠ KANTAVTOR SMOLAR
NASELJE NA DOLENJSKEM										NAČOČNIKI ERIC CLAPTON						
USNJE NA ZADNEM DELU ČEVLA						ZAŠČITNA NAPRAVA PRED STRELO										
SKRIVEN, SLAB NAMEN, NAČRT																

ANEKDOTE O ZNANIH GORENJCIH

Joža Čop, slavni slovenski alpinist, se je z materjo odlično razumel kljub strogemu domačemu redu.

Tako se je nekoč s prijatelji zamudil pozno v noč. Previdno sezut se je pritihtopil v spalnico, toda skrbna mati mu je ob večernem preverjanju, ali fantje spijo, nastavila pred posteljo stol - z ropotom jo je zbudil. Brž se je usedel na tla, razpel nad seboj dežnik in čakal. Vstopila je s petrolejko v roki in se začudila Jožu pod dežnikom.

»Kaj pa noriš z marelo?«

»Ja, mati, na ploho čakam!«

Triglavski župnik Jakob Aljaž je v cerkvi sv. Mihaela na Dovjem priredil »ofer« za nove orgle, tako da je nabiral darove, kovance v mežnarjevo pušico.

Pred polno cerkvijo vernikov je k »ofru« pred oltarjem pristopil tudi neki premožen, izredno skopuški dovški kmet in iz stisnjene dlani spustil v pušico sumljiv prispevek.

Aljaž je bil tudi komponist - Oj, Triglav moj dom - zato je s svojim tenkim skladateljskim posluhom to ugotovil in vpričlo vseh faranov vprašal:

»Ti, zakaj si pa knof noter vrgel?«

France Prešeren ni bil le velik umetnik slovenske besede, temveč tudi ljubitelj dobre kapljice. Bil je stalen gost pri Metki Podbojevi v gostilni »Na Griču«, na zgornjem koncu Kongresnega trga. Pozneje se je Metka preselila za ogel Vegove ulice.

Z Metko Podbojevo se je preselil v novo gostilno tudi Prešeren. Nekega petka je prišel prvikrat in zagledal gosta, ki je jedel meso. Šaljivo je zapretil Metki:

»Metka, Metka,
ne spoštuješ petka!
Si pustila Grič -
vzel te bo hudič!«

Iz knjige Slavka Krušnika: Smeh stoletij

Čas okrog novega leta je vedno skrivnostno lep, letos še posebej, ker se približuje novo tisočletje. Nekateri se ga veselijo, drugi bojijo, ker mislijo, da se bo bogvekaj zgodilo. Ker so prazniki drugačni od običajnih dni, za to pa se moramo potruditi predvsem sami, smo se trudili tudi mi v uredništvu, da bi bila novoletna številkka Novic drugačna, čim bolj pestra in ne preveč resna, bolj praznična.

Odločili smo se tudi, da bomo Novice pošiljali našim upokojevcem. Tokrat jih bodo prejeli proič.

Tako njim kot tudi vam vsem, dragi bralci želimo, da bi najbolj vznemirljive praznike tega tisočletja preživeli prijetno, med ljudmi, ki vas imajo radi. Naj vas novo leto obdari z zdravjem srečo in uspehi in vam izpolni vseh dvatisoč želja.

Uredniški odbor