



Novice

IZ VSEBINE:

Hladna valjarna - pomemben evropski dobavitelj elektro pločevin

Najbolj urejen obrat - kako bomo ocenjevali?

Javna predstavitev rezultatov meritev onesnaženosti tal in rastlin na območju KS Slovenski Javornik - Koroška Bela

Kemijski oddelek - akreditacija

Hokejski kotiček

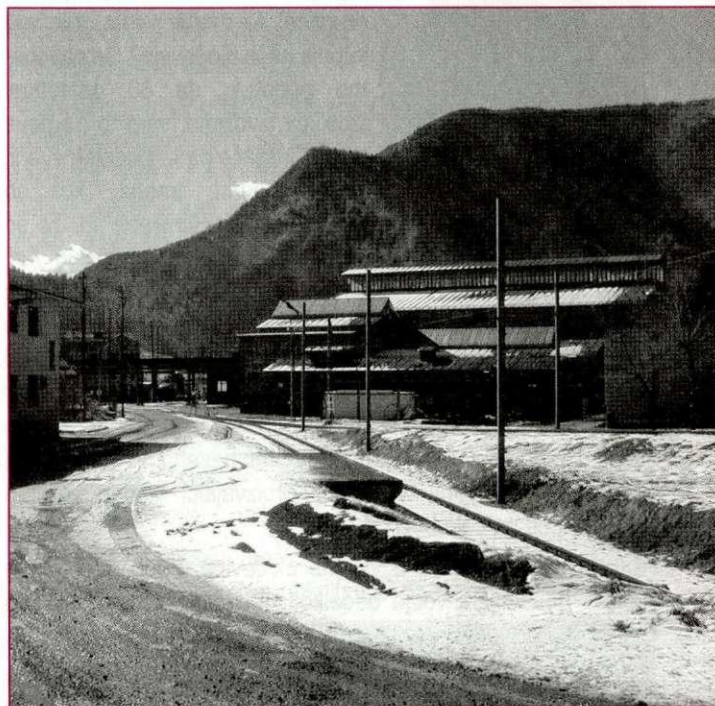
UVODNIK

UREDILI BOMO OBRATE IN OKOLICO

Vsi se boste strinjali, da je proizvodnja in predelava jekla težak in tudi »umazan« posel. Navedeno dejstvo je običajno tudi glavno opravičilo za nečisto in neurejeno okolje v katerem poslujemo. S tekmovanjem za najbolj urejen obrat želimo vzpodbuditi zaposlene v Acroniju, da vsakdo po svojih močeh, s svojim delom in odnosom do delovnega okolja, prispeva k lepši urejenosti našega podjetja.

Predpogoj za uspeh akcije je samokritična ocena obstoječega stanja. Priznati si moramo, da stanje ni nikjer tako urejeno, da izboljšanje ni več mogoče, zato bo zelo pomembno merilo pri ocenjevanju sprememba v primerjavi z obstoječim stanjem. Zavedamo se, da vsega ni mogoče izvesti kar čez noč, zato bo ocenjevanje potekalo v več fazah od druge polovice meseca marca do konca septembra. V razgovorih z obratovodji jim bomo predstavili naša pričakovanja in jim poizkušali pomagati pri izvedbi vseh aktivnosti.

Poudarek bo na aktivnostih, ki ne zahtevajo večjih vlaganj, kar pa ne pomeni, da ne bomo vlagali tudi v aktivnosti, ki vplivajo na izboljšanje varnosti pri delu, odpravo ekoloških problemov, izboljšanje pogojev dela in znižanje stroškov.



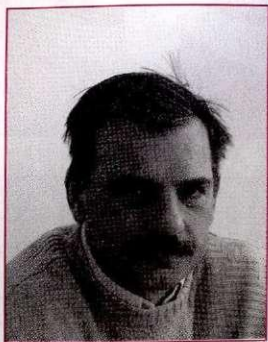
Za uspehe bodo nagrajeni vsi zaposleni v obratu, zato pričakujemo, da boste vzpodbujali sodelavce z dobrim vzgledom in opozarjali slučajne »črne ovce«, če ne bodo aktivno sodelovale v akciji. Po opravljenih ocenitvah bomo poizkušali izpostaviti najbolj kritične neurejenosti in pohvaliti področja, ki bodo urejena oziroma stvari pri katerih je bil narejen največji premik.

Večina izmed nas si želi delati v čim boljših pogojih. V kolikor se bo večina delavcev urejevanja obratov lotila resno, bo tudi opravljanje dela lažje in uspešnejše. Bolj urejeno okolje prinaša veliko neposrednih kot tudi posrednih učinkov v poslovanju družbe.

V vodstvu Acronija bomo zadovoljni če bo akcija pozitivno sprejeta in bodo učinki vidni tako navzven kot tudi v žepih zaposlenih. Naša želja je, da bi bili zmagovalci vsi, saj je veliko lažje določiti najboljšega med dobrimi in nagraditi vse, kot pa najmanj slabega med slabimi in biti v dilemi, ali sploh zasluži nagrado.

Še enkrat vas torej naprošamo, da se z vsemi koristnimi predlogi, kakorkoli vezanimi na akcijo obrnete na predelavce, obratovodje in na uredniški odbor Novic.

HLADNA VALJARNA - POMEMBEN EVROPSKI DOBAVITELJ ELEKTRO PLOČEVIN



Današnje Novice so namenjene tudi delni predstavitvi Hladne valjarne. V teh člankih naj bi se predstavili, kdo smo in kaj delamo.

Pa začnimo predstavitev nekoliko drugače. Ali morda veste, kdo vse kupuje našo pločevino? Če navedemo podatek, da 60 odstotkov izdelkov izvozimo, vam to ne pove dosti. Drugače pa ta podatek zveni, če navedemo imena, kot so

Siemens, Miele, Elektrolux, Elin, Vösch Schwabe itd. To so svetovno znana podjetja, ki v svoje izdelke vgrajujejo tudi pločevine, izdelane na Jesenicah. Prav tako smo na domačem tržišču glavni dobavitelj za Rotomatiko, Domel, Emeco, Eto in več drugih manjših podjetij. Lahko ste prepričani, da nobeno od zgoraj navedenih podjetij ne kupuje našega materiala zato, ker nas imajo radi, ampak samo zato, ker je material v vseh pogledih dober. Dober pa z drugimi besedami pomeni biti primerljiv z ostalimi svetovnimi proizvajalci hladno valjanih pločevin, če ne celo boljši.

Kako izdelujemo hladno valjane pločevine, bodo podrobneje opisali posamezni vodje oddelkov, mi pa si v nekaj stavkih oglejmo proizvodni asortiman in tehnologijo predelave.

Začetek obratovanja Hladne valjarne sega v leto 1976, ko je bila valjarna slavnostno predana svojemu namenu. Tedanji proizvodni asortiman je prihajal večinoma iz proizvodnje malo ogljičnih jekel in posameznih vrstah elektro pločevin. Z leti se je ta program spreminjal, tako da sedaj povprečna mesečna proizvodnja znaša 9000 ton, od tega je 6000 ton elektro pločevin, 1500 ton izdelkov iz nerjavnih jekel, 700 ton iz ogljičnih in 800 ton iz malo ogljičnih jekel.

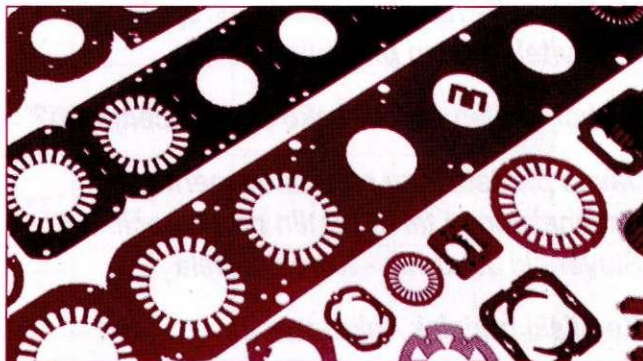
Ker je tehnologija predelave specifična za vsako od naštetih skupin jekel, bom podal le nekaj osnovnih tehnoloških podatkov o predelavi. Kot ste lahko prebrali že v januarskih in decemberskih Novicah, se ves postopek prične v Jeklarni, kjer izdelajo ustrezno vrsto jekla. Sledi vroče valjanje. Izdelek, namenjen za hladno predelavo, se imenuje toplo valjani trak. Na teh trakovih je zaradi visoke temperature vročega valjanja prisotna škaja oziroma železovi oksidi. Ti oksidi so izredno krhki in zato jih je treba s kemičnim postopkom (luženjem) odstraniti s površine. Naslednji postopek je hladno valjanje na predpisane kočne debeline (0,3 - 3 milimetrov). Zaradi utrjevanja so izvaljani trakovi praktično neuporabni, zato sledijo različne toplotne obdelave. S temi postopki jeklo zopet pridobi plastičnost in je primerno za različne postopke nadaljnje predelave. Zadnja operacija je razrez na predpisane širine, iz katerih nato kupci v večini primerov izdelujejo svoje izdelke. Seveda v praksi celoten postopek ni tako enostaven in zato še kako drži izraz "Tradicija – znanje – kakovost!".

O tradiciji mislim, da ne gre izgubljati besed, saj vsi vemo, v

katero stoletje segajo začetki proizvodnje jekla v tej dolini.

Tudi glede znanja mislim, da nas ni treba biti sram, kljub negativnemu odnosu medijev do naše veje. Morda premalo govorimo o svojih uspehih. Proizvodnja jekel, namenjenih za avtomobilске katalizatorje, v katero smo aktivno vključeni je prav gotovo eden od njih.

Že več let uspešno sodelujemo z vodilnim svetovnim proizvajalcem na tem področju, Kruppom, in na Jesenicah smo bili prvi v Evropi, ki jim je to vrsto jekla uspelo vlitati na kontinuirni napravi. Tako so v avtomobilih tipa BMW, Audi in Mercedes vgrajeni katalizatorji, na katerih so bile določene operacije predelave izvedene tudi v Acroniju.



Izdelki iz elektro pločevine.

Torej smo na prvi dve besedi našega slogana lahko upravičeno ponosni – kaj pa tretja, kakovost?

Če sem v začetku članka omenil, da se v kakovosti lahko kosamo z ostalimi proizvajalci, pa pri odnosu do materiala in naprav močno zaostajamo za našimi zahodnimi sosedi. Verjetno je več vzrokov za takšno stanje, zato pa je tudi več poti za izboljšanje. Ker nisem strokovnjak s tega področja, se v to ne bom spuščal. Vseeno pa nekaj v razmislek. Večkrat kdo reče: »Če bi bilo to moje, bi pa čisto drugače delali!«. Takšen odnos nas bo verjetno res pripeljal do tega, da bodo drugi razmišljali namesto nas. In takrat naše mišljenje ne bo več pomembno ali še hujše, tudi ne bo več potrebno. Zato mislim, da je ena naših prvih nalog, da se na vseh ravneh začnemo zavedati, da je naš jutri odvisen od našega dela danes.

No, pa da zaključek ne bo turoben in črnogled, naj poudarim, da nas večina zaposlenih v Hladni valjarni gleda v prihodnost optimistično in upam, da je tudi drugje v Acroniju tako.

Obratovodja Hladne valjarne Darko Gregorič, dipl. ing.

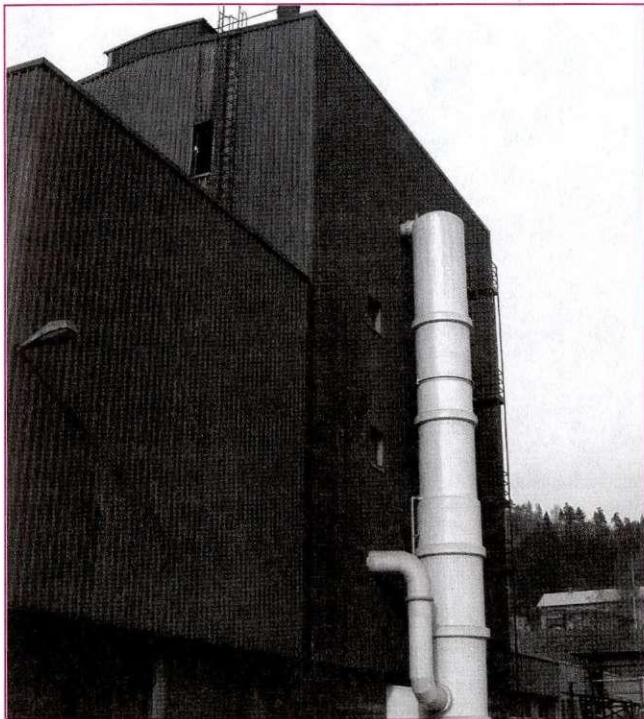
LUŽILNICA-PRVI ODDELEK HLADNE VALJARNE



Lužilnica je prvi oddelek, kjer se prične hladna predelava toplo valjanih trakov iz Vroče valjarne.

Kolobarje iz Vroče valjarne prevzemajo in prilagodijo delavci skladišča vložka. Od tod gredo na linijo za pripravo kolobarjev, kjer se zvarijo po dva skupaj in stransko obrežejo. Vsa ogljična in dinamo jekla se lužijo v solni kislini na lužilni liniji

SCAP. Nerjavna jekla se toplotno obdelajo ter lužijo z elektrolitskim luženjem in v mešanici solitrne in fluorovodikove kisline. Za razbijanje najtrdnjše šlake sta obe lužilni liniji opremljeni še s peskarskimi stroji. Tako pripravljeni kolobarji brez šlake gredo nato iz lužilnice v oddelek valjarne na hladno valjanje.



Nova čistilna naprava na regeneraciji.

Sestavni del lužilnice pa je tudi Regeneracija, ki je s cevovodi povezana z linijo SCAP. Na Regeneraciji se obnavlja solna kislina. V sklopu Regeneracije je še nevtralizacija. Vanjo se stekajo vse odpadne vode iz lužilnih linij, ki se nevtralizirajo in očistijo, da se lahko vrnejo v okolje.

Mesečno zlužimo na obeh lužilnih linijah okrog 15.000 ton trakov. Za to porabimo okoli 35 ton solne, 30 ton solitrne in 10 ton fluorovodikove kisline, okrog 15 ton jeklenega granulata ter okoli 25 ton apna.

V lužilnici je zaposlenih 70 delavcev, od tega jih večina dela v neprekinjenem sistemu.

Anton Ravnik

SKOZI VALJARNO VODI TEHNOLOŠKA POT VSEH IZDELKOV



Oddelek valjarne sestavljajo: valjalni stroj tipa Sendzimir, brusilnica valjev, dresirni stroj in brusilna linija za brušenje nerjavnih trakov.

Valjalni stroj Sendzimir je linija, skozi katero tehnološka pot vodi vse kakovostne skupine jekel, ki jih predelujemo v Hladni valjarni. Na njem valjamo toplo in hladno valjane trakove iz debelin do 5 mm na debe-

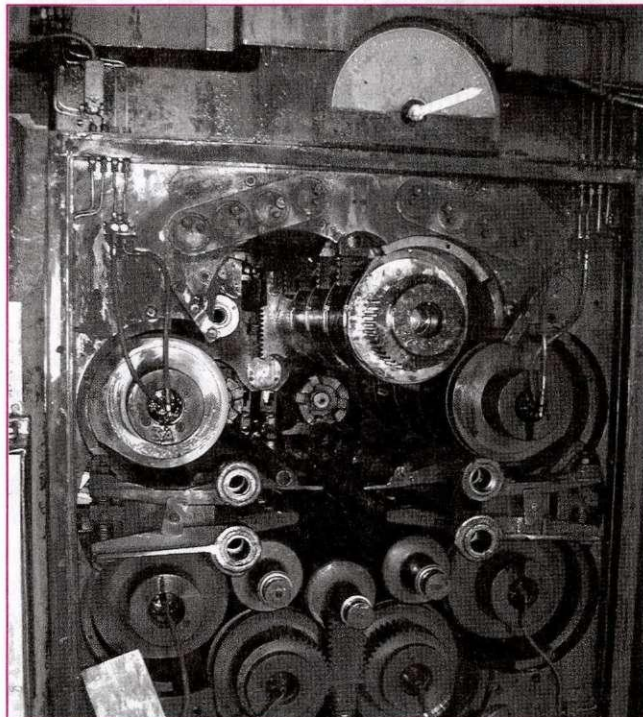
line do 0.23 mm. Skupne redukcije debeline trakov pri valjanju znašajo od 40 do 80 odstotkov, odvisno od same vrste jekla in zahtevane dimenzije izdelkov. Mnogo valjni stroj Sendzimir omogoča zaradi tanjših premerov delovnih valjev visoke pritiske valjanja in je zato še posebej primeren za valjanje trdih (nerjavnih in ogljičnih) jekel.

Ker se strukturni asortiman proizvodnje spreminja na račun povečanja deleža za valjanje bolj zahtevnih jekel, moramo stroj dobro vzdrževati, če želimo doseči vse po načrtih. K temu pa pripomorejo tudi dobra usposobljenost posadk, ki z maksimalnim izkoristkom delovnega časa in strokovnostjo dosegajo in presegajo zahtevane cilje.

V brusilnici valjev brusimo seveda predvsem valje in podporne ležaje za valjalni stroj Sendzimir, razne valjnice ter nože za razrezne linije v Hladni valjarni. Površina delovnih valjev mora biti po brušenju tudi zelo gladka, polirana, ker se vse nepravilnosti površine valja preslikavajo na pločevino. Posebno pozornost v brusilnici valjev posvečamo tudi brušenju in sestavljanju ležajev opornih sklopov ZRM.

Obraba oziroma poraba valjev predstavlja zelo velik strošek valjarne. Pri valjanju se delovna plast valja obrablja in utruje. Z brušenjem se to plast odstranjuje, zato je treba valj obrusiti več, kot je potrebno za odpravo utrjene plasti. Za rešitev te težave se sedaj ravno postavlja peč za napetostno popuščanje valjev, s katero bi zmanjšali odbrus na valjih.

Na dresirnem stroju dresiramo jekla po žarjenju. Dresiranje izvajamo z majhnimi redukcijami, da bi dosegli ustrezne



Podporni valji na valjalnem stroju Sendzimir

mehanske lastnosti in zahtevane ravnosti površine traku. Za dresiranje traku iz Elmaga in Elmag Si uporabljamo peskane valje s predpisano hrapavostjo.

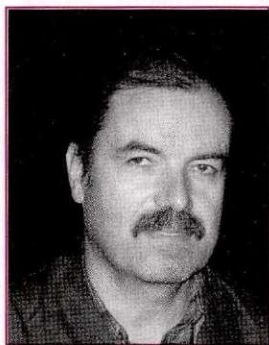
Pri nerjavnih jeklih je izredno pomemben videz površine traku, zato so delovni valji brušeni s fino brusno kolutjo. Površina mora biti brez napak, kot so na primer vtisi valjev, umazana površina

itd. Za doseganje maksimalne ravnosti traku med dresiranjem je zelo pomembna izkušnost in natančnost valjavcev, ki z nastavljanjem geometrije valjčne reže neposredno vplivajo na profil.

Brusilna linija je namenjena brušenju nerjavne pločevine. Sestavlja jo niz šestih komor, v katerih so brusilne glave – tri za brušenje spodnje in tri za zgornjo površino traku. Hladilno sredstvo pri brušenju je olje, ki je lahko vnetljivo. Brusimo doma izdelane trakove iz nerjavnih jekel in kot uslugo tudi nemškemu podjetju Krupp. Za to podjetje mesečno obrusimo okoli 300 ton pločevine. Da bi izboljšali kakovost in povečali produktivnost, smo na liniji izvedli posodobitev filtriranja hladilnega olja, odsesavanja oljnih hlapov in stiskanje olja iz brusilnega mulja, izvaja pa se tudi posodobitev obstoječega gasilnega sistema.

Dušan Baloh

ŽARJENJE HLADNO VALJANIH TRAKOV



V našem oddelku poteka postopek žarjenja hladno valjanih trakov.

Jeklo se s hladnim valjanjem utrjuje. Z žarjenjem mu zagotovimo mehanske lastnosti in mikro strukture, ki omogočajo postopek nadaljnje predelave (dresiranje, razrez, "štancanje") oziroma lastnosti, ki jih želi naročnik. Žarimo v zaščitni atmosferi, da ostane površina svetla.

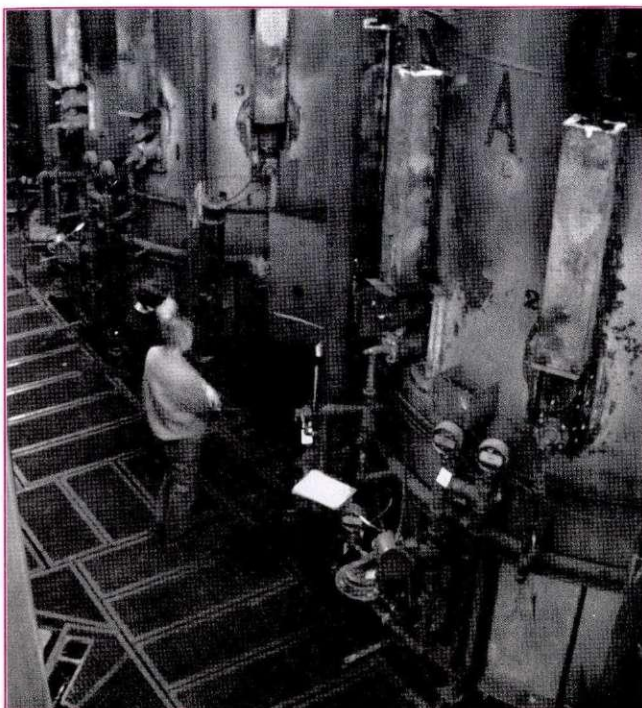
Na previjalni liniji (RWL) hladno valjane trakove pripravimo za žarjenje: previjemo s predpisanim nategom, odrežemo neizvaljane konce in zavarimo notranji konec v kolobarjih. Tako odpravimo trdo navitje in preprečimo zlepljenje ovojev.

Hladno valjane trakove iz ogljičnih, konstrukcijskih, maloogljčnih in iz jekel za polgotovo elektro pločevino žarimo v zvonastih pečeh (SAN). Količina teh je okrog 5.000 ton mesečno, zato stalno obratuje pet peči.

Trakove v kolobarjih zlagamo po štiri skupaj na žarilne podstavke, pokrijemo z žarilnim zvonom in uvedemo zaščitni plin. Peči so kurjene z zemeljskim plinom. Toplota se prenaša s sevanjem desetih sevalnih cevi na žarilni zvon, od tam pa s konvekcijo in sevanjem na vložek (kolobarje). Po končanem ogrevanju prestavimo peč in ohlajamo vložek s hladilnim zvonom. Vsako žaritev vodimo po žarilnem listu, v katerem so predvideni časi, temperatura in ostali parametri ogrevanja in ohlajanja.

Hladno valjane trakove za gotovo elektro pločevino žarimo na kontinuirni liniji za razogljčenje, rekristalizacijo in lakiranje (CRNO). Pločevino naročajo zahtevni domači kupci in kupci iz zahodne Evrope ter ZDA. Iz nje izdelujejo električne motorje, ki so vgrajeni v široko paleto pogonskih strojev v industriji, v izdelkih bele tehnike, avtomobilih, obrti in gospodinjstvih.

Peč je ogrevana z zemeljskim plinom (11 con) in z elektriko (3 cone). Zaščitni plin vsebuje višji delež vodika. Žarilci, ki



Zvonaste peči.

uporabljajo to linijo, nenehno spremljajo vse kontrolne meritve delovanja naprav, kakovosti pločevine in izolacije. Zato morajo biti visoko strokovno usposobljeni in izkušeni. Vsaka motnja v delovanju linije ali nepazljivost pri delu zmanjša izplen, saj gre večinoma za končni izdelek po zahtevah naročnika in korektivni ukrep ni več možen.

Linija obratuje neprekinjeno in je polno izkoriščena. Mesečna proizvodnja dosega okrog 4.500 ton večinoma lakirane elektro pločevine.

Tržne, ekonomske analize in študija PHARE kažejo na to, da ima Acroni možnost povečati prodajo tega izdelka. Vendar pa je povečanje proizvodnje z večanjem hitrosti omejeno s kapaciteto hladilnih sekcij linije CRNO.

V delu je projektna naloga, ki proučuje možnosti povečanja kapacitete žarjenja in lakiranja gotovih elektro pločevin na 6.000 ton mesečno. Oblikujemo različne rešitve rekonstrukcije linije ali njenih segmentov, da bi dosegli zastavljeni cilj. Na liniji CRNO izvajamo poskusne žaritve vzorcev iz različnih jekel pri višjih hitrostih. S tem ugotavljamo, kako tečejo metalurški procesi razogljčenja in rekristalizacije pri višjih hitrostih linije.

Branko Urh

FINALIZACIJA HLADNE VALJARNE



Že ime samo pove, da je to zadnji oddelak v Hladni Valjarni. Sestavljen je iz Adjustaže in Odpreme. Skozi oddelak gre dobra polovica končnih proizvodov Acronija (povprečno 9.000 ton na mesec) iz različnih jekel in pestrega dimenzijskega asortimana.

V Adjustaži so štiri razrezne linije, in sicer tri za vzdolžni in ena za prečni

razrez trakov. Poleg teh linij so še druge pomožne naprave, ki služijo za embalaranje materiala, transport in druge dejavnosti, ki so potrebne za zaključek proizvodnje in odpremo.

Na vzdolžnih škarih za razrez elektro pločevine (SISL – Silikon Slitting Line) razrezujemo predvsem elektro pločevino debeline od 0,35 do 1,00 milimetrov v širino od 20 do 1000 milimetrov. Poleg tega na teh škarih razrezujemo tudi nekaj ostalih vrst jekel v omenjenih debelinah in širinah. Škarje imajo hitrost rezanja do 130 metrov na minuto in z njimi zrežemo mesečno povprečno 6.600 ton materiala. Zaradi velike količine materiala, ki ga je treba zrezati na teh škarih, le-te obratujejo neprekinjeno v sistemu dela 12 - 24; 12 - 48. Škarje imajo v podaljškú povezovalno linijo, na kateri trakove povežemo in zložimo na palete. Na škarih in povezovalni liniji je na eni izmeni zaposlenih pet delavcev.



Povezovalna linija.

Na vzdolžnih škarih za razrez trakov iz nerjavnih jekel (SSSL – Stainless Steel Slitting Line) razrezujemo poleg teh tudi trakove iz ostalih jekel iz proizvodnega programa Hladne valjarne. Škarje so predvidene za razrez pločevine debeline od 0,40 do 3,00 mm v širino od 31 do 1000 mm. Tudi te škarje imajo v podaljškú povezovalno linijo. Škarje imajo hitrost rezanja do 150 metrov na minuto in na njih zrežemo mesečno povprečno 2230 ton. Obratujejo na dve izmeni v sistemu 12 - 24; 12 - 48.

Vzdolžne škarje za razrez v ozke trakove (NSSL – Narrow Steel Slitting Line) so namenjene za razrez vseh vrst jekel debeline od 0,50 do 1,50 mm v širino od 13 do 330 mm. Hitrost rezanja je do 80 metrov na minuto in imajo zaradi ozke vstopne širine majhno kapaciteto.

Škarje za prečni razrez trakov v plošče (CTL - Cut To Length) so namenjene za vzdolžni obrez in prečni razrez v plošče vseh jekel debeline od 0,4 do 3,00 mm. Pločvino razrezujemo v plošče širine od 400 do 1000 mm in dolžine od 600 do 6000 mm. Pred razrezom pločvino tudi poravnamo. Maksimalna hitrost razreza je 52 metrov na minuto. Mesečno na teh škarih zrežemo povprečno 1.380 ton trakov, pretežno iz nerjavnih jekel.

Vse razrezan material prilagodimo zahtevam kupcev z različnimi embalažnimi materiali. Delo je pretežno ročno, razen ovijanja s »Stretch« folijo, ki poteka na stroju. Vse zahteve

kupcev po embaliranju so združene v petih osnovnih vrstah prilagajanja, ki so določene glede na vrsto izdelka (kolobarji, trakovi ali plošče) ter glede na os izdelka (horizontalno ali vertikalno).

Izdelke z viličarji prepeljemo do tehnice, kjer jih stojamo. Po tehtanju izdelke skladiščimo v skladišču gotovih izdelkov. Iz skladišča izdelke nakladamo na kamione ali vagone z električnimi viličarji ali z žerjavom.

V oddelku se srečujemo s težavami, kot je pomanjkanje delavcev zaradi nezasedenih delovnih mest, velike bolniške odsotnosti, fluktuacije in izrabljenosti naprav ter voznega parka.

Vinko Skumavec in Boris Renko

»ZNANJA IMAMO DOVOLJ, IDEJ PA TUDI!«

Pogovor z Brunom Bremcem in Milanom Mrakom

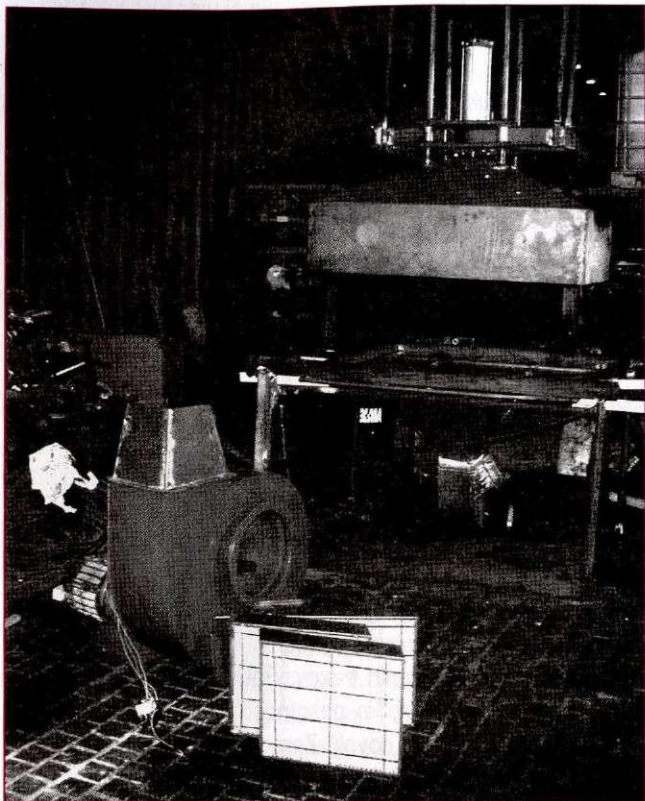
»Proizvodni program Hladne valjarne obsega poleg ostalih jekel tudi izdelavo polgotovih elektro pločevin – Elmag. Mesečna proizvodnja znaša med 2000 in 2500 tonami. Največji domači kupec te pločevine je Rotomatika (70 odstotkov), ostalo pa izvozimo. Poleg vseh dobrih lastnosti pa ima ta tip pločevine tudi slabo. Je namreč zelo občutljiv na korozijo in ob neustrezni zaščiti nastane na površini železov hidroksid ali po domače: rja. Trenutno problem rešujemo z ročnim brizganjem zaščitnega olja po površini razrezanih trakov. Sam postopek je ekološko zelo oporečen zaradi velike prisotnosti oljnih hlapov, obenem pa tudi sama zaščita ni dovolj. Zaradi prisotnosti korozije smo imeli v preteklem letu kar 20 odstotkov vseh reklamacij, cenovno pa je to predstavljalo 20 milijonov tolarjev. Težave sta se načrtno lotila Bruno Bremec - metalurški delovodja - in Milan Mrak - ključavničar -, oba zaposlena v oddelku finalizacije, kjer se to delo izvaja. Predstavila sta mi zamisel o avtomatski zaščiti pločevine in izrazila pripravljenost, da celoten projekt tudi izvedeta. Ker to ni njuna prva »pogruhtavščina« - v obratu jih že kar nekaj deluje po njuni zaslugi -, jima popolnoma zaupam, da bosta izvedla nalogo, kot je treba.«



Bruno Bremec in Milan Mrak »ustvarjata«.

Tako je o projektu povedal obratovodja Hladne valjarne, ki je avtorjema omogočil izdelavo naprave. Mi pa smo ju obiskali v delavnici za popravilo viličarjev, kjer naprava dobiva končno podobo, in povprašali, kako jima gre delo od rok.

»Tehnologijo zelo dobro pozna, s težavami se srečujeva dnevno, zato sva pričela razmišljati o izdelavi komore za zaščito z oljno meglo,« je povedal Bruno Bremec.



Sestavni deli komore za zaščito z oljno meglo.

Kako naprava deluje in kje sta dobila zamisel?

Naprava bo nameščena na razrezo linijo. Treba bo odstraniti nekaj valjev in napravo vgraditi na njihovo mesto. Olje bomo razpršili po pločevini s posebnimi šobami. Višek olja se bo odsesal in skozi kondenzator vrnil v oljni rezervoar. Izgube olja bodo zelo majhne in tudi v zrak bo šlo mnogo manj škodljivih hlapov. Tudi sama jih sedaj vdihavava in veva, kako je to neprijetno. Hlapi dražijo dihala, zato je postopek za zaposlene izredno neprijeten in če jim ne gledaš pod prste, ga ne izvajajo dosledno. Nikjer nisva videla še česa podobnega. Naprava je unikat. Večino stvari izdelava sama, česar pa ne moreva, nama pa priskočijo na pomoč v delavnici vzdrževanja. Tukaj sva postavila del linije, da bova napravo lahko tudi praktično preizkusila. Potem ostane le še vgraditev na linijo za razrez.

Koliko članov šteje projektna skupina?

Največ dela bova opravila sama. Več ko nas je, več je idej in potem se stvar ne premakne nikamor. Poleg naju sta člana projekta še Riko Kristan in Tomo Prešeren, ki bosta poskrbela za »elektriko«.

Sta izdelala tudi tehnično dokumentacijo sama?

Osnovo idejo sva spravila na papir. Ko začneš, pa nadgrajuješ;

vsako stvar, ki jo narediš, tudi praktično preizkusiš. Sicer pa to ni prva inovacija. Prijavljenih imam več inovacij, nekatere že delujejo več let, nekaj pa jih še čaka na ocenitev. Tudi doma se ukvarjam s podobnimi stvarmi in sem že marsikaj »pogruntal«. Tehnično dokumentacijo bova izdelala, saj brez le-te naprava ne sme začeti obratovati. Zadoščeno mora biti vsem predpisom, tudi varnostnim. Tudi o tem sva razmišljala in namestila senzor, ki bo napravo takoj ustavil v primeru posegov vanjo med obratovanjem.

V kolikšnem času bosta delo dokončala?

Vezana sva na dobavne roke. Trenutno čakava na šobe iz Nemčije. Rok za izdelavo je dva meseca, delava pa že en mesec. V glavnem imava dele že pripravljene, razen tistih, ki sva jih naročila v drugih podjetjih. Ko bova dobila vse potrebno, bo delo hitro steklo. Vse zasluge, da je delo tako hitro steklo, pa ima obratovodja Darko Gregorič, ki je imel toliko korajže, da je podprl idejo.

Kaj pa cena?

Ocenjujem, da bodo stroški izdelave skupaj z vsemi deli in materialom znašali okrog 500.000 tolarjev. Za takšen denar je ne bi naredil nihče. Pri zunanjem izvajalcu bi bila cena desetkrat višja, rok izdelave pa občutno daljši.

Kje sta dobila ves potreben material?

Nekaj sva dobila celo v dar. Mrežo za filter so nama podarili, nekaj sva pobrala po »fabrškemu britofu«. Idejo sva dobila v »bodica«, ki jih objavljate v Novicah. Mimogrede še malo počistiva okrog obratov. Vetrilo je bilo v skladišču na Dobravi. Speskano in pobarvano je kot novo. Pri motorju, ki je tudi star, smo zamenjali ležaje. Nekaj malenkosti so nama naredili v delavnici vzdrževanja. Čakava pa še na dobavo črpalke in šob ter stikal in drugih električnih delov.

Še kakšen nasvet za spodbudo drugim?

Skoraj vse bi se lahko naredilo doma – misliva v tovarni. Znanja imamo dovolj. Treba je le malo dobre volje in podpore s strani vodilnih. Idej imajo ljudje veliko, vendar jih največkrat ne morejo uresničiti, ker jim iz bogve kakšnih razlogov ne dovolijo.

Lilijana Markež

VZDRŽEVANJE – NAJPOMEMBNEJŠI ODD-ELEK HLADNE VALJARNE



Sestavni del Hladne valjarne je tudi oddelek vzdrževanja. Oddelek se v osnovi deli na elektro in strojni del. Nadalje smo organizirani v dežurne skupine za tekoče vzdrževanje in remontno skupino za izvajanje preventivnih remontov. Sama remontna skupina pokriva razna strokovna področja: od varjenja, hidravlike in pnevmatike, instalacije, mazanja ter

plastike.

Oddelek mora biti fleksibilen, saj je Hladna valjarna sestavljena iz velikega števila samostojnih linij, ki pa zaradi vse manjših zalog materiala med njimi delujejo enovito. Tako velikokrat določa aktivnosti oddelka tok materiala, ki ga je treba do določenega roka pripeljati po linijah do odpreme. Vse te aktivnosti pa so možne samo s sprotnim določanjem prioritete popravil, pa tudi s spreminjanjem programov proizvodnje in združevanjem tehnoloških in vzdrževalnih zastojev. Tako ob pojavu okvare, ki pomeni daljšo zaustavitev linije, poiščemo zasilne rešitve. Prvotno stanje pa vzpostavimo na remontih. Svoje aktivnosti načrtujemo v enodnevni in letni remontih. Tako imamo tedensko dva remonta linij in preventivni elektro remont žerjava.

Največ posegov je v lužilnici, kjer je oprema linij izpostavljena kisliniskim hlapom. Specifična sta tudi peskarska stroja, ki zahtevata pogoste posege zaradi obrabe. Sodelujemo tudi pri raznih menjavah orodij in izrabljenih sklopov, ki jih nato obnovimo. Pri tem se srečujemo s težavami nabave rezervnih delov in potrošnega materiala. Težave so bile v novicah že predstavljene, zato jih ne bom ponavljal.



Delovna miza vzdrževalca.

V četrto stoletje obratovanja Hladne valjarne in s tem tudi vzdrževanja se je na oddelku nabralo mnogo izkušenj, ki so za pravilne odločitve nujno potrebne. Pojavlja pa se skrb, komu te izkušnje predajati, saj ni priliva novega kadra, učenje na lastnih napakah pa je drago. Vsekakor bo treba dvigniti tehnično kulturo operaterjev in se s tem izogniti nepotrebnim poškodbam naprav.

Bojan Finc

NAJBOLJ UREJEN OBRAT

KAKO BOMO OCENJEVALI?

Čistoča in urejenost delovnega mesta sta odsev razmer in odnosov v podjetju, obenem pa pozitivno vplivata na razpoloženje zaposlenih. Že zgodovina nas uči, da so urejene in disciplinirane vojske dobivale vojne, medtem ko so razcapane bande zmagovale le v posameznih bitkah. Slednje nam ne sme biti cilj, zato smo na pobudo glavnega direktorja pripravili program tekmovanja za najbolj urejen obrat v družbi ACRONI d.o.o..

Ocenjevanja bodo potekala v mesecih marec, maj, julij in september, tako da se bo v dvomesečnih presledkih dalo odpraviti pomanjkljivosti ugotovljene s strani komisije. Vsakemu ocenjevanju bo sledila razglasitev zmagovalnega obrata, seveda če bo najbolje ocenjeni obrat zbral vsaj 70 odstotkov možnih točk. Nagrado, v višini 5000 tolarjev na zaposlenega bodo prejeli vsi zaposleni v najbolje ocenjenem obratu. Komisija za ocenjevanje bo sestavljena iz naslednjih članov:

- Namestnik glavnega direktorja
- Predstavniki sindikata SKEI
- Predstavniki sindikata Neodvisnost
- Varnostni inženir
- Vodja ekologije

Vsi obrati bodo ocenjeni po enotnih kriterijih :

1. Urejenost in označenost vhoda v obrat
2. Urejenost in red na parkirišču pred obratom
3. Čistoča delovnih površin in komandnih kabin ter pultov
4. Čistoča in izgled okolice obrata, strojev ter naprav
5. Čistoča in urejenost skladišč (končni izdelki, repromaterial, rezervni deli) in delavnic obratnega vzdrževanja
6. Čistoča in urejenost sanitarij ter garderob
7. Skrb za varovanje premoženja
8. Osnovna urejenost obrata v pogledu varnosti pri delu (oznake, prehodi..)
9. Zbiranje in sortiranje odpadkov v obratu
10. Izpolnjevanje osnovnih ekoloških zahtev.

Prepričan sem, da si večina zaposlenih želi delati v urejenem okolju urejenega podjetja, kjer bo lahko vsak s ponosom povedal, da dela v družbi ACRONI.

Zato si moramo vsak po svojih močeh vseskozi prizadevati za doseg omenjenega cilja. Akcija je le delček na poti do uresničitve cilja, poglobila pa naj bi tudi zavest o nujnosti urejenosti našega delovnega okolja.

Direktor proizvodnje

Slavko Kanalec, dipl.ing.

»VARNEJŠE DELO V UREJENIH OBRATIH«

Pogovor s SONJO CUZNAR, članico ocenjevalne komisije in predsednico sindikata Neodvisnost

Kakšen namen ima ocenjevanje urejenosti obratov v Acroniju?

K urejanju delovnega okolja spadajo pometanje prostorov, odstranjevanje cigaretnih ogorkov, barvanje in vidno označevanje prehodov, označevanje naprav z rumeno barvo. Za urejanje delovnega okolja moramo vsekakor najprej poskrbeti sami. Tukaj ne gre za kakršenkoli pritisk, saj na področju čistoče ni nobenih sankcij, temveč želimo z nagrajevanjem najbolj urejenih obratov motivirati zaposlene, da poskrbijo za svoje delovno okolje. Za svoje delovno okolje je po mojem mnenju potrebno poskrbeti kot doma za svoje bivalne prostore. Na delu včasih preživimo celo več časa kot doma.



Kako poteka delo ocenjevalne komisije?

Akcija, ki smo jo uvedli, je še nova, prvi sestanek ocenjevalne komisije z namestnikom direktorja, g. Osovnikarjem, bo v ponedeljek, 21. februarja in dogovorili se bomo o načinu dela komisije.

Akcijo bomo pričeli s pregledom stanja v obratih. V ocenjevanje bodo vključeni štirje obrati, Hladna valjarna, Predelava debele pločevine, Jeklarna in Vroča valjarna.

Zakaj ste se odločili za akcijo te vrste?

Za ocenjevanje urejenosti obratov smo se odločili, ker je poslovodstvo ocenilo stanje in ugotovilo pomanjkljivosti na področju čistoče obratov. Tudi člani obeh sindikatov smo že dalj časa opozarjali na neurejenost določenih obratov. Lani smo celo gostili belgijskega strokovnjaka, ki je pregledal obrate in podal oceno stanja čistoče in vidnosti naprav in prehodov.

Kdaj bo potekalo ocenjevanje in kakšni bodo kriteriji?

Čiščenje na proizvodnjo ne sme vplivati, saj je proizvodnja še vedno prvotnega pomena, nismo pa se še odločili, ali bo urejanje potekalo v prostem času ali med delavnikom. Malo bojazni obstaja, da bo kak obrat deležen privilegijev, ker zaposlenim pač dovoljuje način dela, da bolj skrbijo za čistočo. Najtežje bo na primer v Jeklarni, kjer delo poteka v izredno umazanih pogojih. Zato bomo ocenjevali urejenost po različnih kriterijih in bodo vsi obrati imeli iste možnosti za zmago. Kritična mesta v obratih bomo tudi fotografirali in obesili fotografije na oglasno desko. Potrebno pa je vedeti, da bolj čisto delovno okolje omogoča obenem tudi varnejše delo. Dva meseca, kolikor bo preteklo

med dvema ocenjevanjema, ni dovolj za preskok iz neurejenega v urejeno okolje, prepričani pa smo, da bodo sčasoma vidni tudi dejanski rezultati.

Kateri deli obratov so še posebej kritični?

V sindikatu se zavedamo dejstva, da so sanitarije in garderobe v slabem stanju in so nekatere zelo dotrajane. Čiščenje opravlja zunanje podjetje, vendar pa le čiščenje pogosto ni dovolj, saj bi bilo potrebno zamenjati veliko opreme. Nevarnost kožnih bolezni je zelo velika in zato je čistoča izredno pomembna.

Ali bo za čiščenje namenjen dodaten denar?

Kakšnega posebnega dodatnega denarja za urejanje obratov ne bomo deležni, zato bo potrebno graditi več na iznajdljivosti zaposlenih in njihovi prihodnosti.

Kakšna je vloga Novic pri ocenjevanju?

Novice so v zadnjem času doživele veliko sprememb in so sedaj zelo dobre, vseeno pa bi lahko bile obširnejše. Tak časopis, kot so Novice, smo dolgo pogrešali. V Novicah bomo objavljali rezultate ocenjevanja, fotografije kritičnih obratov, obenem pa jih bomo jih izkoristili kot orodje osveščanja zaposlenih o pomenu čistoče.

Ste članica sindikata Neodvisnost. Kaj počnete v zadnjem času?

Pogajanja o skupnih izhodiščih plačne politike v sistemu Slovenskih železarn se približujejo zaključni fazi, potrebno je še določiti rok, kdaj se bodo vse družbe v koncernu vključile v sistem plačilnih razredov, ki je zaenkrat le tarifni.

Jaša Gabrijan

OCENJEVANJE EKOLOŠKE UREJENOSTI OBRATOV

Ekologija delovnega okolja je neposredno povezana z varstvom pri delu. Tako je pogoj za varno delo tudi urejenost delovnega okolja. Že s samo čistočo in urejenostjo delovnega okolja lahko preprečimo marsikatero nesrečo ob delu. Zato se bo pregledovala tako urejenost in čistoča naprav kot tudi delovnega okolja.



Nasip na Koroški beli.

Pri samih pregledih se bo ocenjevalo, kje in na kakšen način poteka skladiščenje nevarnih snovi in kako poteka zbiranje in ravnanje z nevarnimi odpadki. Med nevarne snovi se prišteva vsa motorna, strojna in mazalna olja, strojne emulzije, organska topila, razne kemikalije, barve in lake ter baterije. Razlito olje lahko predstavlja veliko ekološko nevarnost, poleg tega pa tudi možnost nastanka poškodb pri padcu. Prav tako se bo ocenjevalo tudi samo ravnanje z odpadki, saj je komunalne in ostale odpadke potrebno zbirati ločeno (les, folije, odpadno železo). Z pravilnim zbiranjem odpadkov pridobimo marsikatero potrebno sekundarno surovino.

Brez osveščenosti vseh zaposlenih, da je za delovno okolje potrebno skrbeti na enak način kot za bivalno okolje, bosta čistoča in urejenost še vedno ostala velik in pereč problem brez rešitve.

Andreja Purkat

OCENJEVANJE UREJENOSTI OBRATOV Z VIDIKA VARNOSTI IN ZDRAVJA PRI DELU

Delo v urejenem delovnem okolju in tehnološkem procesu zagotavlja tudi varne in zdrave delovne razmere. Ne smemo pozabiti, da delavec od nastopa dela do upokojitve preživi v delovnem okolju več kot osemdesettisoč ur. To je pogostokrat več časa, kot pa ga preživi doma. Zato je še toliko bolj pomembno, v kakšnem okolju opravlja svoje delo, saj urejene delovne razmere pozitivno vplivajo na medsebojne odnose in poslovne rezultate. Velik poudarek na urejenost delovnega okolja in delovnega procesa daje tudi novo sprejeta zakonodaja s področja varnosti in zdravja pri delu. V analizi poškodb pri delu za preteklo leto je kar nekaj takih, ki so posledica neurejenosti delovnega okolja.



Tudi pomesti je treba.

Med pregledom obratov po objavljenih kriterijih se bo ocenjevala predvsem splošna urejenost obrata, ki tudi lahko vpliva na varno in zdravo delo:

- * Splošna urejenost delovnih prostorov in površin (talne oznake, širina prehodov, pretočnost, zamaščenost, prosti dostopi, čistost, stanje zasteklenih površin, oznake ...).

- * Urejenost delovnih mest, komandnih kabin, strojev (prisotnost nepotrebnega materiala in orodja, proste površine, vzdrževanje

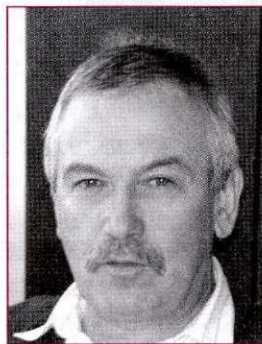
delovne opreme in druge opreme, čistoča, red ...).

- * Urejenost sanitarnih prostorov in posebnih prostorov (garderob, kopalnic in umivalnic, stranišč, prostorov za kajenje ...).

Možnosti za urejenost delovnega okolja so od obrata do obrata različne predvsem zaradi različnih tehnoloških procesov, starosti obratov, stanja naprav itd. Vsem obratom, zajetim v tekmovanje, je skupno, da v veliko primerih za splošni videz obrata niso potrebni visoki stroški; prav zato se da z nekaj volje in vestnosti ustvariti prijaznejše delovno okolje, tako da se bo lahko urejenost obrata primerjala z urejenostjo v domačem okolju.

Milan Lužnik Franc Pintar

NAGRADA ŽE V PRVEM KOLU



Kako se na akcijo pripravljajo v Vroči valjarni nam je povedal obratovodja Branko Strmole:

»Prepričan sem, da bomo dobili nagrado že v »prvem kolu«. Že lansko leto smo na pobudo uprave začeli urejati obrat. Odstranili smo veliko odpadnega in neuporabnega materiala, prepleskali ograje, kabine, potisno peč, označili izhode in transportne poti. Vsako dnino v

valjarni smo zadolžili za čiščenje določenega dela obrata (razdelili smo ga na štiri približno enake dele) v času mirovanja. Za izvajanje naloge so zadolženi vodje oddelkov in delovodje. Na oddelku finalizacija TVT pospravijo in počistijo na koncu vsake dnine, na vzdrževanju pa je vsak četrtek čistilni dan. Takrat se delavnica temeljito pospravi in počisti. Pri zaposlenih smo opazili zadovoljstvo, čeprav za to niso bili posebej nagrajeni. Počutje je veliko boljše.

Pričeli smo tudi s sortiranjem odpadkov. Prebarvali smo zabojnike in jih ustrezno označili. V Brusilnici so že na svojih mestih. Vzdlolž celotnega obrata in v vse delavnice bomo namestili sodove za smeti.

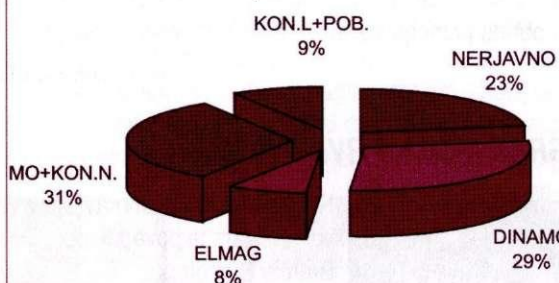
Na napovedano akcijo pa smo se takole pripravili: Z vodji oddelkov smo pregledali obrat in garderobe. Vse pomanjkljivosti in slabosti ter ukrepe za izboljšanje stanja in seveda odgovorne za izvedbo smo skrbno zapisali. Začeli smo pospravljati staro železo. Nabrali smo ga že okrog 80 ton. Najbolj pereče pa je pri nas odlaganje oljnih odpadkov in masti. Iščemo ponudnika za sežig le-teh, do takrat pa jih bomo morali sami skladiščiti, saj jih na komunalno deponijo ne smemo odvažati. V sklopu teh aktivnosti predvidevamo tudi zamenjavo dotrajane odpraševalne naprave na štetku s sodobnejšo. Odstranili bomo dimnike v brusilnici, ki že dolgo ne služijo svojemu namenu, uredili smo že nekaj stvari v garderobah in umivalnicah, nekatere pa še načrtujemo. Prav tako bomo uredili tudi stranišča in umivalnike v obratu.

Odziv pri zaposlenih je dober. Vodje smo dolžni organizirati te aktivnosti in jim dati možnosti. Brez naše podpore določenih stvari ni mogoče izvesti, pa tudi brez njihove pripravljenosti ne.

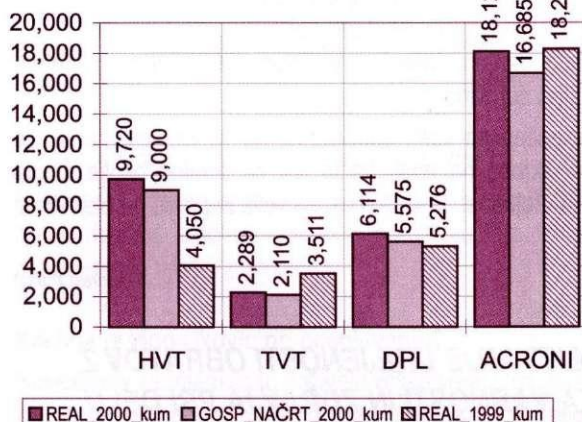
Lilijana Markež

POSLOVANJE v JANUARJU

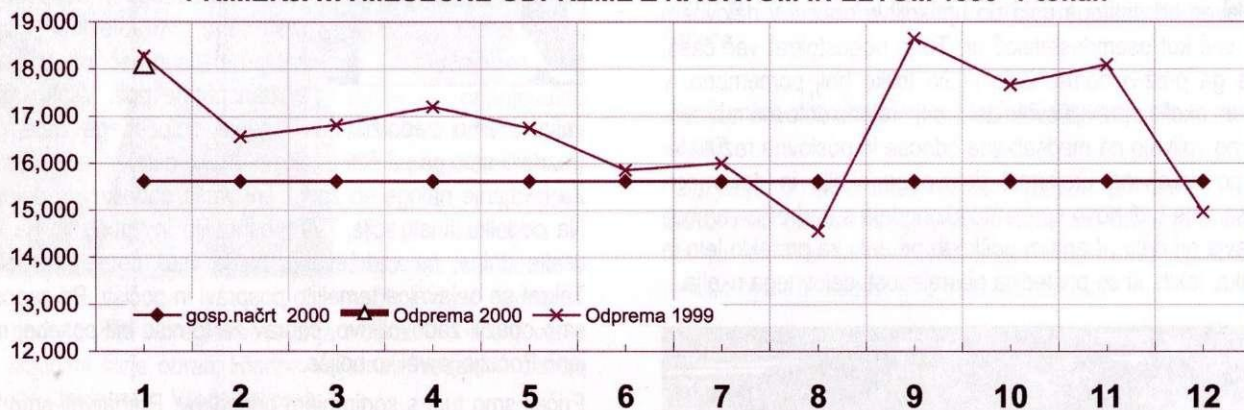
MESEČNA PRODAJA v % po SKUPINAH JEKEL



PRIMERJAVA MESEČNE ODPREME Z NAČRTOM IN LETOM 1999



PRIMERJAVA MESEČNE ODPREME Z NAČRTOM IN LETOM 1999 v tonah



PROIZVODNJA V MESECU JANUARJU 2000

Po kratkem novoletnem predahu za praznovanje smo se takoj spopadli s proizvodnimi cilji za leto 2000. Zelo pomembno je, da smo že v januarju presegle načrtovano proizvodnjo, kar kaže na dobre obete za uspešno poslovno leto.

Skupna proizvodnja gotovih izdelkov v januarju je znašala 17.765 ton, kar je 100,6 odstotkov načrtovanega. Za 2,3 odstotka smo prekoračili tudi načrtovano proizvodnjo nerjavne pločevine.

Odpreda je v januarju znašala kar 18.124 ton, kar je za 1,5 odstotka več od načrtovanega, prav tako pa smo prodali za 2,2 odstotkov več nerjavne pločevine.

Jeklarna je izdelala 22.905 ton slabov (106,5 odstotkov operativnega načrta), od tega pa 5.411 ton nerjavnih jekel. Jeklarna ni obratovala 126 ur v času visoke tarife. Poleg tega je bilo nekaj večjih zastojev. Zaradi eksplozije v EOP je bilo treba menjati panel (11,3 ur). Zaradi menjave nosilca izolatorja je bilo 13,7 ur zastoja. Pri menjavi kontrolne plošče je bilo 13 ur zastoja. I

zplen Jeklarne je bil dosežen 85,68 odstotno, kar je v okviru načrtovanega.

Delavci **Vroče valjarne** so izvaljali 24.313 ton, kar je za 12,7 odstotkov več od načrtovanega, kljub temu da je bilo zaradi omejitev zemeljskega plina valjavniška proga zaustavljena za 31 ur. Ostali večji zastoji so bili zaradi okvare sekatorja (9 ur), okvare peči vročega navijalca (6 ur) in okvare valjčne mize (7 ur).

Izplen Vroče valjarne je boljši kot v preteklem letu, vendar še vedno zaostaja za načrtovanim. Največja odstopanja so še vedno pri elektro pločevini zaradi robne klinavosti in odebelitev trakov.

Finalizacija toplo valjanih trakov je dosegla proizvodnjo 2.170 ton, kar je toliko, kot smo načrtovali. Doseženi izplen je za 2 odstotka nižji od načrtovanega.

Obrat **Predelava debele pločevine** je izdelal 6.393 ton, kar je 1,5 odstotka več od operativnega načrta. Presežena je bila tudi

produkcija nerjavne pločevine. Zaradi pomanjkanja vložka je bilo na liniji Drever 156 ur zastoja, na peskarskem stroju pa 89 ur. Zaradi požara je bilo 62 ur zastoja na peskarskem stroju in 92 ur zaradi okvare na NC sekatorju. Izplen v Finalizaciji debele pločevine je nekoliko višji od načrtovanega.

Produkcija **Hladne valjarne** je znašala 9.216 ton, kar je v okviru načrtovanega, prav tako kot pri proizvodnji nerjavne pločevine. Večji zastoji zaradi pomanjkanja vložka so bili na razreznih linijah CTL (78 ur). Ostale linije so obratovale brez večjih zastojev. Tako je bila dosežena rekordna proizvodnja na lužilni liniji SCAP (11.352 ton luženih trakov).

Izplen Hladne valjarne je bil presežen za 0,4 odstotka.

Tehnični direktor:

Branko Banko, dipl.ing.

OBVESTILO

Po sklepu posloводства z dne 7. februarja 2000 se za vse delavce, ki delajo v sistemu 5 + 2, odreja kolektivni dopust v ponedeljek, 14. avgusta (ni odpreme).

glavni direktor

prof. dr. Vasilij Prešern

DELOVNI ČAS IN DELOVNA DISCIPLINA

V zadnjem času je prišlo po nekaterih informacijah pri sistemu evidentiranja prisotnosti na delu do nepravilnosti. Primeri so posamični, vendar moteči za ostale sodelavce in pomenijo tudi kršitev določil Pravilnika o izvajanju registriranja in Podjetniške kolektivne pogodbe – poglavja o disciplinski in odškodninski odgovornosti. Pozivam vse sodelavce, upravitelje sistema in njihove vodje, da izvajajo vsa določila pravilnika. Z namenom ureditve stanja bodo izvedene občasne naključne kontrole celotnega sistema in uvedeni ustrezni ukrepi ob ugotovljenih nepravilnostih.

Uspešno delo podjetja je odvisno tudi od odnosa vsakega posameznika do dela in delovnega časa, katerega del je le-ta. Cilj nas vseh je uspešno podjetje. Sprejeta pravila pa so obveza, ki jo moramo vsi spoštovati, zaradi sebe in zaradi drugih.

Glavni direktor

Prof. dr. Vasilij Prešern

ZADNJA NOVICA

Jeklarji so vsoboto 19. februarja 2000 vtili 20 talin v enem dnevu (1735 ton) in tako naredili prvi korak do uresničitve »PROJEKTA 20«.

Čestitamo!

DA BI BIL NAŠ ČASOPIS ŠE BOLJŠI

S tem namenom je uredniški odbor organiziral v četrtek, 10. februarja, komunikacijsko delavnico z naslovom INTERNI ČASOPIS.

Za izvedbo delavnice smo se dogovorili s SPEM-om, ki nam tudi sicer strokovno pomaga pri urejanju časopisa. Povabljeni so bili vsi stalni sodelavci in vodje organizacijskih enot.

Na predavanju smo izvedeli, kaj je poslanstvo časopisa, pretok informacij, kako je organiziran, kakšna je vsebinska zasnova, kako beremo časopis, kdo so bralci in da so bralci vsi enako pomembni in kako pripravimo kakovosten članek.

In kakšen je kakovosten članek? Ima zanimiv naslov. Naslov je stvar urednika, lahko pa ga predlaga tudi avtor sam. V prvem odstavku izvemo odgovore na vprašanja KDO, KJE, KAJ,

KDAJ, ZAKAJ. Zaželeno je fotografija avtorja. Če so v članku grafi ali tabele, naj bodo preprosti, razumljivi.

Dobro je, če je opremljen tudi s fotografijami delavcev, izdelkov ali procesov. Dolg naj bo največ dve A4 strani.

In najvažnejše – tekst mora biti poljuden, razumljiv tudi tistim, ki se na obravnavano vsebino strokovno ne spoznajo.

Količinske mere in znake za kemične elemente, spojine, zapišemo z besedo!

Žargona ne smemo uporabljati.

Pri vsem tem pa je treba upoštevati tudi navodila in želje urednika ter se držati dogovorjenih rokov, sicer se bo v skrajnem primeru lahko zgodilo tudi to, da članek ne bo objavljen.

Lilijana Markež





Protipožarne omare za tehnično dokumentacijo.

Iz poročila šestčlanske Komisije za arhiv pri Železarni Jesenice davnega leta 1950 je poleg splošnih ugotovitev o slabem stanju poslovne in arhivske dokumentacije razvidno predvsem to, da takrat arhiv ni imel niti ustreznega prostora za hranjenje gradiva niti človeka, ki bi zanj neposredno skrbel. Komisija med drugim omenja, naj v osvetlitev stanja služi dejstvo, da je v arhivu okrog milijon aktov, ki nikakor ne morejo biti prepuščeni neprimernim prostorskim, tehničnim in kadrovskim pogojem, zato predlaga čimprejšnjo usposobitev dveh večjih prostorov za centralni arhiv, hkrati pa tudi odprtje novega delovnega mesta z nazivom arhivar.

Gospodje iz komisije (Fortuna, Jevšek, Katnik, Kobentar, Ravnik in dr. Zalokar) so očitno imeli moč in argumente - za njimi je namreč stala zakonodajna oblast -, da je arhivska služba zaživel in se je ohranila do današnjih dni.

Glede na razmeroma dobro ohranjenost in popolnost arhivskega gradiva za obdobje 1945 – 1992 lahko sklepamo, da je Železarna Jesenice ves čas posvečala tej dejavnosti zgledno skrb, pri čemer pa sploh ne smemo prezreti dejstva, da je bil v zgodnjih 50-ih letih ustanovljen tudi Tehniški muzej, katerega poslanstvo je bilo predvsem zbiranje, preučevanje ter javna predstavitev muzejskega in arhivskega materiala s posebnim poudarkom na železarski tradiciji in usmerjenosti Jesenic s širšim okolišem. S tem je bila zagotovljena tako strokovnost kakor tudi sistematika, kar je seveda osnovni pogoj za obvladovanje problematike v tovrstni dejavnosti.

V naslednjih desetletjih je sorazmerno z rasto železarne rasla tudi količina dokumentacije, ki je leta 1983 dosegla že skoraj megalomansko razsežnost, saj smo na arhivskih policah lokacijsko zelo razseljenih arhivskih skladišč hranili skoraj 4000

tekočih metrov gradiva. V naslednjih desetih letih pa se je obseg gradiva vrnil v normalne okvire predvsem zaradi pospešenega izločanja neuporabne dokumentacije, ki se je sprostila po odbiranju arhivskega gradiva iz dokumentarnega.

Ko je leta 1992 Železarna Jesenice prenehala obstajati kot celovito podjetje, je največja izmed novoustanovljenih družb Acroni prevzela pod svoje okrilje in v upravljanje ves njen arhiv iz obdobja med letoma 1945 – 1992 v skupni količini 1500 tekočih metrov.

Zadnje obdobje med letoma 1997 in 1999 je bilo za arhiv predvsem v znamenju selitve z Jesenic na novo lokacijo na Javorniku. Delo je bilo izredno obsežno in tudi psihično ter fizično naporno: priprava dokumentacije, razstavljanje arhivskih polic na prafaktorje, prevozi, prenašanje težkih bremen na razmeroma dolgih razdaljah, na tisoče stopnic, ponovna postavitve arhivskega pohištva, razvrščanje in vlaganje gradiva na police, skratka 1800 tekočih metrov dokumentacije, 35 velikih arhivskih polic, 7 kovinskih in 6 lesenih omar, 8 velikih miz, strojna oprema za kopiranje načrtov, da ostalih drobnarij niti ne omenjamo. Po oceni znaša teža preseljenega materiala okrog 45 ton. Ob tem pa je treba posebej poudariti, da specifična arhivska opravila navkljub dolgotrajnemu »izrednemu stanju« niso bila nikoli zapostavljena.

Vsekakor je končna ugotovitev ta, da je arhiv s preselitvijo veliko pridobil, predvsem pa lokacijo na enem mestu, zelo primerne in funkcionalne prostore, dobre pogoje v smislu varovanja arhivskega in dokumentarnega gradiva pred poškodbami in uničenjem zaradi neugodnih klimatskih, mehanskih in ostalih škodljivih vplivov, relativno bližino njegovih ustvarjalcev in primarnih uporabnikov ter seveda, kar je najpomembnejše, nadvse ugodne delovne pogoje za zaposlene.

Zdravko Kovačič

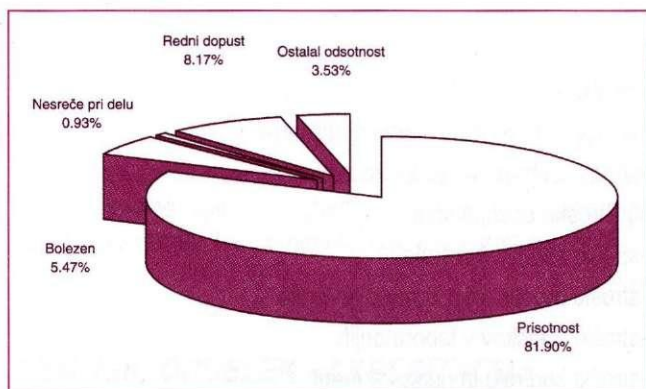


Nekatere fascikle bo potrebno obnoviti.

KADROVSKA GIBANJA V JANUARJU

ODSOTNOST

V januarju 2000 je bila odsotnost za slab odstotek večja kot lani. Bolezni je bilo za 4 desetinke odstotka več, nesteč pri delu pa za pol odstotka manj. Več je bilo tudi rednih dopustov kot januarja 1999.



Ivanka Mavri

GIBANJE POŠKODB PRI DELU

V mesecu januarju se je v ACRONIJU pripetilo 16 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi posledic teh poškodb in posledic poškodb v preteklosti odsotni z dela 239 delovnih dni, to je 15 delovnih dni na poškodbo. Zaradi poškodb je bilo tako- rekoč preko celega meseca z dela odsotnih 11 zaposlenih.

ENOTA	št. poškodb	% poškodb na stalež	F2	št. izgubljenih dni	G1
JEKLARNA	2	0,58	40,9	45	0,92
VROČA VALJARNA	3	1,36	95,1	44	1,40
HLADNA VALJARNA	4	1,35	93,4	50	1,17
PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE	2	1,18	83,1	54	2,24
TEHNIČNE STORITVE	3	2,14	139,2	35	1,62
UPRAVA IN STROKOVNE SLUŽBE	2	0,63	46,2	11	0,25
ACRONI SKUPAJ	16	1,09	75,4	239	1,13
ACRONI FEBRUAR 1998 - JANUAR 1999	170	10,01	59,8	4227	1,58
ACRONI FEBRUAR 1999 - JANUAR 2000	162	11,63	66,63	4561	1,79

V obdobju od 1. februarja 1999 do 31. januarja 2000 se je v pripetilo 162 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi tega odsotni 4561 delovnih dni. Povprečno je bilo zaradi poškodb mesečno izgubljenih 352 delovnih dni (380 v prejšnjem obdobju), oziroma je bilo mesečno odsotnih 17 delavcev (18 v prejšnjem obdobju). Povprečna odsotnost na eno poškodbo je znašala 26 dni (27 v prejšnjem obdobju).

Primerjava obeh obdobji kaže na porast resnosti in pogostosti poškodb pri delu.

Tako pokazatelj pogostnosti poškodb kot pokazatelj resnosti poškodb sta zaradi manjšega števila izvedenih ur, večjega števila poškodb in tudi izgubljenih dni v sedanjem obdobju višja kot v prejšnjem.

Zdravko Hanžek

DELOVNI PODI

Pri nekaterih rednih posegih, predvsem pa pri občasnih posegih v tehnološki proces in še bolj izrazito pri opravljanju vzdrževalnih del, se velikokrat pojavi težava dostopa na taka mesta in prostora za izvedbo naloge v primerih, ko dostop oziroma



Oder za delo nad tlemi v Predelavi debele pločevine.

mesto dela nista vgrajena v ali na napravo. Kadar se delo opravlja na ravni tal, težave niso tako izrazite, večje nastopijo pri delih nad tlemi. V takih primerih je treba upoštevati začasne rešitve, ki so na voljo: izdelava gradbenih odrov, uporaba različnih dvigalnih naprav z delovnimi košarami ipd. Ko pa se pokaže zahteva po kakšnih trajnejših rešitvah, se stvar zaplete. Potrebna je dokumentacija, v kateri so vsi koraki izvedeni z upoštevanjem normativov in standardov, da bo izdelek pri uporabi popolnoma varen. Take dokumentacije pa v ACRONI d.o.o. (zaenkrat še) ne smemo izdelovati. Ko na odgovor o pomanjkanju denarja za izvedbo oziroma o previsoki ceni ponudbe ne najdemo izhoda, je najhujše vztrajanje po nujnosti posegov.

Zdravko Hanžek

EKOLOGIJA

JAVNA PREDSTAVITEV REZULTATOV MERITEV ONESNAŽENOSTI TAL IN RASTLIN NA OBMOČJU KS SLOVENSKI JAVORNIK - KOROŠKA BELA

V sredo 2. februarja so bili v dvorani kulturnega doma Julke in Albina Pibernik na Slovenskem Javorniku predstavljeni rezultati meritev onesnaženosti tal in rastlin na območju Krajevne skupnosti Slovenski Javornik - Koroška Bela. Meritve je v letu 1999 izvajal Zavod za zdravstveno varstvo Maribor - Inštitut za varstvo okolja. Predstavitve, ki jo je vodil župan, so se udeležili občani, predstavniki inšpekcijskih služb in predstavniki ACRONI-ja.

Opravljenе analize so pokazale preveliko prisotnost težkih kovin, predvsem svinca in kadmija v zemlji, krajani pa s prstom kažejo na ACRONI kot na izključnega krivca za onesnaženje.

V ACRONI-ju se zavedamo, da je skrb za okolje naša bistvena naloga, vendar pa moramo upoštevati dejstvo, da sega začetek železarstva v dolini daleč nazaj v 16. stoletje, ACRONI pa s sedanjo proizvodnjo ne onesnažuje okolja s težkimi kovinami.

Tehnični direktor ACRONI-ja Branko Banko je predstavil dosedanja vlaganja in ukrepe za izboljšanje okolja, kot so naprava in ročni merilnik za merjenje radioaktivnosti, čistilna naprava regeneracije solne kisline, pričetek projekta procesiranja jeklarske žlindre. Nato pa je predstavil še načrte za prihodnost z postavljenimi roki. To so:

1. zaključek projekta procesiranja jeklarske žlindre - rok v letu 2000
2. povečanje učinkovitosti odpraševalne naprave - rok v letu 2001
3. retardacijska naprava za solitno in fluorovodikovo kislino - rok prva polovica leta 2000
4. zasaditev območja ob Jeklarni z drevjem - rok marec 2000
5. ureditev obrežja jezera in sanacija halde - skupno z doinstalacijo HE Moste

Na posvetu je bil sprejet sklep, da se vsake tri mesece obvešča krajane o opravljenih aktivnostih in dobljenih rezultatih. ACRONI pa še naprej redno mesečno obvešča župana o delu in vseh aktivnostih.

Andreja Purkat

KAKOVOST

STROŠKI KAKOVOSTI

Uspešnost poslovnih procesov merimo v večini primerov po kriteriju denarja oziroma dobička. Tako kot moramo poznati stroške proizvodnje, razvoja, prodaje in vzdrževanja, moramo poznati tudi stroške kakovosti. Stroške kakovosti lahko načrtujemo, merimo in analiziramo. Brez teh korakov lahko spregledamo številne priložnosti za varčevanje, vsekakor pa težko sprejmemo ustrezne ukrepe, da bi dosegli želeno kakovost ob nižjih stroških.

S pomočjo stroškov kakovosti ocenjujemo tudi učinkovitost sistema kakovosti ter ugotavljamo področja, kjer obstajajo problemi s kakovostjo.

Praviloma se z znižanjem stroškov kakovosti znižajo tudi stroški poslovanja podjetja.

1. Vrste stroškov kakovosti

Stroške kakovosti delimo na dve glavni vrsti:

- direktne stroške kakovosti
- indirektne stroške kakovosti

1.1 Direktni stroški kakovosti

Danes je v uporabi kar nekaj modelov razvrščanja direktnih stroškov kakovosti:

- tradicionalni model (PAF)
- procesni stroškovni model
- model življenjskega cikla
- model osredotočenosti

V ACRONI-ju smo se v skladu s smernicami standarda SLS ISO 9004 odločili spremljati stroške kakovosti po tradicionalnem modelu (PAF – Preventive, Appraisal and Failure model).

Po tem modelu stroški kakovosti delimo na :

a) Preventivne stroške. Sem spadajo:

- stroški zaradi preverjanja in svetovanja pri ponudbah in naročilih
- stroški zaradi izboljšanja kakovosti
- stroški standardizacije
- stroški vodstva TK
- stroški zaradi pridobivanja certifikatov
- stroški izobraževanja za kakovost

b) Stroške ocenjevanja:

- stroški vhodne kontrole
- stroški procesne in končne kontrole
- stroški preiskav v laboratorijih
- stroški kontrole in nadzora meril
- stroški prevzemov in potrjevanj
- stroški v delavnicah TK, RR in RTA

c) Stroške zaradi neustrezne kakovosti:

- notranji stroški katerih vzrok so: slabši izplen, izmet, preklasifikacije, popravila, dodelave, obdelave, prebiranje, nenačrtovan transport, itd..)
- zunanje stroške (zaradi kakovostnih reklamacij, ostalih reklamacijah, penalov, dodatnega transporta, itd...)

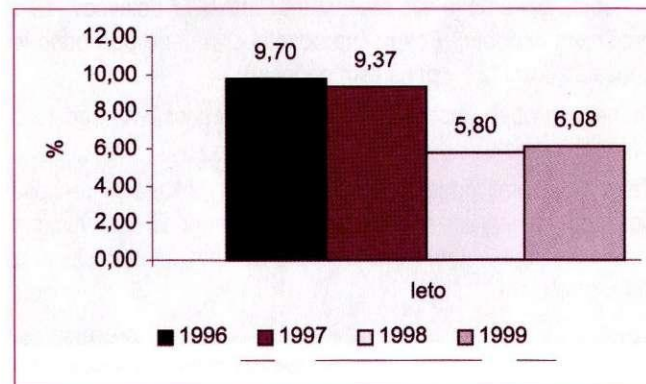
1.2 Indirektni stroški

Te stroške delimo v dve kategoriji:

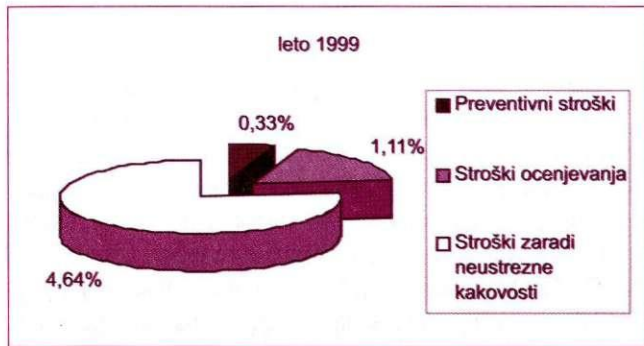
- stroški, ki jih ima kupec zaradi neustrezne kakovosti našega proizvoda ali neustreznega že vgrajenega proizvoda. To so stroški popravil, izgube produktivnega časa proizvoda in stroški transporta.
- stroški, ki jih ima naše podjetje zaradi poslabšanja ugleda in so posledica neustreznih proizvodov in negativno reagiranje naših kupcev.

2. Spremljanje stroškov kakovosti v ACRONI-ju

V ACRONI-ju spremljamo stroške kakovosti (direktne) že od leta 1996. Za boljšo predstavbo je na sliki 1 predstavljeno gibanje skupnih stroškov kakovosti glede na fakturirano realizacijo v letih 1996, 1997, 1998 in 1999:



Na sliki 2 je prikazana struktura stroškov kakovosti za leto 1999:



Iz slike 2 je razvidno, da največji delež stroškov kakovosti odpade na stroške zaradi neustrezne kakovosti. Naloga vseh nas, ki imamo vpliv na gibanje stroškov, je optimiziranje stroškov kakovosti, kar pomeni njihovo trajno zmanjševanje.

Klemen Hribar

KEMIJSKI ODDELEK - AKREDITACIJA

V letu 1999 smo na kemijskem oddelku opravili 105.591 določitev (parametrov). Od tega smo naredili:

- v glavnem laboratoriju 13,7 odstotkov vseh določitev, 42,9 odstotkov namenjenih za zunanje uporabnike,
- v jeklarskem laboratoriju 39,1 odstotka vseh določitev, od tega 18,3 odstotkov za zunanje uporabnike,
- v laboratoriju hladne valjarne 47,2 odstotka vseh določitev, v celoti namenjenih za ACRONI.

Skupno smo na kemijskem oddelku naredili 13 odstotkov vseh določitev za zunanje uporabnike, za kar smo izstavili račun za 37.845.877,00 SIT brez DDV faktur.

V glavnem laboratoriju smo sicer izvedli relativno majhen delež določitev, vendar je potrebno upoštevati, da v njem izvajamo klasično analizo, ki je neprimerno dolgotrajnejša in zahtevnejša od spektroskopske in LECO analize, katero izvajamo v jeklarskem laboratoriju.

V glavnem laboratoriju izvajamo med drugim tudi analize odpadnih voda. Delež teh določitev za leto 1999 je bil 6,1 odstotka, glede na delež vseh določitev kemijskega oddelka v preteklem letu, pa je to samo 0,84 odstotka. Sicer je to majhna številka, vendar je za ACRONI zelo pomembna iz več razlogov (finančnega, tehnološko-tehničnega, inšpekcijskega,...).

Po sprejetju krovnega zakona o varstvu okolja iz leta 1993 je potrebno izvajati monitoring (kontrolno) odpadnih voda. Prav zaradi tega smo v letu 1997 od Ministrstva za okolje in prostor (MOP) pridobili pooblastilo za izvajanje prvih meritev in emisijskega monitoringa odpadnih voda, ki velja do 31. decembra tega leta. Po tem datumu moramo pridobiti akreditacijo kemijskih laboratorijev, če želimo še naprej sami opravljati analize odpadnih voda. Sicer analiz, četudi bodo točne, inšpekcijske službe in s tem MOP, ne bodo priznale. Na podlagi monitoringa se odmerja taksa za onesnaževanje voda, zato je tudi zelo pomembno vestno izvajanje nadzora.

Kaj je akreditacija?

Akreditacija laboratorija pomeni uradno priznanje usposobljenosti preskusnega laboratorija za izvajanje določenih dejavnosti po standardu SIST EN 45001. Za pridobitev tega priznanja mora laboratorij izpolnjevati predvsem dva pogoja:

- vzpostavljen delujoč sistem kakovosti,
- tehnična usposobljenost.

Sistem kakovosti je serija povezanih aktivnosti in procesov. Pri uvajanju sistema kakovosti v laboratorij sodelujejo vsi zaposleni, zato je pri tem eden ključnih elementov prav komunikacija med sodelavci. V sistem kakovosti je potrebno vgraditi mehanizme, ki bodo vzpodbujali, vrednotili in vpeljevali dobre spremembe.

Tehnična usposobljenost pomeni, da so rezultati preizkušanj verodostojni in zanesljivi. To se kaže na več področjih dela, kot so usposobljenost osebja, spremljanje pogojev dela, pravilno kalibriranje preizkusne opreme, validacija preskusnih metod, določitev merilne negotovosti preskusnih metod, nadzor meritev in sledljivost meritev.



Laboratorij mora na podlagi lastnega znanja in izkušenj ter poznavanja metode preizkušanja oceniti parametre, ki vplivajo na merilno negotovost in velikost njihovega prispevka. Ocenjevanje merilne negotovosti je tipičen strokovni problem, zato ocenjevalci med postopkom akreditiranja iz pravilnosti podajanja merilne negotovosti ocenjujejo tudi strokovno usposobljenost laboratorija in osebja v njem. Dokazovanje tehnične usposobljenosti je težavno, vendar ne nepremostljivo. Mnogo težje je postaviti sistem kakovosti, ki dejansko deluje. Obseg akreditacije mora biti opredeljen z navedbo preizkusov, ki morajo biti podani s standardom ali popolnoma dokumentiranim postopkom in z navedbo veličin na katere se nanaša.

Akreditacija se podeli na podlagi uspešne ocenitve laboratorija, ki ji sledi ustrezen nadzor. Za kemijske laboratorije je to zelo zahteven proces, kar se kaže tudi v številu do sedaj akreditiranih laboratorijev (1 kemijski laboratorij na 10 akreditacij po EN 45001). Intenzivna priprava na akreditacijo traja približno 5 let.

Milena Zalokar

BO LETO 2000 USPEŠNO ZA JEKLARSKO INDUSTRIJO?

Rezultati poslovanja v jeklarski industriji v letu 1999 so bili boljši od napovedi. Tržni trendi so se obrnili navzgor. Azijski trgi so bili prvi, ki so se v letu 1997 soočili s krizo, v letu 1999 pa se je tam začel proces oživljanja oziroma nov gospodarski zagon. Rast proizvodnje se je pričela v drugem polletju lani, na kar je vplivalo več dejavnikov. Bolj kot samo dejstvo, da so se tržni trendi obrnili v pozitivno smer, preseneča intenzivnost rasti.

V začetku lanskega leta so ocenjevali, da bo proizvodnja jekla v letu 1999 znašala približno 752 milijonov ton. Dejanska proizvodnja je znašala skoraj 771 milijonov ton oziroma 1,4 odstotka več kot v letu 1998. Proizvodnja v letu 1999 se je v primerjavi z letom 1998 najbolj povečala v državah bivše Sovjetske zveze in v Aziji. Po napovedih se bo proizvodnja jekla v letošnjem letu povečala za 5,4 odstotka in bo dosegla 826 milijonov ton.

Države Evropske unije so lani proizvedle dobrih 155 milijonov ton jekla, kar je slabe 3 odstotke manj kot v letu 1998. Uvozni pritisk se je v drugi polovici leta pričel zmanjševati, kar je posledica oživljanja azijskih trgov. Evropski proizvajalci jekla so pričeli tudi dodatno ščititi svojo proizvodnjo in uvedli številne antidampinške (AD) postopke.

Proizvodnja jekla v letošnjem letu bo po napovedih višja od lanskoletne in bi utegnila celo preseči nivo iz leta 1998, ko je znašala 160 milijonov ton. Makroekonomski kazalci v posameznih državah so spodbudni, kar bo imelo pozitiven vpliv na rast proizvodnje in potrošnje jekla. Ocenjujejo, da bo stopnja gospodarske rasti v državah Unije v letošnjem letu znašala 2,8 odstotka.

V letu 1999 sta se združila britanski British Steel in nizozemski Hoogovens, tako da je združeno podjetje, ki se imenuje Corus, tretji največji proizvajalec jekla na svetu. Ostali vodilni evropski proizvajalci jekla (Arbed, Thyssen, Krupp, Usinor) so tudi intenzivno pristopili k procesu združevanja v smislu čim večje specializacije.

Največje povečanje proizvodnje so imele države bivše Sovjetske zveze, ki so proizvedle 83 milijonov ton jekla, kar je 12 milijonov več kot v letu 1998.

Proizvodnja jekla v ostalih evropskih državah je lani znašala manj kot 42 milijonov ton, kar je 11 odstotkov manj kot v letu 1998 in 7 odstotkov manj od napovedi. V državah, ki se tako kot Slovenija pripravljajo na vstop v Evropsko unijo, potekajo programi prestrukturiranja jeklarske industrije, kar ima dodatne posledice na zmanjševanje proizvodnje jekla. Predvsem pa se

bo spremenila lastninska struktura posameznih proizvajalcev, saj države zmanjšujejo svoje lastninske deleže in iščejo strateške partnerje.

Proizvodnja v ZDA se je v primerjavi z letom 1998 zmanjšala za 1,3 odstotka in je znašala 96 milijonov ton. Velik obseg uvoza (v letu 1999 je znašal 35 milijonov ton, kar je sicer 15 odstotkov manj kot v letu 1998) je pomembno vplival na tamkajšnje tržne razmere. Dobički v lanskem letu so bili zelo skromni, številni proizvajalci pa so lansko leto zaključili z rdečimi številkami. V letu 2000 se bo potrošnja v glavnih sektorjih (konstrukcije, avtomobilska industrija, industrija strojev in naprav) povečala. Obseg uvoza se bo še zmanjševal, kar je posledica številnih AD postopkov na eni in povečanja stopnje izkoriščenosti proizvodnih kapacitet na drugi strani. Splošni pogoji gospodarjenja v letu 2000 bodo po ocenah boljši kot lani.



Na odpremi Debele pločevine.

Azijska kriza je zaznamovala nacionalne ekonomije azijskih držav v letih 1997 in 1998. Prvi znaki oživljanja ekonomij, ki so se pričeli kazati že konec leta 1998, so se v lanskem letu močno intenzivirali in predstavljajo temelj oživljanja jeklarske industrije kot celote. Kitajska je proizvodnjo jekla v lanskem letu v primerjavi z letom 1998 povečala za 8 odstotkov (na 123 milijonov ton), Južna Koreja pa za 3 odstotke (na 41 milijonov ton). V letošnjem letu se bo kitajska proizvodnja jekla zmanjšala in proizvodnja naj ne bi presegla 110 milijonov ton, proizvodnja končnih izdelkov pa le 100 milijonov ton.

V Koreji ocenjujejo, da bo družbeni bruto proizvod v letošnjem letu v primerjavi s preteklimi leti deset odstotkov večji. Rast proizvodnje v avtomobilski industriji in industriji strojev in naprav bo visoka, kar bo pozitivno vplivalo na potrošnjo jekla. Potrošnja se bo po ocenah povečala za dobro desetino (na 37 milijonov ton). Uvoz jekla se je v letu 1999 močno povečal in ga ocenjujejo na 5,8 milijonov ton. Napovedi glede splošnih pogojev

gospodarjenja in rasti domačega in izvoznega povpraševanja so dobre, poleg tega pa se bo v letošnjem letu pričela proizvodnja v novih obratih za hladno predelavo. Uvoz jekla bo zaradi tega v letošnjem letu v primerjavi z lanskim večji; ocenjujejo ga na 6,4 milijonov ton.

Japonska proizvodnja jekla je bila lani v primerjavi z letom 1998 za slab odstotek večja in je znašala 94 milijonov ton. Oživiljanje, ki se je pričelo v prvem polletju, se je z veliko intenzivnostjo nadaljevalo v drugem. Tudi za letošnje leto so napovedi dobre, saj se bo krepilo tako domače kot tudi izvozno povpraševanje.

Pomemben premik je bil narejen v smislu večjega sodelovanja med proizvajalci. Potekali so številni združitevni procesi, veliko pa je bilo tudi prevzemov. Oblikovali so se novi sistemi, ki bodo zaradi svoje velikosti in učinkovitosti imeli pomembno vlogo na globalnem trgu jekla tudi v prihodnje.

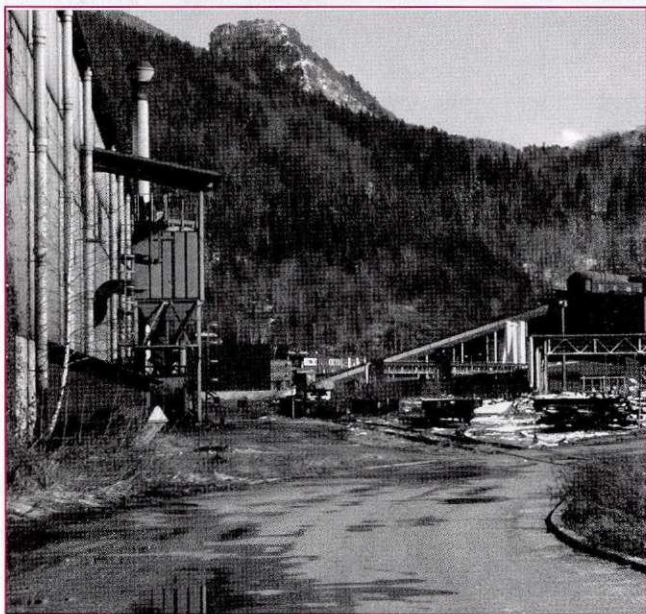
Slovenska proizvodnja jekla je v letu 1999 znašala nekaj manj kot 405.000 ton in je bila za malenkost manjša kot v letu 1998. Pozitivni trendi na svetovnem trgu bodo ugodno vplivali na proizvodnjo in prodajo v letu 2000. Intenzivnejše prestrukturiranje, približevanje pogojem poslovanja v Evropski uniji, predvsem pa razrešitev obveznosti iz preteklega poslovanja, ki v preveliki meri bremenijo tekoče poslovanje in onemogočajo konkretnije dogovore pri povezovanju s strateškimi partnerji, so predpogoj za dolgoročneje uspešno poslovanje slovenskih železarjev.

Janka Noč

PROJEKTI

SELITEV SKLADIŠČA JEKLENEGA ODPADKA NA KOROŠKO BELO

Dediščina bivše železarne je tudi skladišče jeklenega odpadka na lokaciji jeseniške halde. Od nove jeklarne je oddaljeno približno štiri kilometre, zato je prevoz med obema lokacijama logistično in stroškovno zahteven. Obenem ugotavljamo, da je infrastruktura na starem skladišču zastarela, neučinkovita in



Predviden prostor za skladišče jeklenega odpadka.

ekološko sporna. Zaradi vsega navedenega smo začeli razmišljati o selitvi skladišča bliže porabniku, to je Jeklarni. Tako smo projekt selitve razdelili v tri faze:

- Posodobitev logistike jeklenega odpadka. Pri tem gre za časovno usklajevanje dobav posameznih vrst jeklenega odpadka glede na načrtovano proizvodnjo. Težišče dela pa se preseli v Jeklarno, kjer naj bi se čim več vagonov razložilo direktno v zakladalne košare.
- Izgradnja ustrezne železniške infrastrukture na Koroški Beli in istočasno rušenje tirov na stari lokaciji.
- Izgradnja modernega skladišča jeklenega odpadka ob južni steni bivše žične valjarne.

Cilji, ki jih želimo doseči, pa so naslednji:

- Znižanje stroškov internega transporta in manipulacije z jeklenim odpadkom.
- Koncentracija delavnosti podjetja na ožjo lokacijo in s tem gospodarnjša izraba prostora.
- Izboljšanje ekoloških razmer in varnosti.

Ker je projekt finančno obsežen, je razdeljen v prej naštetih fazah, kjer bomo postopoma in brez hujših motenj proizvodnje prišli do želenega končnega stanja.

Slavko Kanalec

ANKETA

Kakšen je videz njihovega delovnega okolja in kako gledajo na ocenjevanje obratov, smo povprašali naključno izbrane:



Marko Hočevnar, Hladna valjarna

Odvoz odpadkov je urejen. Posebej se odvažajo železni odpadki, papir in ostalo. Za odvoz in sortiranje so zadolženi delovodje. Zaposleni se držimo pravil. Čistimo tudi stroje in okolico, kadar stojijo.

Kadirič Salih, Hladna valjarna

Pri nas je že dolgo urejeno ločeno zbiranje odpadkov. Vsaka izmena čisti določen del v oddelku vsak dan sproti, kadar naprave stojijo, pa bolj temeljito.



Vidmar Leon, Tehnična kontrola

Menim, da samih obratov med seboj ne moremo primerjati. V Jeklarni je veliko prahu, prav tako v Predelavi debele pločevine in teh dveh obratov ne moremo ocenjevati po enakih kriterijih kot valjarne. Treba bi bilo pogledati, kakšno je stanje sedaj in ocenjevati na tej osnovi. Nagrada bi bila lahko od 0 do 5.000, določili pa bi jo glede na to, kaj se je izboljšalo glede na predhodno stanje. Favorita za nagrado sta znana. Prvi je Hladna valjarna, drugi pa Vroča valjarna.

Slavko Skumavec, vzdrževanje Hladne valjarne

Veliko stvari spravimo mogoče samo zaradi enega vijaka ali podobne malenkosti. Zato je naša delavnica polna »šare«, ki nam velikokrat pride še kako prav.



Midžan Suvada, Hladna valjarna

Dobro skrbimo za red in čistočo. Sproti pospravimo odpadni material.

Medič Željko, Predelava debele pločevine

Ni pospravljeno! Tole šaro bi morali odpeljati, da bi imeli več prostora za odlaganje plošč. Vendar nihče nič ne ukrene. Po celotnem obratu bi morali pospravljati vsi zaposleni brez izjeme.



Kusterle Vinko, vzdrževanje Javornik

Nobena akcija bi ne bila potrebna, če bi bilo tako, kot bi moralo biti.



Boris Šket, vzdrževanje Vroče valjarne.

Pri nas pospravljamo že nekaj časa. Res je bilo že preveč vsega. Nekaj snmo odpeljali v staro železo, smeti na smetišče, ekološke odpadke (olja, masti, oljne krpe) pa sedaj skladiščimo tukaj, ker jih na deponijo ne smemo odvažati. Iščemo tudi ponudnika za sežig teh odpadkov.

Derviš Pivač, Tehnične storitve

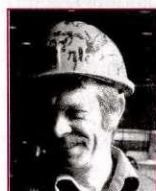
Slabo, kamor koli pogledaš so smeti, razni kupi.



Šaban Musić, Nuraga Trako, Jeklarna

Prahu se pri nas ne bo mogoče znebiti. Ne moremo se primerjati z valjarnami, ker je proizvodnja taka, da se ne da prav veliko narediti.

Pospravljamo kadar zaradi različnih zastojev ali redukcij ne delamo. Za higieno pa je tu zelo slabo poskrbljeno, saj nimamo na peči stranišča (obljubljajo nam ga že 13 let!) in pitne vode. Ne rabimo plesnega tečaja, stranišče pa! Tudi delovnih oblek nam v čistilnici ne zašijejo, ponoči ni malice in še bi vam lahko naštevale.



Bolčina Franc, Predelava debele pločevine.

V lužilnici je pospravljeno. Saj se vidi.

BODICE

Fotografije ne lažejo. Krepko bomo morali pljuniti v roke, predvsem pa spremeniti navade.



Raznovrstna šara ob vzhodni steni Jeklarne.



Grafitne elektrode pred vhodom v Jeklarno.



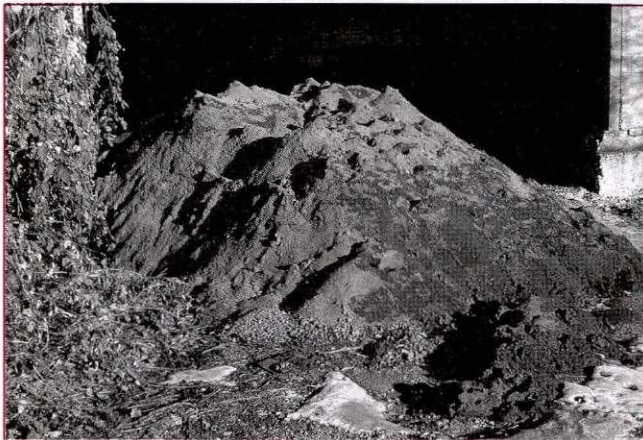
Adjustaža Hladne valjarne: malo je šlo čez rob...



Ob aneksu Vroče valjarne: več je okoli zabojnika za odpadke kot pa v njem.



Sodi z oljnimi krpami v delavnici vzdrževanja Vroče valjarne.



V opuščeni žični valjarni je veliko prostora za odlaganje.



10 m od zabojnika za smeti v Predelavi debele pločevine.



"Pokopališče rezervnih delov pred delavnico vzdrževanja na Javorniku."

NI MI VSEENO!

ODGOVORI

75. Garderobe na blumingu

Največja težava v garderobah HV, ki so v Vroči valjarni, je obsežen vdor vode skozi strop. Le-ta je posledica slabega čiščenja odtokov hladilne vode na valjarski progi. Z rednim čiščenjem in vzdrževanjem se bomo temu izognili. Postopno tudi obrat HV obnavlja opremljenost kopalnic s sredstvi, namenjenimi za vzdrževanje strojev. Ponovno pozivam vse, naj imajo primeren odnos do opreme garderob in kopalnic, kajti samo v tem primeru je obnova smiselna.

Branko Banko

PREDLOGI

Št. 76: O varčevanju z energijo, zamenjavi žarnic v proizvodnih halah, varnosti pri delu in večno pokvarjenih vratih.

Veliko je primerov razsipanja z energijo, vodo in še bi lahko naštevali, ki pa so velikokrat posledica pokvarjenih ali slabo zaprtih tušev in pip. Ideja za namestitve stopniških avtomatov je dobra. Tudi na radiatorje bi morali namestiti avtomatske regulatorje. Zapiranje vrat ni nikakršno varčevanje energije, če radiator lahko samo zapreš ali odpreš.

Zelo dolgo traja, da ti uspe priklicati koga, ki bi zamenjal žarnice v proizvodnih halah, čeprav je dobra vidljivost tudi eden izmed pogojev za varno delo. Ali žarnic res kronično primanjkuje ali pa je to samovolja dotičnih? V temi ali mraku kratkega zimskega dne si na odpremi debele pločevine pomagamo z baterijami (na lastne stroške). V takšnih razmerah ne moremo varno opravljati svojega dela (tudi na žerjavih traja včasih kar cel teden, da so zamenjane pregorete žarnice). Prav grozljivo je, da se mora včasih zgoditi nesreča, da se potem stvari uredijo in popravijo. Takih primerov je bilo v sorazmerno kratkem času kar nekaj.

In še o večno pokvarjenih vratih na odpremi debele pločevine. Če niso pokvarjena, se pa zataknejo, tako da jih komaj zapremo ali odpremo, kar pa je silno neprijetno zlasti takrat, ko je veter in tam skozi prav pošteno vleče. Ni prijetno 8 ur stati na prepihu. Pa tudi različni deli teh vrat so nam že leteli po glavah – vse že kar nekako razpada....

VACLAV ČERVENY TRENER ACRONI JESENIC TUDI V PRIHODNJI SEZONI

Hokejska sezona v Sloveniji naj bi v teh dneh dosegla enega svojih vrhuncev. Po kvalifikacijah za nastop na Olimpijskih igrah leta 2002 v Salt Lake Cityju najboljša štiri slovenska moštva nadaljujejo z drugim delom državnega prvenstva. Prve tekme so se odigrale v torek, 15. februarja, med Olimpijo in Bledom ter Jesenicami in Slavijo. Tako kot po ostalih dvoranah tudi na Jesenicah pridno vadijo in se pripravljajo na najpomembnejše tekme v sezoni.

Razmišljajo pa tudi o prihodnji sezoni. Prav v teh dneh so s trenerjem VACLAVOM ČERVENYJEM dosegli dogovor, da bo še eno leto ostal na krmilu prvega jeseniškega moštva.

In kaj je Čeha obdržalo na Jesenicah?

»Kot smo napovedovali že pred pričetkom letošnje sezone, smo predvsem pomladili moštvo. Čeprav nismo v mednarodni ligi dosegli dobrih rezultatov, sem z nastopi moštva dokaj zadovoljen, kajti nihče od tekmecev nas ni nadigral (izjema je tekma v Feldkirchu), imeli smo le nekaj težav z učinkovitostjo, ki pa so posledica prejšnjih sezon, ko so bili nosilci igre tujci. Za tujce se nismo odločili iz preprostega razloga – zanj je treba odšteti precej denarja, sicer dobiš povprečneža. Z njim pa verjetno tudi rezultati ne bi bili dosti boljši. Cilj letošnje sezone je uvrstitev v superfinale, tam pokazati čim boljšo igro in mogoče tudi presenetiti,« je povedal trener.

Poudariti je treba, da so jeseniško moštvo zapustili Razingar, Varl, Rožič, Glavič in Bešlagič. Slednji se je sicer vrnil, a so to vrzel vseeno morali zapolniti z mladimi (Kranjc, Vidmar, Burnik, Rebolj), ki so si nabirali predvsem izkušnje za prihodnjo sezono. Po besedah trenerja naj bi bila le-ta precej uspešnejša kot letošnja: »Moj pogoj, da bi res ostal na Jesenicah tudi v prihodnji sezoni, je bil ta, da se sprejme program, ki sem ga predstavil tako upravnemu odboru kot tudi županu, ki jeseniški hokej podpira. V njem sem zajel predvsem takojšen začetek priprav za naslednjo sezono, strokovno delo z vsemi mladimi selekcijami, podpis pogodb z igralci, ki so danes v moštvu do konca prvega prestopnega roka, in okrepitev moštva z mladimi Jeseničani, ki igrajo v tujini (Miha Rebolj, Jan). Seveda pa bo ekipo treba okrepiti še z dvema uspešnima tujcema in to še pred začetkom sezone.«

Jeseniške igralce in tudi vodstvo čaka zelo naporna pomlad, še napornejše pa bodo po trenerjevih besedah priprave na sezono 2000/2001, kajti v jeseniško dvorano Podmežakla je treba vrniti gledalce. Tako Jesenice kot tudi celotna hokejska Slovenija potrebujejo močno jeseniško moštvo, ki je nenazadnje osvojilo 26 naslovov državnega prvaka. Upajmo torej, da se bo prihodnje leto kakovost slovenskega hokeja dvignila na raven izpred petih let, ko je bil hokej na ledu najbolj gledan šport v Sloveniji.

Zoran Račič

PISMA

Prijetno sem bil presenečen, ko sem dobil januarsko številko Novic. Tako sem po 6-letni odsotnosti (bil sem invalidsko upokojen) spet začutil, kakšen je utrip v družbi Acroni. Veselim se vse večjih uspehov, ki jih dosegate pri delu in vam hkrati želim veliko uspehov tudi v prihodnje. V upanju, da mi boste Novice pošiljali tudi v bodoče, se vam lepo zahvaljujem in vas pozdravljam

Janez Repe

REŠITEV NAGRADNE KRIŽANKE:

Pravilna gesla so: KRAVEEC, KANIN, KOBLA, KRANJSKA GORA, ROGLA, VOGEL.

Za pravilne smo šteli vse rešitve z navedenimi gesli ne glede na vrstni red. Prejeli smo 203 pravilne rešitve. Žreb je razdelil nagrade takole:

1. nagrada: 3 dnevne karte

Irena Zupančič, Selo 4a, 4274 Žirovnica

2. nagrada: 2 dnevni karti

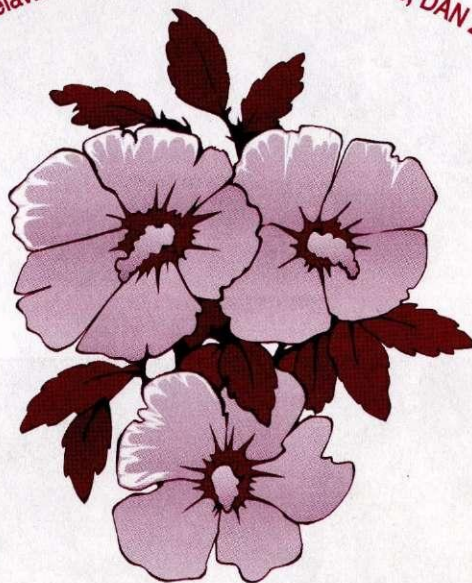
Urška Kocijančič, Cesta revolucije 10, 4270 Jesenice

3. nagrada: 1 dnevna karta

Marko Sušnik, Bezje 10. 4280 Kranjska Gora

Nagrajenci boste dnevne karte, ki jih poklanja RTC Žičnice Kranjska Gora, osebno prevzeli na kadrovske službi Acroni. Želimo vam prijetno smuko!

Vsem sodelavkam in ženam čestitamo za 8. marec, DAN ŽENA



uredništvo

Novice so interni časopis SŽ Acroni, naklada 1700 izvodov. Uredniški odbor: Ljubo Osovnikar, Polonca Marjanovič, Aleš Lagoja, Lilijana Markež
Fotografije: Jani Novak, Uredništvo, arhiv Tiskarna knjigoveznica Radovljica. Novice izhajajo enkrat mesečno.

Oblikovanje in Tisk Tiskarna knjigoveznica Radovljica.