

Novice

VSEBINA:

Ekološka sanacija problematike jeklarske žindre

Dnevno prerazporejanje delavcev je značilnost obrata

Predelava debele pločevine

Prilagodljivost proizvodnje v PDP

Izplen debele pločevine v finalizaciji debele pločevine

Vzdrževanje – tudi v PDP ne gre brez te dejavnosti

Ko se sejna soba spremeni v učilnico

Dober gospodar zmanjša stroške

KAKOVOST

KADROVSKA GIBANJA

Proizvodnja in poslovanje v februarju

Ročni znaki - signali

Izjava o varnosti

Obveščanje javnosti

Predstavitve specialne knjižnice

Vodenje investicijskih projektov

Intervju – Janez Jarkovič: »Računalnik ne more nadomestiti rok«

NI MI VSEENO!

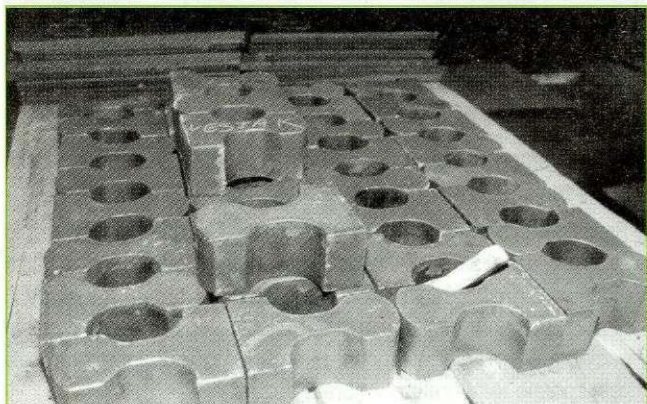
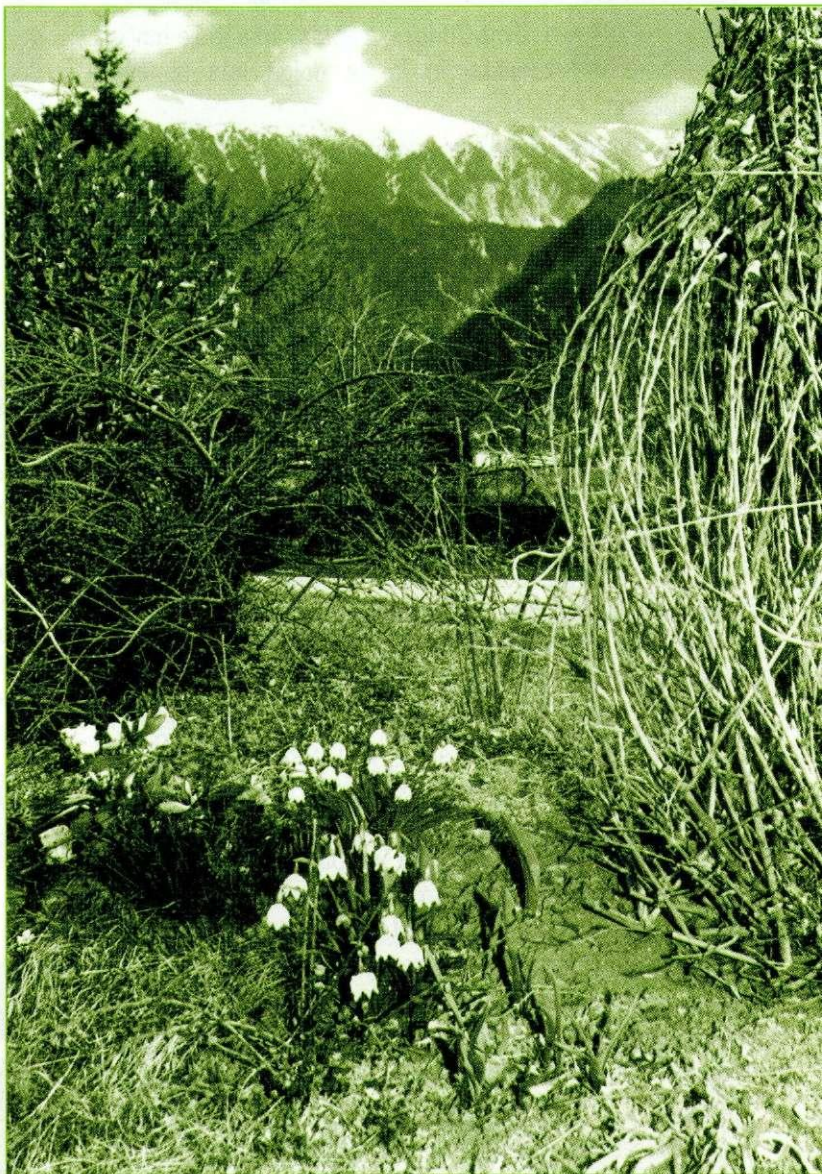
ANKETA

Na Krim

IZ ZGODOVINE ŽELEZARNE

20. marec, rojstni dan mesta Jesenice

Ob občinskem prazniku občine Jesenice



V PDP pa izdelujemo tudi iz pločevine krojene izdelke. Kakovost izdelave le-teh se potrjuje na zahtevnem trgu, med manjšimi obrtniki, ki želijo seveda predvsem kratek rok izdelave. V letu 1999 je bilo izdelanih kar 1254 ponudb od katerih je bilo 964 uresničenih, "skrojili" pa smo več kot 56.000 izdelkov. Rezultati nedvomno opravičujejo povečanje pozornosti izdelavi krojenih izdelkov tako po kadrovske zasledbi, kot po potrebi za modernizacijo sektorjev NC2 in NC1.

EKOLOŠKA SANACIJA PROBLEMATIKE JEKLARSKE ŽLINDRE



Jeklarska žlindra je stranski produkt, ki nastaja pri izdelavi jekla. Njen nastanek oziroma prisotnost v proizvodnem procesu sta nujna. Pri proizvodnji v Jeklarni nastajata predvsem dve vrsti žlindre:

1. črna žlindra, s katero imamo že mnogo izkušenj in jo že dolga leta uspešno

uporabljamo,

2. bela žlindra, ni enako uporabna kot »črna«. Splošno znana je njena neprijetna lastnost, da pri procesu ohlajanja in strjevanja postane prostorsko nestabilna in razpade v zelo droben prah.

Pojav povečane obremenjenosti delovnega in bivalnega okolja zaradi nastajanja prahu kot posledice razpadanja bele žlindre sovpada s povečevanjem proizvodnje nerjavnih jekel. Ker se zavedamo, da delovno in bivalno okolje ne moreta prenesti take onesnaženosti s prahom, smo že pred leti (začetki segajo v leto 1989) začeli z reševanjem teh težav. Uporabljali smo podobne postopke in aktivnosti kot nekatere velike jeklarne v Evropi (Thyssen, Krupp,...). Do kopije in uporabe teh sredstev pa ni prišlo predvsem zaradi velikih finančnih vlaganj, ki bi bila za to potrebna. Relativno majhna proizvodnja nerjavnega jekla v ACRONI-ju take stroškovne obremenitve ne bi prenesla. V okviru možnosti, ki so nam bile dane, smo poskušali najti cenejšo, inovativnejšo in učinkovitejšo rešitev. Tako smo v letu 1999 uresnili projekt »Pilota naprava za granulacijo tekoče jeklarske žlindre«. Projekt je imel uspešne in pozitivne rezultate. Tako granulirana žlindra ni razpadala v droben prah. Do gradnje take naprave v industrijskem merilu pa ni prišlo, ker je projekt finančno prezahteven, pojavil pa se je tudi problem oporečnosti hladilne vode, uporabljene v postopku.

V mesecu januarju smo pričeli z industrijskimi poskusi tehnologije volumnske stabilizacije bele žlindre z dodatki oksidov, v mesecu februarju pa z redno uporabo v proizvodnji. Pri tej tehnologiji gre za kemično stabilizacijo kristalne rešetke. Rezultati, ki smo jih dosegli, so zelo dobri. V prvem delu (uvajanja in prilagajanja) smo preprečili 80 do 90 odstotkov razpadanja žlindre pri izdelavi nerjavnih jekel. Do konca meseca marca 2000 bomo postopek optimizirali, tako da bomo zadostili vsem normativom glede emisij prahu v delovnem in bivalnem okolju. Tako formirana žlindra ne obremenjuje okolja kot prah ali izlužek (izluževanje z meteoritnimi vodami), hkrati pa jo je moč delno reciklirati.

Vizija projekta žlindre je usmerjena v uporabnost črne jeklarske žlindre kot sekundarne surovine v cestogradnji ipd. Belo žlindro pa bomo obdelovali po opisanem tehnološkem postopku in v čim večji možni meri reciklirali v Jeklarni.

Direktor proizvodnje Slavko Kanalec, dipl.ing.

DNEVNO PRERAZPOREJANJE DELAVCEV JE ZNAČILNOST OBRATA PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE (PDP)



dr. Slavko Ažman

Za leto 2000 je bilo načrtovano povečanje proizvodnje nerjavne pločevine in legirane konstrukcijske ter obrabno odporne pločevine. To je pločevina, katere proizvodnja ima največji finančni učinek. Istočasno pa zahteva velike obremenitve strojne opreme in napore vseh zaposlenih v obratu.

Trenutno je na trgu konjunktura, zato imamo dovolj naročil, cene pa so se od decembra lani tudi precej popravile.

S tem se sicer najintenzivnejše ukvarja komerciala, vendar tudi v obratu z zanimanjem spremljamo gibanja na trgu.

Pomagati skušamo na ta način, da po svojih najboljših močeh izpolnjujemo postavljene načrte. Ocenjujem, da smo zelo uspešni pri nerjavni, nekaj manj pa pri legirani in obrabno odporni pločevini. Januarska proizvodnja je bila največja, saj smo izdelali 6393 ton pločevine, pri tem pa je bila količina pločevin iz legiranih jekel za poboljšanje rekordna (827 ton). Izkazalo se je, da pločevine v poboljšanem stanju in pločevine iz legiranih konstrukcijskih jekel mesečno ne bo možno izdelati več kot 600 ton, dokler ne bodo izvedene predvidene investicije in dokler ne bo na napravah, ki postajajo ozko grlo, uvedeno neprekinjeno delo. Tudi v februarju je bil skupni načrt dosežen, za marec pa načrtujemo že 2400 ton nerjavne debele pločevine



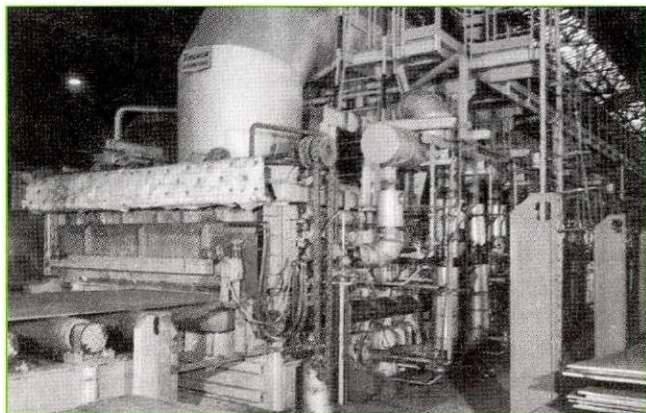
V lužnici.

Splošne usmeritve dejavnosti v obratu v tekočem in prihodnjih letih so naslednje:

- Predvidene so investicije in ukrepi, ki bodo omogočili znižanje stroškov, izboljšanje kakovosti, večjo proizvodnjo zahtevnejše pločevine in izboljšanje ekološkega stanja v obratu ter naredile obrat zaposlenim prijaznejši in varnejši ter lepše urejen. Z novim načinom ogrevanja in drugimi ukrepi bomo v bodoče zagotovili vsaj znosne temperature v obratu pozimi.

- Zavedati se moramo, da je obrat star že več kot petdeset let, da je najmlajši agregat, rezalnik za razrez nerjavne pločevine, že v petnajstem letu obratovanja, ostali agregati pa vsi, razen banj za luženje, še starejši. Nekateri agregati so starejši od obrata, saj smo jih dobili kot vojno odškodnino po drugi svetovni vojni. Da vse skupaj še zelo dobro obratuje, se moramo zahvaliti odličnemu vzdrževanju. Verjetno ni treba posebej poudarjati, da je nujno potrebno čimprejšnje investiranje v posodabljanje opreme.

Investicije bodo realizirane preko projektov postopno, kakor bo pač omogočala finančna situacija, vendar bodo na koncu kot celota



Kalilno - normalizirna linija Drever.

prinesle že preje omenjene učinke. Posamezne projekte bodo v Novicah predstavili vodje projektov sproti, zaenkrat pa bi jih le naštel:

1. Linija za peskanje in barvno zaščito pločevine,
2. Izpiralna linija v lužilnici,
3. Tehnica v hali C,
4. Oprema tehnice v hali C in obračalnega mesta z markirnima napravama,
5. Kombinirani sekator plazma -plin,
6. Termoskener (komora za nadzor temperature površine pločevine) na liniji Drever,
7. Dodatni 16 tonski žerjav v hali A,
8. Predelava žerjava št. 7 na daljinsko vodenje,
9. Zamenjava parnega ogrevanja hal s plinskim,
10. Frekvenčni regulator za linijo SACK.

Poleg projektov imamo v načrtu še druge izboljšave v obliki malih investicij ali investicijskega vzdrževanja:

1. Obnova kalilne peči Ebner,
2. Obnova voza na žarilni peči Ebner,
3. Obnova hladilnega sistema na peči Custodis,
4. Nakup in montaža novih dviznih vrat v hali B in C,
5. Pleskanje, obnova označb, zamenjava razbitih stekel in druga dela za izboljšanje videza obrata,
6. Sanacija hale C zaradi delovanja žlindre,
7. Oprema za transport in pakiranje nerjavne pločevine,
8. Obnova in čiščenje sanitarij.

V PDP se zavedamo, da moramo poleg investicij istočasno tudi z organizacijskimi prijemi izboljšati svojo učinkovitost. Dnevno prerazporejanje delavcev na mesta, ki jih pokaže delo samo, je že

naša stalna praksa. S 1. aprilom 2000 bomo ponovno prenesli del logistične službe v sam obrat. Pričakujemo, da bo na ta način oskrbovanje posameznih agregatov boljše, istočasno pa bomo v kombinaciji z računalniškim spremljanjem proizvodnje, ki smo ga vpeljali januarja letos, natančneje zasledovali tok materiala po agregatih in imeli boljšo možnost povečanja njihove učinkovitosti.

Bolj, ko se bo obrat moderniziral in učinkoviteje organiziral, bolj bo važno, kakšen kader imamo. Pomembno bo tudi, da bomo lahko dobre in vestne delavce ustrezno nagradili, slabše in neodgovorne pa počasi prevzgojili, če to ne bo šlo pa izločili iz obrata. Precej pričakujemo od novega sistema nagrajevanja, zato že težko čakamo, kdaj bo zaživel.

Obratovodja Predelave debele pločevine

Dr. Slavko Ažman

PRILAGODLJIVOST PROIZVODNJE PDP



Robert Prešeren

Ves vložek – plošče za proizvodnjo v našem obratu s cestnim prevozom dovažamo iz Vroče Valjarne na štiri različne lokacije, ki so odvisne od zahtevane tehnološke poti. Pogostost prevozov je zelo velika, saj je za dostavo vložka v obrat potrebno opraviti vsaj 325 prevozov s tovornjaki. Enako količino materiala pa je potrebno tudi odpeljati – odvoz gotovih izdelkov in tehnoloških odrezkov. Zaradi ene same dovozne

poti je zato potrebno dnevno usklajevanje na vseh področjih.

Proizvodnja se odvija na šestnajstih agregatih, ki so razdeljeni v tri ločene proizvodne oddelke: adjustažo, lužilnico in oddelek OTOP. Skupaj z vodstvom, vzdrževanjem in odpremnim oddelkom je v obratu zaposlenih 167 delavcev.

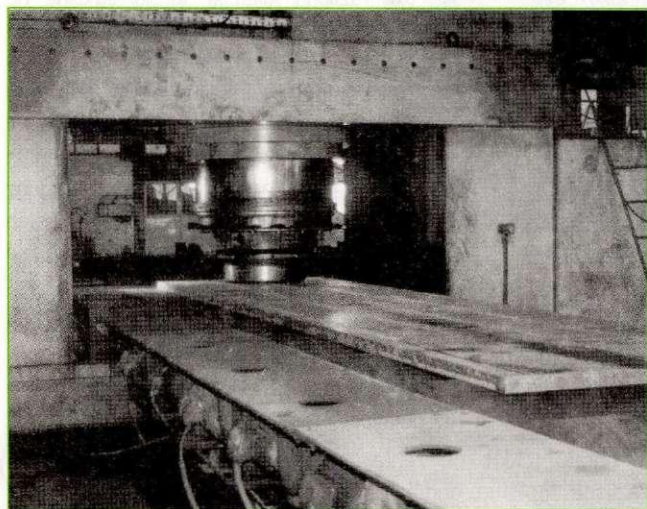
V obratu (glede na zahtevane mehanske lastnosti) izvajamo različne toplotne obdelave pločevine - od gašenja, kaljenja, normalizacije, popuščanja do žarjenja, za kar imamo na razpolago pet agregatov: kalilno peč Ebner, žarilno peč Ebner, žarilno peč Loi, normalizirno peč Custodis in najbolj obremenjeno kalilno-normalizirno linijo Drever. V lanskem letu je bilo toplotno obdelanih 38.100 ton pločevine, kar znaša že 59 odstotkov celotne proizvodnje, delež toplotnih obdelav pa se z večanjem proizvodnje zahtevnejših vrst jekel še povečuje. Vedno bolj pogosto se kaže nuja tudi po istočasnem kontinuirnem obratovanju treh peči za toplotno obdelavo, čeprav ni dovolj delavcev niti za dve peči. Zasluge, da proizvodnja kljub temu nemoteno teče pa gredo vsem zaposlenim, ki vedno pokažejo pripravljenost za izredno organizirano delo, čeprav se tak način dela ponavlja že kar pre pogosto.

Pločevina mora biti pred odpremo preskušena. Preskuse izvaja Tehnična kontrola. Pločevina, ki izpolnjuje s standardi predpisane lastnosti, gre v razrez. Razrez se opravlja lahko mehansko na liniji SACK ali avtogeno oziroma s plazmo. Po razrezu pločevino poravnamo na valjčnem ravnalniku MDS ali na 4000 tonski stiskalnici. Sledi končna obdelava površine pločevina s peskanjem ali luženjem ter končna kontrola z adjustiranjem in označevanjem na tehnici.

Tehnološka pot izdelave gotove pločevine ni videti zahtevna,

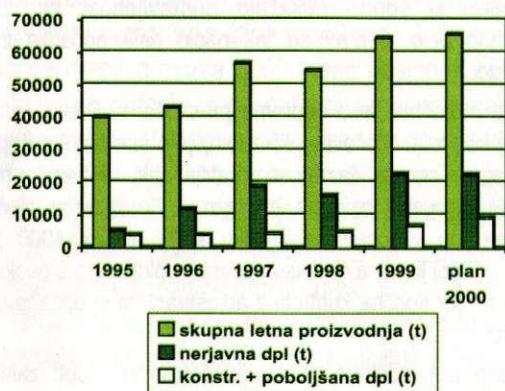
vendar razporeditev agregatov, ki so se dograjevali od leta 1950 dalje na lokacije, kjer je bilo sploh mogoče, ne omogoča optimalne linijske proizvodnje. Posledica tega je izredno velik obseg transporta pločevine z žerjavom, ki predstavlja tako z vidika varstva pri delu kot tudi kakovosti pločevine, velike težave. Plošče se nemalokrat med prevozom tudi poškodujejo, kar je ob podatku, da posamična nerjavna plošča, preden zapusti obrat, kar 26 krat spremeni lokacijo, delno tudi razumljivo.

Agregati glede na obseg proizvodnje in storilnost obratujejo v različnih sistemih dela, zato je za izpolnjevanje mesečnih načrtov proizvodnje potrebna izredna fleksibilnost pri organizaciji delovnega procesa. Potrebno je premeščati delavce na druge agregate, vključevati dodatne izmene, delati na proste dneve ipd. Za takšno delo je seveda treba usposabljanje delavcev za delo na več napravah in nemalokrat se pokaže nujna, da morajo tudi delovodje nadomestiti delavca na agregatu ali žerjavu. V neprekinjenem sistemu dela trenutno obratujejo peč Drever, peskarski stroj, tehtnica, in ravnalnik MDS. Od sredine marca bo zaradi sprememb v proizvodnem in prodajnem asortimanu, ki so za naš obrat zelo značilne in pogoste, neprekinjen sistem dela uveden tudi na rezalniku NC2.



400 tonska stiskalnica za ravnanje debele pločevine.

Količinsko se je proizvodnja obrata v zadnjih letih občutno povečala. Še leta 1995 je končna proizvodnja znašala 40.100 ton, v lanskem letu že 64.500 ton, za leta 2000 pa je načrtovanih 65.500 ton, vendar ob veliko večjem obsegu izdelave pločevine iz zahtevnejših vrst jekel, na primer iz nerjavnih in legiranih konstrukcijskih jekel. Ti dve skupini jekel sta tehnološko veliko zahtevnejši kot izdelava navadne konstrukcijske pločevine, ki je še



leta 1995 predstavljala kar 74-odstotni delež celotne proizvodnje, v letu 2000 pa le še 51-odstotni delež.

Proizvodnja jekel višjega cenovnega razreda pa poleg pozitivnih (višji iztržki) prinaša tudi negativne učinke. Povečuje se število nepredvidenih zastojev, za realizacijo proizvodnje pa je potrebno večje število operacij in večje število zaposlenih. Na račun spremembe asortimana se poslabšujejo tudi merljivi kriteriji uspešnosti, specifične porabe na tono gotovega izdelka in storilnost posameznih agregatov.

Na vseh teh področjih pa smo v zadnjih letih uspeli občutno izboljšati rezultate, brez omembe vrednih investicij, predvsem po zaslugi boljše organiziranosti dela in izkoriščanja človeških virov na vseh ravneh vodenja. Izplen nam je uspelo od leta 1997 vsakoletno izboljšati za več kot 1 odstotek. Enak trend se nadaljuje tudi v prvih dveh mesecih leta 2000, kar je še posebej spodbudno.

Tudi stroškovno smo dosegli zavirljive rezultate, saj so bili neposredni variabilni stroški v letu 1999 za kar 23 odstotkov nižji od načrtovanih, stroški vzdrževanja pa 13 odstotkov nižji. Na področjih, kjer imamo proizvozniki neposredni vpliv, smo v lanskem letu prihranili 80 milijonov tolarjev. Najbolj ponosni smo na izboljšano zanesljivost obratovanja kalilno-normalizirne peči Drever, ki je v lanskem letu obratovala s 96-odstotno izkoriščenostjo načrtovanega časa, kjer bi posebej omenil vzorno sodelovanje med oddelkom RTA, vzdrževanjem in proizvodnjo.

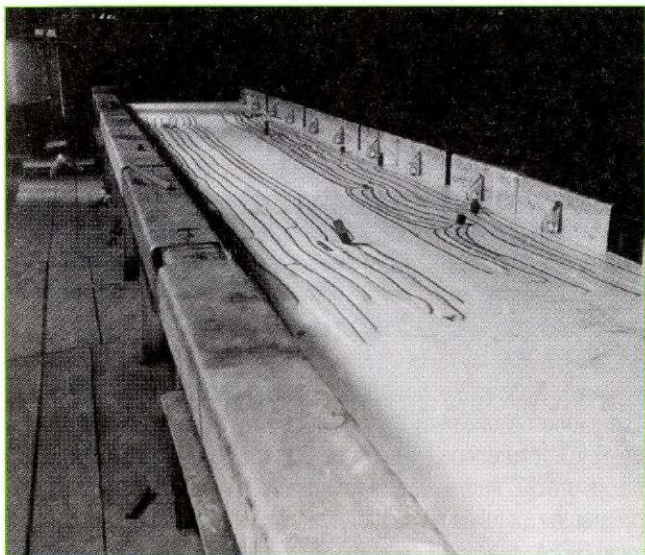
Tehnološko najbolj pereča je problematika izpolnjevanja zahtev kupcev po ustrezni ravnosti konstrukcijske legirane pločevine. Obstoječi ravnalnik MDS ni ustrezen. Visoke trdnosti teh jekel presegajo zmogljivosti ravnanja tega stroja, zato je večkrat potrebna dodatna faza obdelave, pa tudi okvare ravnalnika so prepogoste. Plazemski rezalnik NC2 je agregat, ki mu zaradi velike obremenjenosti in predvsem predelave za razrez debelejših nerjavne pločevine nad 50 milimetrov, najbolj pada zanesljivost obratovanja. Le z izrednimi naporii sodelavcev RTA še nekako uspevamo povezati mesec z mesecem. Količina razreza debelejših nerjavnih pločevin je zato omejena. Daljnoročno bo treba pristopiti k popolni prenovi ali nakupu novega ustreznega agregata.

Velike težave v obratu povzročajo tudi nereden oziroma nepravčasen dohod vložka, zato posamezni agregati občasno ne obratujejo in prihaja tudi do zamujanja dobavnih rokov. Oddelek logistike bo v bodoče moral optimirati dohod vložka.

V PDP pa izdelujemo tudi iz pločevine krojene izdelke. Kakovost izdelave le-teh se potrjuje na zahtevnem trgu, med manjšimi obrtniki, ki želijo seveda predvsem kratek rok izdelave, največkrat v nekaj dneh. Za celotno naročanje vložka, skladiščenje, programiranje numeričnih rezalnikov in izdelavo kalkulacij za krojene izdelke skrbijo trije sodelavci oddelka OTOP. V letu 1999 je bilo izdelanih kar 1254 ponudb, od katerih je bilo 964 uresničenih. Vrednost prodanih krojenih izdelkov je znašala 204,2 milijona tolarjev, za uresničitev pa je bilo treba 'skrojiti' čez 56.000 izdelkov. Rezultati nedvomno opravičujejo povečanje pozornosti izdelavi krojenih izdelkov tako po kadrovski zasedbi, kot po potrebi za modernizacijo sektorjev NC2 in NC1.

Prilagodljivost proizvodnje PDP, ki se je dokazala skozi večletno obratovanje, in predvsem korektni odnosi med sodelavci obrata mi vlivajo obilo zaupanja, da bo proizvodnja debele pločevine uspešna tudi v bodoče.

Robert Prešern



V takšnih kadeh lužimo debelo pločevino.

IZPLEN DEBELE PLOČEVINE V FINALIZACIJI DEBELE PLOČEVINE

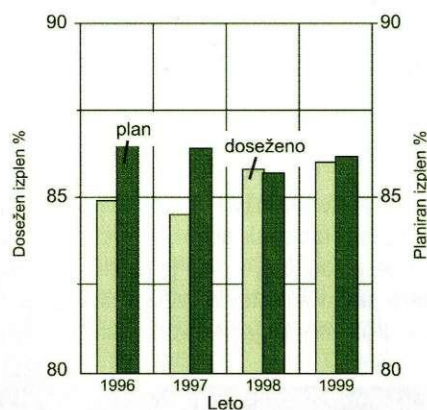
Že ime obrata nam pove, da gre za zaključni obrat v verigi izdelave debele pločevine. Obrat je dislociran od ostalega jedra družbe Acroni in leži na desnem bregu potoka Javornik. V preteklosti je bila v sklopu obrata tudi valjarna, odkar pa smo vročo predelavo centralizirali se FDP v celoti oskrbuje z vložkom iz Vroče valjarne.

Vložek v obliki vroče valjane pločevine s cestnim transportom prihaja v FDP. Odvisno od vrste jekla sledi razrez, toplotna obdelava, ravnanje, peskanje, luženje, preiskovanje in nazadnje še označevanje in pakiranje. Glede na vrstni red in zaporedje posameznih operacij je v uporabi 30 različnih tehnoloških poti. Ker ima več jekel enake tehnološke poti, se obseg različnih izdelkov izdelanih v FDP vključno s krojenimi izdelki letno približa številki 4000.

Upošteva strategijo podjetja, ki želi proizvodnjo usmeriti v donosnejše in zahtevnejše izdelke, se v zadnjem času povečuje proizvodnja pločevin iz nerjavnih in legiranih konstrukcijskih jekel. Zelo pomemben pokazatelj uspešnosti obrata v pogledu obvladovanja tehnologije je izplen pločevine. Ta je vse od rekonstrukcije Vroče valjarne v rahlem porastu. Kljub temu, da izplen zaradi povečevanja proizvodnje izdelkov iz zahtevnejših jekel, kjer dosegamo slabše izplene, v zadnjih letih ni primerljiv, se kaže trend izboljševanja. Način spremljanja izplena debele pločevine se je v preteklih letih spreminjal. Ko je bila FDP še v okviru Vroče valjarne, slika izplena debele pločevine valjarne in izplena FDP ni bila vedno jasna. Tudi načrti so bili postavljeni le za skupni izplen, od slaba do gotove pločevine.

Z osamosvojitvijo obrata FDP je razdelitev izplenov jasnejša, postavljen je bil tudi načrt izplenov od vroče valjane pločevine (vložka FDP) do gotove pločevine – izplen za katere je odgovorna izključno FDP. Zaradi podrobnejšega spremljanja izplena so bile posamezne skupine jekel razdeljene na podskupine. Nerjavna jekla so bila razdeljena na podskupini nerjavnih jekel brez molibdena in nerjavnih jekel z dodatkom molibdena, konstrukcijska jekla na podskupino konstrukcijskih nelegiranih in konstrukcijskih legiranih jekel. Izpleni jekel v podskupinah se zaradi specifičnosti namreč precej razlikujejo. Ker podatki po podskupinah niso na

voljo za daljše obdobje, navajam le skupni letni izplen od rekonstrukcije Vroče valjarne leta 1996 dalje.



Druga prelomnica pri zasledovanju izplena debele pločevine je bila dosežena v lanskem letu s klasifikacijo izvora napak. S sprotnim izločanjem neskladne pločevine med procesom predelave smo zmanjšali nepotrebne stroške, ki bi nastali z nadaljno predelavo, zaradi lažje identifikacije vira neskladnosti pa je mogoče pravočasno ukrepanje za zmanjšanje napak. Na ta način smo med obrati vzpostavili podjetniški odnos v okviru katerega vsak obrat za svoje napake odgovarja z lastnim izplenom.

Možnosti vpliva na izplen z organizacijskimi prijemi so omejene, zato menim, da nadaljne poviševanje izplena nujno zahteva naložbe v posodobitev opreme v FDP.

Marjan Kunšič

VZDRŽEVANJE – TUDI V PDP NE GRE BREZ TE DEJAVNOSTI



Ahmed Telalović

Vzdrževanje Javornik danes deluje kot integralni del obrata Predelave debele pločevine, čeprav s svojimi aktivnostmi ni vezan samo na ta obrat.

Že v preteklosti je na javorniškem področju obratovalo več dislociranih obratov različnih dejavnosti. V vseh teh obratih je naprave popravljalo in vzdrževalo enotno Vzdrževanje Javornik, ki je bilo v določenih časovnih obdobjih izredno močna enota. Ta tradicionalnost odnosov med

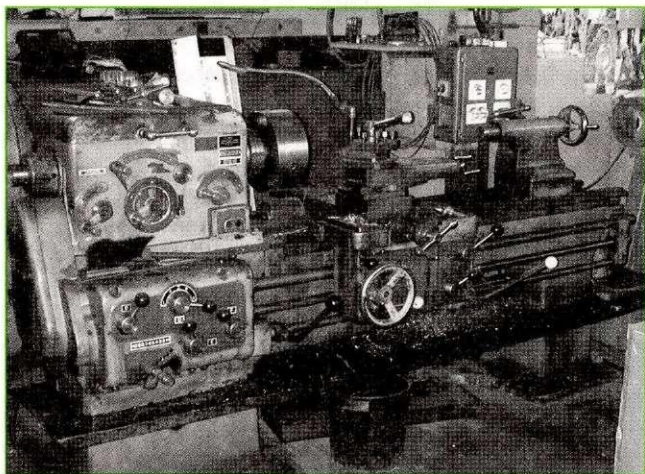
posameznimi obrati, čeprav so ti sedaj popolnoma drugačni, se je obdržala do današnjih dni.

Ob zadnji reorganizaciji oziroma priključitvi oddelkov vzdrževanja proizvodnim obratom smo se odločili, da zaradi večje mobilnosti in fleksibilnosti delovne sile vse vzdrževalce bivšega Vzdrževanja Javornik vključimo v obrat Predelava debele pločevine. Tako sedaj kot obrat PDP nudimo in izvajamo vzdrževalne usluge za podjetja SUZ (oblikovalnica HOP-profilov, Vratni podboji, oddelka predelave), PILASTER 1 (strojna obdelava, montažni oddelk, delavnice za remonte) ter elektro dela za vse objekte v sestavi ACRONI-ja na področju Javornika.

Oddelek Vzdrževanje Javornik ima v svoji sestavi strojno in elektro službo za vzdrževanje naprav. Področja merilne in regulacijske tehnike, strojnega vzdrževanja žerjavov, popravila prevoznih

sredstev in montaže pa pokrivajo delavnice Acronija. Dela na visokonapetostnih napravah delno pokrivajo energetiki Acronija, delno pa Energetika d.o.o. Pri delih, ki presegajo zmožnosti Vzdrževanja Javornik, se poslužujemo uslug tujih izvajalcev (Pilaster 1, VIP- instalacije itd.).

Vzdrževanje Javornik je oddelek, ki je v zadnjih desetih letih med vsemi oddelki vzdrževanja doživel najbolj drastične spremembe tako organizacijsko kot tudi kadrovske. Krizna obdobja pri plasmajih debele pločevine in HOP- profilov ter vratnih podbojev so narekovala stalne racionalizacije na področju vzdrževalne dejavnosti, bil pa je tudi čas, ko se je razmišljalo celo o ukinitvi oddelka debele pločevine. Število vzdrževalcev je stalno padalo, tako da je v zadnjih letih, ko je proizvodni obrat PDP zopet postal



V delavnici Vzdrževanja Javornik.

eden paradnih konjev, postalo vzdrževanje kritično.

Starost naprav, ki jih vzdržujemo, se giblje med 15 in 50 let, večina jih zaradi zastarelosti tehnike in delno pomanjkljive dokumentacije zahteva obrtniški način vzdrževanja, ta pa ogromne izkušnje in znanje, ki jih je treba vedno prenašati naprej. Kadrov, na katere bi izkušnje prenašali, pa ni.

Za sedanjí obseg proizvodnje je število vzdrževalcev pod kritično točko. Ravno ta vedno večji obseg proizvodnje, kar je za Acroni nedvomno zelo pozitivno, povzroča velike težave pri načrtovanju, usklajevanju ter fizični izvedbi remontov, ki se pri nas obravnavajo kot večja popravila posameznih naprav. Časovno so ta popravila vedno manj določljiva, nujno je vedno več dogovarjanja med proizvodnjo in vzdrževanjem, vključevanje tujih izvajalcev storitev pa je včasih neizvedljivo zaradi zasedenosti le teh na drugih lokacijah.

Zavedati se je treba, da vzdrževanje proizvodnih naprav ni samo čakanje na okvare ter odprava le-teh. Vzdrževanje je živ proces, ki obsega priprave ter popravila rezervnih sklopov, preventivno ukrepanje, reševanje široke palete težav, izvajanje predelav in izboljšanje naprav, odprava vseh pomanjkljivosti, ki niso v direktni proizvodni verigi. Ukinitve raznih oddelkov vzdrževalne dejavnosti v ACRONI-ju (oddelek HIP, oddelek inštalacije, elektro delavnice) so nam prinesle dodatne težave. Tudi delo teh oddelkov smo delno prevzeli sami, kar kadrovske problematiko dodatno povečuje.

V tej kratki predstavitvi oddelka Vzdrževanja Javornik sem vam poskusil prikazati njegov organizacijski in kadrovske izgled. O tehnični problematiki in stroškovnem delu pa kdaj drugič.

Ahmed Telalović

NOVICE IZ TOVARNE

KO SE SEJNA SOBA SPREMENI V UČILNICO...

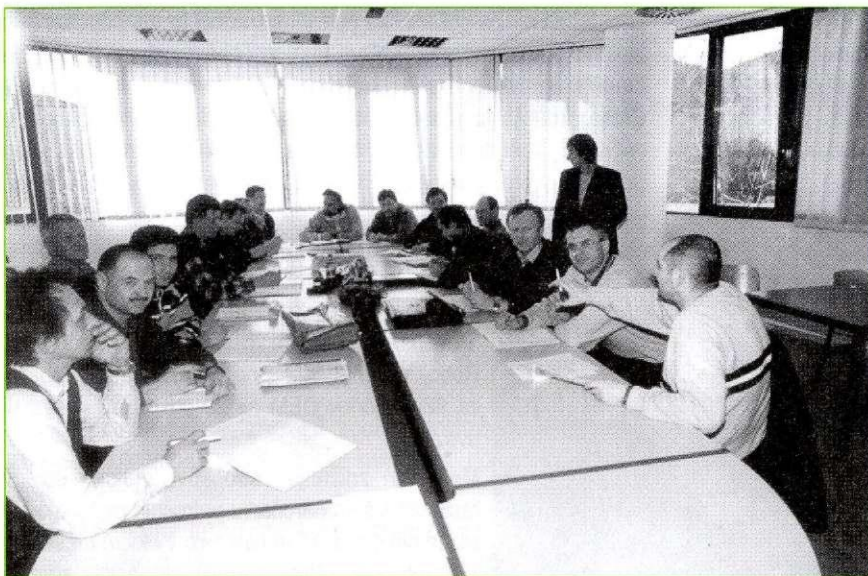
V zadnjem obdobju trikrat tedensko potekajo obširnejše aktivnosti na področju izobraževanja in usposabljanja sodelavcev, zato se sejne sobe v upravni stavbi Acronija večkrat tedensko spremenijo v učilnice. Načrtovane aktivnosti so usmerjene v pridobivanje tistih funkcionalnih znanj, ki bodo zagotovila učinkovito in uspešno delo sodelavcev, ki bodo ta znanja osvojili. Nujnost novih znanj in vlaganje v človeške vire pa je neizogibno za vsako podjetje, usmerjeno na svetovne trge, kjer se bje neusmiljen boj za tržni delež in konkurenčnost s tekmeci. Obširnejša izobraževanja so bila na področju internega usposabljanja, uporabe računalniških programov, potekali pa so tudi jezikovni tečaji nemščine in osnovni tečaj REFA.

Že v preteklih letih smo izvedli široko akcijo usposabljanja delovodij in vodij oddelkov s kratkimi tečaji, na katerih so se lahko seznanili s področji vodenja, komunikacije, organizacije in racionalizacije dela. Sedaj pa smo posebno pozornost posvetili usposabljanju srednjega vodstvenega kadra, t.i. «srednjega vodstva», ki je eden najpomembnejših delov vodstvene strukture v obratih. Tečaj obiskuje osemnajst naših sodelavcev iz proizvodnih obratov in vzdrževanja. Ob pridobivanju ustreznih znanj bomo lahko ob pravilnem motiviranju sodelavcev zagotovili uporabo teh pridobljenih znanj pri vsakdanjem delu in tako povečali učinkovitost poslovanja podjetja.

V osnovnem tečaju REFA bodo sodelavci osvojili znanja s področja racionalizacije proizvodnje z vidika oblikovanja izdelkov, dela, delovnih procesov, pretoka materiala, managementa časa. Izobraževanje je usmerjeno v spoznavanje metod za analiziranje in odpravo vseh vrst »zapravljanj« v proizvodnji, kar bi moralo postati način vodenja vseh zaposlenih in stalnica pri vsakdanjem opravljanju dela. Z uporabo pridobljenih znanj bo moč dvigovati produktivnost, in sicer ne z zaostrovanjem delovnih normativov, temveč z racionalnejšim oblikovanjem dela. Analiziranje in sistemska obravnava delovnih procesov je osnova za izvedbo optimalnega poteka dela. Tak pristop je prijazen tudi delavcem in običajno daje bistveno boljše rezultate.

Glavni cilji in področja usposabljanja so:

- seznaniti udeležence seminarja z osnovnimi načeli motiviranja in vodenja,
- spoznati potek reševanja problemov brez poraženca in vodenje komunikacije,
- spoznati načine usposabljanja za delo,
- seznaniti se z načeli ergonomskega oblikovanja dela,
- obvladovanje analize delovnih procesov,
- poznavanje metod racionalnega oblikovanja dela,
- poznavanje področja gospodarjenja s časom,
- poznavanje metod ugotavljanja izkoriščenosti kapacitet,
- poznavanje racionalizacijskih metod KVP, ABC analize, vrednostne analize,
- seznaniti se z vrstami stroškov, stroškovnim računom in izračunom finančnih učinkov racionalizacije delovnih procesov,
- poznavanje osnov za uporabo sistema načrtovanja in krmiljenja proizvodnje.



Med predavanjem.

Izobraževanje izvaja podjetje PISK d.o.o., ki deluje v okviru REFA zveze Slovenije. Podjetje je licenčni partner REFA zveze Nemčije, ki je vodilna nemška izobraževalno-svetovalna ustanova na tem področju.

Po uspešno opravljenih izpitih bodo slušatelji dobili listine o pridobljenem znanju, ki so mednarodno priznane. Sam potek izobraževanja je zaradi obsežne tematike in intenzivnosti dela zelo zahteven, saj morajo biti slušatelji zelo zbrani in prizadevni. Predavanja potekajo praviloma ob četrtnih, petkih in sobotah ter deloma izven rednega delovnega časa slušateljev, v šestih ciklih po tri dni.

Slušatelji so do sedaj predvideno snov že posrkali, sedaj jih čakajo še zahtevni izpiti in seminarska izpitna naloga, v kateri bodo obdelali problem iz svojega okolja in s pomočjo novih znanj izvedli optimizacijo stanja ter izračunali ustvarjeni prihranek. Izpitne naloge in uporabljene metode bomo v Novicah tudi v povzetkih objavili. Udeležencem seminarja želimo še naprej uspešno delo, najprej pri izpitu in izdelavi seminarske izpitne naloge, nato pa seveda pri uspešni uporabi novih znanj ob opravljanju rednih nalog.

Marjan Lah

DOBER GOSPODAR ZMANJŠA STROŠKE!



Marija Novak

Nabavna funkcija v sodobnih podjetjih postaja vse pomembnejša. Več kot polovica sredstev, pridobljenih s prodajo, se porabi za nakup materialov in za storitve ter za druge stroške in izdatke. **Vsak tolar, prihranjen v nabavi, in vsako znižanje stroškov pomeni večjo konkurenčno sposobnost na prodajnem trgu.** Tega se v Nabavi zavedamo in poskušamo biti na tem področju čimbolj učinkoviti.

Osnovno vodilo pri našem delu je zagotoviti nemoteno oskrbo proizvodnje in pri tem doseči

optimalno kombinacijo cene in kakovosti. Postopek nabave izvajamo po ISO postopku. Za ilustracijo naj povem, da je vrednost za nabavo blaga in storitev v lanskem letu znašala 153 milijonov DEM, od tega predstavljajo surovine 86 odstotkov vrednosti. Delež uvoza znaša 63 odstotkov, delež domačih nabav pa 37 odstotkov. Količinsko je bilo nabavljenih 314.673 ton blaga in sicer 85 odstotkov po železnici, ostalo s tovornjaki.

Zaradi pomembnosti stroškov nabave strateških surovin (jekleni in legirani odpadki, ferolegure, grafitne elektrode, ognjevzdržni in ostali materiali za proizvodnjo), jim z vidika likvidnosti namenimo največjo pozornost. V primerjavi z lanskim letom so že v 4. kvartalu cene vhodnih surovin začele naraščati. Odločilnega pomena za kalkulacije naših prodajnih cen so cene surovin za proizvodnjo nerjavnih jekel, in sicer niklja,

kroma, molibdena in legiranega odpadka. Te cene se oblikujejo na borzi in se zelo hitro spreminjajo. S pomočjo priklopa na informacijski program Reuters smo v vsakem trenutku obveščeni o gibanju cen, zalog in deviznih tečajev. Najbolj izrazito je povišanje cene pri niklju in legiranem odpadku. Cena niklja je zrasla od 4.273 \$ na tono v januarju 1999 in na 10.300 \$ na tono v marcu 2000. Temu skoku cene smo se izognili z ugodnimi terminskimi nakupi tako, da je bila dogovorjena fiksna cena niklja. Cena legiranega odpadka raste vzporedno s ceno niklja in je v enem letu zrasla od 900 DEM na tono v januarju 1999 do 1500 DEM v decembru in znaša v marcu letos že 2000 DEM na tono. O količinah se dogovarjamo z dobavitelji sproti – mesečno ga nabavimo okrog 3200 ton. Cene se še dodatno povečujejo zaradi pomanjkanja tega materiala na trgu. Pogodbe za ferolegure in grafitne elektrode zaključujemo kvartalno in polletno po fiksnih cenah, za ognjevzdržne materiale imamo sklenjene letne pogodbe s fiksnimi cenami in popusti na letne količine.

Za nabavo je bistvenega pomena pravočasno in točno načrtovanje potreb po surovinah in ostalih materialih. Zaradi povečanja proizvodnje nerjavnih jekel in zvišanja cen vhodnih surovin, je likvidnostna situacija izredno težka. Delamo praktično brez zalog, ker si jih finančno ne moremo privoščiti. Za pomembnejše surovine imamo najmanj tri dobavitelje. Surovine predvsem uvažamo, zato je treba upoštevati čas za prevoz. Nema lokrat je odprema blaga odvisna od plačila. Napetih situacij, ali bo pošiljka prispela pravočasno ali ne, je bilo kar nekaj.

Z vidika znižanja stroškov nabave je bil lani v primerjavi s prejšnjimi leti narejen bistven premik v količini nabavljenega jeklenega odpadka iz Slovenije. Od skupne količine 172.000 ton je bilo 67 odstotkov odpadka nakupljenega v Sloveniji in le 33 odstotkov iz uvoza. Situacija v prejšnjih letih je bila obratna. Dosežena je bila ugodna povprečna cena odpadka na račun nižjih stroškov prevoza, ker so dovoljene le pošiljke z vagoni iz najbližjih skladišč, za pošiljke s tovornjaki je potreben poseben dogovor. Usklajen nastop družb Slovenskih železarn do domačih dobaviteljev, zaostrene zahteve po ustrezni kakovosti in dosledno reklamiranje neustreznega odpadka na pripravi vložka so znatno prispevali k ugodnejši ceni. Z rednim poravnavanjem obveznosti smo ponovno pridobili zaupanje domačih dobaviteljev.

Vedno ostrejšje zahteve proizvodnje glede rokov dobave in

kakovostnega asortimana vložka poskušamo v največji meri uresničiti. Zaenkrat nam to uspeva le delno s pomočjo dobrih poslovnih odnosov z dobavitelji in s sodelovanjem s služb znotraj Acronija. Logistika s spreminjanjem rokov dobav in potrebnih količin surovin znotraj meseca nemalokrat preizkuša naše sposobnosti in zmogljivosti naših dobaviteljev. Želimo si, da bi bilo



Kolektiv Nabave. Na sliki manjkajo sodelavke s špedicije

takšnih situacij čim manj, saj se bo morala proizvodnja porabe surovin prilagoditi načrtu naročil mesečne prodaje.

S 1. 1. 2000 je v nakup vključen oddelek špedicije. Osnovna naloga le-te je iskanje in izbira optimalnih kombinacij prevozov za potrebe prodaje in nabave. V lanskem letu je bilo za naše kupce odpremljenega in dobavljenega v Acroni okrog 520.000 ton blaga. Dobava materiala je 90-odstotno realizirana po železnici, pri odpremi pa prevladujejo prevozi s tovornjaki. Zelo pereč problem je pravočasno javljanje potreb po tovornjakih. Po pogodbi s prevozniki jih moramo javiti en dan vnaprej.

Delo v Nabavi zahteva dinamične, izkušene, vztrajne in potrpežljive ljudi. Kdor teh lastnosti nima, težko vzdrži pritiske. Posel delajo ljudje, zato poskušam med zaposlenimi ustvariti pozitivno delovno vzdušje in skupinsko delo s tem, da vsak pozna svoje odgovornosti. Dejansko se vsi trudimo, da bi za podjetje dosegli najugodnejše nakupne pogoje za kakovostno blago in storitve, pri tem pa velikokrat dobaviteljem ne moremo zagotoviti plačila. Vendar smo še vedno vse plačali! Kdor hoče z nami sodelovati, se mora izkazati tudi v malo manj ugodnih razmerah. Odločilno vlogo v kritičnih situacijah odigra dolgoletno korektno poslovno sodelovanje z dobavitelji.

V okviru tedenske finančne koordinacije med Prodajo, Financami in Nabavo iščemo finančne vire za nemoteno oskrbo proizvodnje. Nemalokrat pade kakšna težka beseda. Mesečne obveznosti za gotovinska plačila strateških surovin se gibljejo že okrog 6 milijonov DEM. Zaradi zvišanja cen vhodnih surovin je skupna vrednost načrtovanih mesečnih nabav v marcu pri skoraj enakih količinah narasla na 18 milijonov DEM. Na naše poslovanje vpliva neugodno tudi trenutno razmerje tečaja dolarja in nemške marke, ker so cene niklja, kroma in molibdena v dolarjih, izvoz pa pretežno v nemških markah. Dobro sodelovanje med Nabavo, Financami in Prodajo nam omogoča, da skoraj vedno najdemo rešitev za plačilo tistega, kar je v danem trenutku najbolj kritično.

Naše pogajalske zmožnosti bi bile precej boljše, če bi razpolagali z

več gotovine. Za gotovinska plačila je možno iztržiti popuste in s tem boljše cene. Na domačem trgu se obveznosti za dobavljeno blago in opravljene storitve v glavnem nadomestijo (kompenzirajo). Žal je situacija na slovenskem trgu takšna, da gotovine praktično ni. Kupci, večinoma trgovci, težijo k temu, da bi čimveč terjatev pobotali s proti-dobavami. Naša usmeritev pa je čimveč blaga nakupiti direktno pri proizvajalcih. Praviloma je pobot možen le v izjemnih primerih in pod pogojem konkurenčnosti ponudb. Tako na primer delamo tudi preko zunanjetrgovinske mreže Slovenskih železarn (Kopo West, Kopo Int., Robo, Yuvena), kjer smo v lanskem letu nabavili za 28 milijonov DEM ali 29 odstotkov vrednosti uvoza.

Možnost znižanja stroškov vidim tudi v racionalnejšem naročanju potrošnih materialov in rezervnih delov, ki se naročajo v okviru mesečnih kvot obratov. Poleg naročil strateških surovin (1100) je samo vzdrževanje v lanskem letu izstavilo 7717 zahtevkov za ponudbe in 5676 potrjenih naročil. Za vsako večje naročilo iščemo tri konkurenčne ponudbe, med katerimi izbiramo najugodnejšo. Naročniških mest za rezervne dele in potrošni material je okrog 90! Res se je že

marsikaj spremenilo na bolje, ni pa še dobro. Večjo pozornost bodo naročniki morali posvetiti vodenju zalog. Naročila obratov bi morali združevati po skupinah materialov in jih dvakrat mesečno izstavljati dobaviteljem za doseg večjih količinskih popustov. Skupaj z naročniki moramo najti rešitev, da se bodo komercialisti lahko več ukvarjali z dogovarjanjem in spremljanjem poslov.

Poleg stroškov nakupa je v poslovanju podjetja še **vrsta stroškov, na katere ima lahko vpliv vsak delavec, če le hoče, če čuti pripadnost podjetju.** Težnja po zmanjševanju stroškov bi morala biti pred očmi vsakega zaposlenega in biti prisotna na vsakem koraku. O možnostih in virih zniževanja stroškov obstaja veliko teoretičnih rešitev. Nobena prisila ne bo uspešna, če ne bo vsak delal kot dober gospodar in polno izkoristil delovni čas za kreativno delo. Smo na pragu Evrope, kjer je boj za obstoj podjetij krutejši in brezobzirnejši.

Direktorica Nabave

Marija Novak

KAKOVOST

V vsakdanjem življenju se velikokrat srečamo z izrazi, kot so kakovost, kontrola kakovosti in zagotavljanje kakovosti, ki imajo lahko specifičen pomen. Za boljše razumevanje so v nadaljevanju podane kratke definicije teh izrazov.

Definicija kakovosti

Obstajajo različne definicije besede kakovost. Najpogostejše izražena je podana v standardu ISO 8402 (Kakovost – slovar) in se glasi:

Kakovost je skupek vseh lastnosti in karakteristik proizvoda, ki se nanašajo na sposobnost proizvoda, da zadovolji izražene ali pričakovane potrebe kupca.

Pod pojmom »lastnosti in karakteristike« je mišljena vsaka

'lastnost', ki jo je mogoče meriti, šteti ali klasificirati. Kakovost torej pomeni, da proizvod izpolnjuje pričakovanja kupcev glede postavljenih zahtev. Zahteve kupcev se stalno menjajo in zahtevajo iz leta v leto višjo kakovost. Včasih je bilo dovolj, če je bila kakovost v mejah, ki so bile predpisane s standardi. Danes je končna ocena kakovosti prepuščena kupcu.

Kakovost torej pomeni skladnost z zahtevami. Ne moremo govoriti o slabi in dobri kakovosti. Govorimo lahko le o skladnosti ali neskladnosti z zahtevami.

Širši pojem kakovosti vključuje kakovost dela, kakovost informacije, kakovost procesa, kakovost vodenja, kakovost organizacije itd.

Najširši pomen pojma kakovost pomeni poslovanje v skladu s sprejetim sistemom zagotavljanja kakovosti, dokumentiranim s poslovnikom kakovosti.

Po **F.M.Fawziju** lahko za kakovost podamo tudi naslednjo definicijo, ki se od tiste v standardu ne razlikuje prav dosti:

»Kakovost je določena s stopnjo, s katero proizvod izpolnjuje zahteve in pričakovanja kupca.«

Vendar je stopnja izpolnjevanja zahtev in pričakovanj tudi merljiva vrednost, zato ima svoj matematični zapis, v katerem nastopajo lastnosti proizvoda in njihov pomen za zadovoljstvo kupca.

$$S = \sum_{i=1}^n P_i O_i$$

S = stopnja izpolnjevanja
 P = pomembnost posamezne lastnosti
 O = ocena lastnosti
 n = število lastnosti proizvoda

Stopnja izpolnjevanja je torej vsota zmnožkov posameznih lastnosti z njihovo pomembnostjo.

Kontrola kakovosti

Kontrola kakovosti obsega dejavnosti in ukrepe, ki se izvajajo za doseganje postavljenih zahtev kakovosti. To pomeni, da obsega načrtovano in sistematično kontrolo nad potekom procesa in stanjem proizvoda. S kontrolo kakovosti se lahko le ugotovi napake, ki se pojavljajo med proizvodnim procesom in na proizvodih, ne more pa vplivati na preprečevanje in ponavljanje napak.

Zagotavljanje kakovosti

Zagotavljanje kakovosti je skupek načrtovanih in sistematičnih ukrepov, ki so potrebni za doseganje ustreznega zaupanja, da bo proizvod izpolnil postavljene zahteve glede kakovosti (ISO 8402).

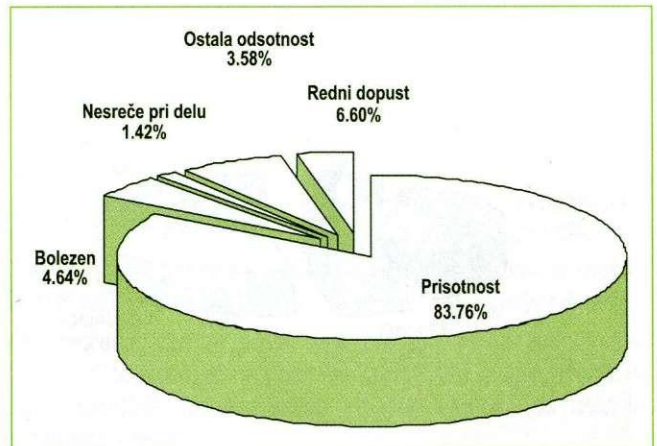
Zagotavljanje kakovosti je torej definirano kot zbir vseh potrebnih tehničnih in organizacijskih dejavnosti, ki pogojujejo doseganje zahtevane kakovosti.

Razlikovati je treba med izrazoma kontrola kakovosti in zagotavljanje kakovosti, ki se med seboj večkrat zamenjujeta. Medtem ko je glavna naloga kontrole kakovosti najti napako, je glavna naloga zagotavljanja kakovosti preprečiti nastanek napake in njeno ponavljanje. Zagotavljanje kakovosti je torej sestavni del celotnega sistema vodenja, ki ustvarja in dviga sposobnost podjetja za kakovost.

Klemen Hribar

KADROVSKA GIBANJA

ODSOTNOST V FEBRUARJU



Februarja je bila odsotnost za več kot odstotek manjša kot v lanskem obdobju. Za dober odstotek je bilo manj odsotnosti zaradi bolezni. Tudi bolniške zaradi poškodb pri delu je bilo manj.

Ivanka Mavri

GIBANJE POŠKODB

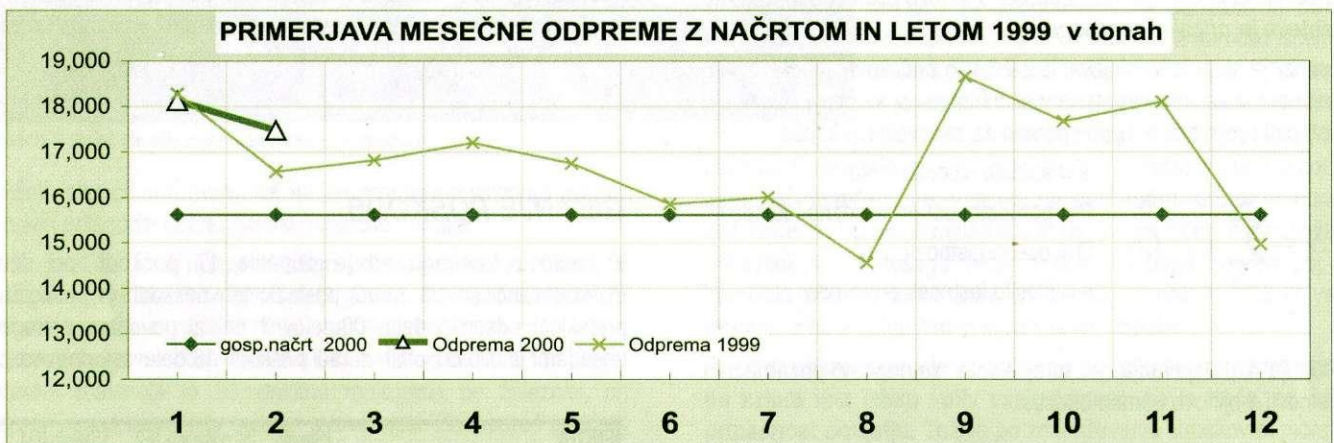
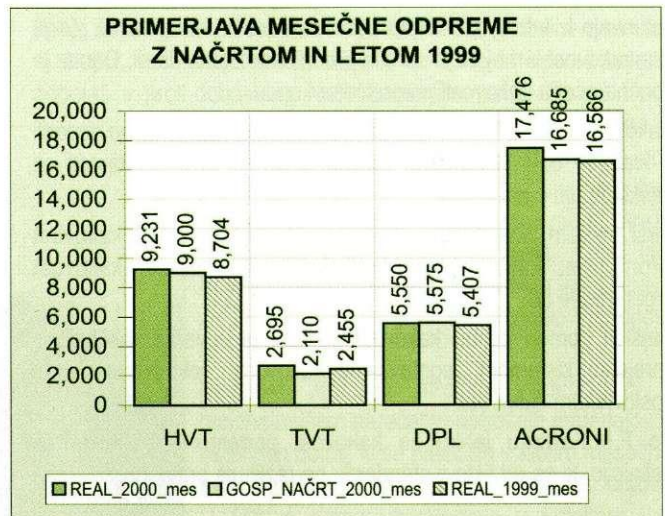
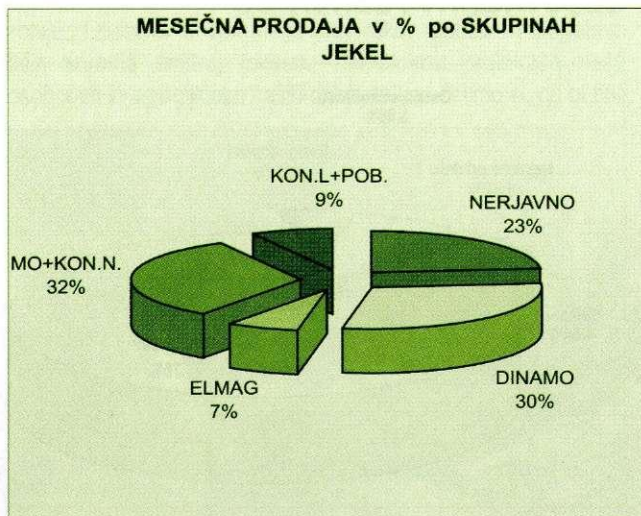
V mesecu februarju se je pripetilo 17 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi posledic teh poškodb in poškodb v preteklosti odsotni z dela 400 delovnih dni, ali povedano z drugimi besedami je bilo odsotnih zaradi poškodb 18 delavcev dnevno.

ENOTA	Število poškodb	% poškodb na stalež	F2	Število izg.dni	G1
JEKLARNA	4	1.16	79.4	40	0.79
VROČA VALJARNA	4	1.81	120.5	82	2.47
HLADNA VALJARNA	6	2.01	138.1	111	2.55
PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE	2	1.18	78.5	63	2.47
TEHNIČNE STORITVE	1	0.72	48.4	75	3.63
UPRAVA IN STROKOVNE SLUŽBE	0	0	0	29	0.68
ACRONI SKUPAJ	17	1.16	79	400	1.86
ACRONI JANUAR - FEBRUAR 2000	33	2.25	77.2	639	1.50
ACRONI JANUAR - FEBRUAR 1999	25	1.68	59	725	1.71

V obdobju od 1. januarja do 29. februarja 2000 se je v Acroniju pripetilo 33 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi tega odsotni 639 delovnih dni. Povprečno je bilo zaradi poškodb mesečno izgubljenih 319 delovnih dni zato je bilo mesečno odsotno z dela 14 delavcev. Povprečna odsotnost na eno poškodbo je znašala 19 dni, lani v enakem obdobju pa 29 dni. Primerjava z enakim obdobjem v preteklem letu kaže na porast poškodb, medtem ko je resnost poškodb manjša.

Milan Lužnik

POSLOVANJE v FEBRUARJU



PROIZVODNJA V FEBRUARJU

Tudi v februarju smo presegli operativne načrte proizvodnje in odpreme. Skupna proizvodnja končnih izdelkov je bila 17.698 ton, kar je 104 odstotke operativnega načrta. Načrtovana proizvodnja nerjavne pločevine ni bila v celoti dosežena in je bila za 90 ton ali 2,2 odstotka nižja od načrtovane.

Odpremili smo 17.476 ton izdelkov, od tega 4.054 ton nerjavne pločevine.

Jeklarna je mirovala skupno 120 ur v času visoke tarife električne energije. Kljub temu je bilo v Jeklarni vlit 23.791 ton slabov, kar je 110 odstotkov operativnega načrta in od tega 5.621 ton nerjavnih jekel. Večji zastoji so bili predvsem zaradi nepredvidenih zapletov pri remontu 80t žerjava in s tem za 42 ur podaljšanega remonta. Dva druga večja zastoja sta bila zaradi menjave kontaktne plošče (7ur) in zaradi težav pri menjavi formata na kontilivu (4 ure). V februarju je bil dosežen cilj izdelati in vlit 20 talin v enem dnevu. Intenzivna proizvodnja in izvajanje načrtovanih ukrepov je prinesla tudi znižanje specifičnih porab energije, ki so bile pod načrtovanimi in izboljšanje izplena za 1,1 odstotka nad gospodarskim načrtom.

Vročna valjarna je na valjavniški progi zvaljala 22.251 ton izdelkov, kar je 107 odstotkov operativnega načrta. V mesecu februarju smo pogosto valjali s počasnejšim ritmom zaradi omejevanja porabe plina (zmanjšanje konične porabe) in s tem doseganja nižje cene, vendar smo zato imeli 10,5 ur zastoja. Največ težav pri valjanju na

šteklju je bilo z reševanjem traku iz ogrodka (16 ur) in z okvaro hidravlike H1 (5,5 ur). Izplen v Vroči valjarni je bil za 1,4 odstotka pod visoko načrtovanim predvsem zaradi neoptimalnega profila trakov in uvaljane škaje.

Finalizacija toplo valjanih trakov je izdelala 2.625 ton končnih izdelkov in načrt presegla za 22 odstotkov. Izplen je bil presežen kar za 1.3 odstotka.

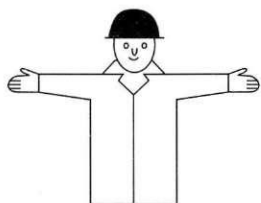
Predelava debele pločevine je dosegla proizvodnjo 6.027 ton, kar je 2 odstotka nad operativnim načrtom. Skupno je bilo izdelanih 2.036 ton nerjavnih plošč.

Največ težav je bilo zaradi slabše kakovosti pločevine, zlasti nerjavne, zaradi napak iz predhodnih obratov. Nepredvideni zastoji so bili zaradi okvar - najdaljši na peskarskem stroju (74 ur), sekatorju NC2 (54 ur) in liniji Sack (37 ur). Planiran izplen je bil pri vseh skupinah jekel presežen, skupni načrtovani izplen za mesec februar je bil presežen za 0,7 odstotka.

Hladna valjarna je izdelala 9.045 ton končnih izdelkov, kar je za 1 odstotek nad operativnim načrtom. Proizvodnja nerjavnih izdelkov je znašala 1.470 ton. Specifična poraba energije in pomožnega materiala sta bili v okviru načrtovanih. Dosežen izplen zaostaja za 0,3 odstotka nad načrtovanim. Največje odstopanje od načrtovanega izplena je pri malo ogljikovih jeklih in sicer zaradi uvaljane škaje na površini in neugodnih kombinacij razrezov.

Tehnični direktor Branko Banko

SPLOŠNI SIGNALI



ZAČETEK

Pozor!
Ukaz za začetek

OPIS

Obe roki sta iztegnjeni vodoravno z dlanmi naprej.

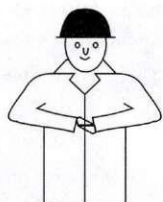


STOJ

Motnja ali konec
operacije
premikanja

OPIS

Desna roka je dvignjena navpično z dlanjo naprej.



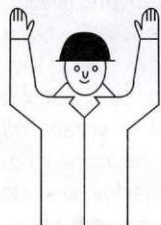
KONEC

Konec operacije
premikanja

OPIS

Obe roki sta sklenjeni v višini prsi.

NEVARNOST



NEVARNOST

OPIS

Obe roki sta dvignjeni navpično z dlanmi obrnjenimi naprej.

IZJAVA O VARNOSTI

Poglavitna splošna obveznost delodajalca po Zakonu o varnosti in zdravju pri delu je izdelava in sprejem izjave o varnosti. Izjava o varnosti je dokument, ki ga do danes nismo poznali. Svoje temelje ima v do sedaj veljavnem elaboratu o varstvu pri delu. Izjava o varnosti je v bistvu program ukrepov delodajalca na področju zagotavljanja varnega in zdravega dela delavcev. Obenem pomeni

tudi zavezo delodajalca, da bo cilje, zapisane v izjavi, uresničeval z načrtno izbiro in izvajanjem ukrepov.

Kot bistven sestavni del izjave o varnosti je ocena tveganja, ki poenostavljeno vsebuje:

- opredelitve nevarnosti v delovnem procesu,
- ocene tveganja za varnost in zdravje delavcev, ki so v delovnem procesu,
- ocene, katera delovna mesta oziroma katere skupine delavcev so izpostavljene posameznim nevarnostim,
- presoje, ali je tveganje obvladano; ali so sprejeti in izvedeni vsi ukrepi za preprečitev tveganj ter za zmanjšanje škodljivih posledic,
- občasno preverjanje izbranih in izvedenih ukrepov ter ocena možnih nadaljnjih ukrepov za preprečitev in zmanjšanje tveganja.

Pri oceni tveganja za posamezna delovna mesta bodo morali sodelovati strokovnjaki na področju kadrov, tehnologije, tehničnih služb, ekologije, zdravstvenega varstva, varnosti pri delu in požarnega varstva.

Izjava o varnosti ni enkratni dokument, ampak ga je treba stalno dopolnjevati in spreminjati. Stanje varnosti in zdravja pri delu v podjetju se bo ocenjevalo zlasti na podlagi te izjave. Nenazadnje gre za dokument, ki bo imel pomemben vpliv tudi pri sodelovanju s tujimi partnerji.



Ali čakamo, da nas bo kdo tožil zaradi poškodbe (stopnice pred glavnim vhodom na Javorniku)?

Milan Lužnik

EKOLOGIJA

OBVEŠČANJE JAVNOSTI

Z novim **Zakonom o varstvu okolja** so vsi podatki o stanju in spremembah v okolju javni. Tako je treba pri vsakem posegu v okolje, pa naj bo to postavitve nove proizvodnje ali le rekonstrukcija stare, obvestiti javnost. Za javnost je poleg celotne gradbene dokumentacije pomembna tudi **Ocena vpliva na okolje** ali **Presoja vpliva na okolje**. Prav tako so javni tudi rezultati vseh monitoringov, ki se izvajajo (emisije v vode in zrak, emisije prašnih delcev).

In kako je v Acroniju?

O vseh meritvah in dogajanju obveščamo inšpektorico za okolje in prostor, župana občine Jesenice in Oddelek za okolje in prostor ter Stanovanjsko gospodarstvo občine Jesenice.

Andreja Purkat

PREDSTAVITEV SPECIALNE KNJIŽNICE

Specialne knjižnice so se začele uveljavljati kot posebna strokovna oblika v začetku 20. stoletja in eden izmed številnih virov s tega področja je opredelil dejavnost specialnih knjižnic z naslednjimi besedami: **»Moč specialnih knjižnic se kaže v tem, da znajo dobiti ustrezno informacijo in jo v pravem času poslati na pravo mesto ter pri tem upoštevati, da mora biti vložek časa, ki ga porabi končni uporabnik za iskanje informacije, minimalen.«.**

Oblikovanje in ponudba informacij na osnovi optimalne uporabe informacijske tehnologije je bistveno za dobro delovanje specialne knjižnice. Pri tem je treba upoštevati predvsem usmerjenost k informacijskim potrebam podjetja oziroma posameznega uporabnika in uporabiti vse svetovne informacijske vire, saj danes skoraj vsaka stroka deluje znanstveno in tržno na mednarodni ravni.

V prispevku je opisano, na katere načine Specialna knjižnica (SK) vodi in organizira postopke za informiranje uporabnika. Na voljo je lokalna baza podatkov in preko računalniškega omrežja dostop do COBISS-a ter Interneta. Postopke in navodila za organiziranje in vodenje informacijskih storitev je SK kot prva knjižnica v Sloveniji (1995) izdelala po mednarodnem standardu za kakovost ISO 9001.

Knjižnica nekoč

Zametki strokovne knjižnice segajo v leto 1913, ko so pričeli hraniti strokovno literaturo v takratni Kranjski industrijski družbi. V



Strokovna knjižnica Acronija je zgledno urejena.

železarni Jesenice je bila strokovna knjižnica ustanovljena leta 1952, v letu 1994 pa je knjižnica pridobila status avtomatizirane strokovne knjižnice za črno metalurgijo.

Knjižnica danes

Strokovna knjižnica je organizirana v okviru oddelka Razvoj in raziskave. Nahaja se v upravni zgradbi jeklarne. Za obiskovalce je odprta vsak dan od 7.00 do 14.30 ure. V knjižnici so na voljo knjige, strokovne revije in časopisi ter standardi (popolne zbirke mednarodnih, tujih nacionalnih in slovenskih standardov za črno metalurgijo).

Knjižnica je odprtega tipa, dostop imajo znanstveno-raziskovalni delavci, vodilni delavci podjetja in strokovni tehnični kader ter študenti, diplomanti, učenci srednjih šol in drugi uporabniki.

Knjižnica obsega biblioteko, informacijsko dokumentacijsko enoto in standardoteko. V knjižničnem fondu najdemo knjige (monografije, priročnike, slovarje, raziskovalne naloge, zbornike posvetovanj, referenčno literaturo, disertacije), revije, standarde, prospektno gradivo, računalniške zbirke (baze podatkov).

Storitve knjižnice zajemajo nakupe gradiva, informacijske storitve, preiskave baz podatkov (COBISS/OPAC), izposajo iz lastne zbirke, medbibliotečno izposajo, fotokopiranje člankov in izobraževanje uporabnikov.

Po področjih pripada 70 odstotkov gradiva tehniki, 20 naravoslovju in 10 odstotkov družboslovju. Zbirka strokovne knjižnice je zajeta v računalniški bazi podatkov KIS (knjižnični informacijski sistem). Knjižnica je preko računalniške mreže povezana direktno (online) z IZUM-om Maribor (ATLASS, COBISS/OPAC) na Internetu.

Ima tudi svojo domačo stran na Internetu

(<http://www2.arnes.si/čkracroni1/>).

Majda Kuraš

PROJEKTI

VODENJE INVESTICIJSKIH PROJEKTOV

Obseg različnih pobud za izboljšave, ki preko projektov ali ukrepov v končni fazi vodijo k izboljšanju poslovnih rezultatov, varnejšemu delu in prijaznejšemu delovnemu ter bivalnemu okolju, je presegel obstoječe organizacijsko-tehnične okvire. Raznolikost pobud in heterogenost prostora, ki jih producira, so narekovali poenotenje postopkov priprave dokumentacije, ki je vezana na Pravilnik o vodenju projektov in ukrepov. Le-ta je nakazana v novo sprejetem Pravilniku o izvajanju investicijskih projektov, ki je stopil v veljavo meseca februarja tega leta in je v prvi vrsti namenjen vodjem posameznih investicijskih projektov predvsem za pripravo in oblikovanje tabel, ki predstavljajo faze in naloge projekta, istočasno pa pravilnik uvaža enotno obliko in način operativne izvedbe konkretnega projekta.

Vsebina določa aktivnosti, razmejuje odgovornosti in določa povezave za izvedbo

projektov ter služi kot opomnik in pomoč vodjem projektov pri primarnem načrtovanju izvedbe in pri kasnejšem spremljanju rezultatov.

Pravilnik je pripravljen v obliki, ki omogoča vodenje največjih projektov, pri manj obsežnih pa so določene faze lahko izpuščene. Prav tako natančno definira nosilce in odgovorne za posamezne

aktivnosti. Poleg opredelitve, za katere projekte glede na vrednost se pravilnik uporablja, velja omeniti nove stalne ali potencialne udeležence pri realizaciji projektov, kot so: Investicijska koordinacija, Zunanji investicijski inženiring in Svet projekta.

Investicijska koordinacija naj bi predstavljala osrednje mesto zbiranja, obravnave in priprave predlogov za optimalno izvedbo vseh opisanih dejavnosti. V njej sodelujejo predstavniki oddelkov financ, nakupa, projektnega vodenja in vodja projekta. Zunanji investicijski inženiring ostaja odprta možnost predvsem za uresničitev projektov, ki nimajo zaključene finančne konstrukcije, ki niso v zadostni meri pokriti s formalno pravnega vidika ter projektov in ki so v večji meri rizični glede same izvedbe. Svet projekta se formira na osnovi odločitve skrbništva le v primerih največjih projektov, sestavljali pa naj bi ga predstavniki določenih državnih in drugih institucij, ki po kriterijih znanja in izkušenj na področju vsebine projekta lahko pripomorejo k uspešni izvedbi konkretnega projekta.

Matija Urh

INTERVJU

JANEZ JARKOVIČ - vodilni valjavec, Vroča valjarna:

»RAČUNALNIK NE MORE NADOMESTITI ROK!«

V Vroči valjarni ste od samega začetka obratovanja leta 1966.



Janez Jarkovič za valjavskim pultom.

Opišite, prosim, kako vas je pot pripeljala na to delovno mesto in kakšni so bili začetki, ko je bila valjarna še v povojih?

Torej, leta 1965 sem zaključil šolanje za valjavca in sem se za eno leto zaposlil na Javorniku kot valjavec. Ob delu sem nekaj časa še študiral na tehnični šoli, vendar študija nisem zaključil. Konec julija leta 1966 sem se zaposlil na Beli kot tehtalet blok.

Kovino naložiš na voz, stehtaš in pelješ dalje. Po slabem letu dela sem se zaposlil na šteklu kot drugi valjavec. Na začetku smo se srečevali z vrsto težav, saj je Vroča valjarna predstavljala povsem novo tehnologijo in delavci nismo bili navajeni dela. Poleg tega je bilo zelo malo naročil za štekel in tako sem čas, ko na šteklu ni bilo dela, izkoristil za učenje na blumingu.

Kakšna je razlika med ogrođjem štekel in bluming?

Štekel je finalizacija postopka obdelave jekla, medtem ko bluming predstavlja predstopnjo. Produkt bluminga je 15 do 20 milimetrov debela pločevina, na šteklu pa pločevino valjajo do debeline 2, 3, 4, 5 ali 6 milimetrov.

Trideset let je dolga delovna doba in prav gotovo ste bili v tem času priča vrstam sprememb, predvsem tehnoloških, v Vroči valjarni.

Prav gotovo je najbolj fascinanten prehod z ročnega na računalniško ali polavtomatsko vodenje postopkov. Računalnike smo pričeli uporabljati leta 1996, ko je prišlo do rekonstrukcije obrata. Sedaj so trakovi za štekel popolnoma avtomatsko vodeni. Poleg tega smo univerzalno ogrođje z dvema valjema nadomestili s kvarto ogrođjem, ki prenese večji pritisk in ima štiri valje. Kljub uvajanju računalniškega upravljanja pa bodo določeni postopki po mojem mnenju vedno ostali ročni, saj z računalniki ni mogoče nadomestiti vsega. Tako je na primer valjanje debele pločevine še vedno polavtomatsko z veliko ročnih posegov.

Delavec je zaradi narave dela v valjarni izpostavljen mnogim nevarnostim. Na kakšne načine zmanjšujete možnost za nesrečo?

Včasih v Acroniju nismo poznali kakšnih posebnih varnostnih ukrepov, sedaj pa varnostne čelade uporabljajo skoraj vsi. Do neke mere je to posledica ukaza uprave, ki je postavila kriterije, poleg tega pa se spreminja tudi zavest ljudi, ki se vse bolj zavedajo dejstva, kako pomembna je varnost na delovnem mestu.

Kako bi ocenili odnose med zaposlenimi v Vroči valjarni? Kaj bi se dalo še storiti za izboljšanje odnosov?

Moram povedati, da do večjih nesoglasij ne prihaja, med seboj se razumemo in si po svojih močeh tudi pomagamo. Mislim, da so najpomembnejši medčloveški kontakti, ki jih je vsekakor treba negovati. Znotraj obrata poteka komuniciranje med zaposlenimi zelo dobro, mogoče bi lahko tehnologi in vodje obrata posvetili več časa negovanju odnosov s podrejenimi.

V času, odkar ste zaposleni v valjarni, ste sodelovali pri več projektih uvajanja novosti. Ali lahko opišete kakšno izboljšavo?

No, moram priznati, da je v meni tudi malo inovatorja. Rad pomagam pri olajševanju dela v pogojih, ki so že sami po sebi težki. Tako sem uvedel postopek priprave proge za nerjavno pločevino, to je plošče in trakove. Valjčnice smo pričeli brusiti s smirkovim papirjem, kar je izboljšalo površino pločevine. Smirkov papir smo preprosto spustili preko valjčnic in se tako znebili ostankov pločevine. Druga težava pa se je pojavljala pri valjanju debele pločevine. Zaradi prevelikih pritiskov in premalo močnih motorjev je prihajalo do krivljenja slabov navzgor. To smo rešili tako, da smo zgoraj temperaturo zvišali, spodaj pa znižali.

Kaj radi počnete v prostem času?

V prostem času rad kaj postorim okrog hiše, ki jo imam postavljeno v Zasipu. Ker sem zelo rad v naravi, se v prostem času ukvarjam s sadjarstvom in vrtnarstvom.

In še vprašanje za konec: kako ste se odločili za svoj poklic?

Glede izbire poklica bi rekel, da imam prav gotovo nekaj tega v krvi. Že oče je delal v obratu 1300 na Javorniku, na tanki pločevini ali »fajn pleh«, kot so temu obratu rekli. Pa tudi v osnovni šoli sem v spisu na temo »Kaj bi rad postal v življenju?« prav uganil svoj današnji poklic. Rad ga opravljam in če bi imel priložnost še enkrat izbirati, bi se prav gotovo odločil enako.

Jaša Gabrijan

Št. 77: Tako ne gre več!

Kantina je odprta od 8. do 10.30, vendar nič ne koristi, če ti »prijazna gospa« ob deveti uri reče, da je vsega že zmanjkalo. Naročiš jed z bogate ponudbe na ceniku, vendar ni sestavin za pripravo. Ostanemo le še sendviči. Zdrava prehrana?!

Pa še recept za čaj »a la Šmon« (28.2.2000)

1 kilogram sladkorja prepražite v primerno veliki ponvi do rjavkaste barve (karamela). Dodajte 3 decilitre vode, premešajte in vse skupaj vlijte v predhodno prevrelih 10 litrov vode. Čaj servirajte v »sveže« pomite plastične kozarce.

Op. uredništva: Pritožbo smo posredovali podjetju, ki oskrbuje naše kantine.

Št.78 : Nekaj vsakodnevnih iz Acronija:

- 1.Vprašanje za direktorja g. Prešerna: Sprašujem, ali še vedno velja za vse zaposlene, da so na delovnem mestu od 6. do 14. ure, ali samo za nekatere delavce in zakaj je tako?
- 2.Pozimi se mi je kar nekajkrat porodilo vprašanje, kakšni neki so tu notri ljudje, da še pred lastnim pragom ne pospravijo, ko sem kar nekajkrat skoraj padel na ledu pred "belo hišo". Ali se držijo pregovora "narava dala, narava vzela"?
- 3.Vprašanje za ekološke: Kam s posebnimi odpadki, kot so stari akumulatorji, baterije, barvne kovine (ali v kontejner, ali kar po "pešengi" v jez?).
- 4.Dobro bi bilo, če bi se v Novicah več pisalo o varstvu pri delu. Ne vemo namreč, kako se v določenih situacijah odzvati na različne posege na napravah, če predpisom ni zadoščeno. Ali delo zavrniti ali tvegati nezgodo? Varnostnim inženirjem predlagam malo več komunikacije z zaposlenimi na napravah in v obratih.

1. Delovni čas

Delovni čas velja takšen, kot je bil naveden v okrožnici. Izvajali bomo občasne kontrole registriranja prisotnosti in proti kršiteljem ukrepali.

Prof. dr. Vasilij Prešem

2. Čiščenje pločnikov in cest

Letošnja zima je ena najlepših in tudi najbolj mrzlih v zadnjih letih. Posledica le-te pa je dolgotrajna poledica, s katero smo se srečevali tako doma kot v službi. Žal vse dostopne ceste v obrate in tudi v »belo hišo« vodijo po severni – senčni strani, kar položaj še otežuje. Skupaj z novim koncesionarjem smo se trudili, da bi bile prometnice in parkirni prostori primerno očiščeni. Za posipavo smo porabili okrog 35 kubičnih metrov peska in 3000 kilogramov soli. Ugotavljamo, da nismo imeli nobenega nesrečnega padca na poti na delovno mesto in tudi prometnice so omogočale normalno proizvodnjo in odpremo.

Anton Albreht

3. Posebni odpadki

Stari akumulatorji se zbirajo na oddelku Železniški transport na

Jesenicah, nato pa se oddajo pooblaščenim zbiralcem. Baterijske vložke smo nekaj časa zbirali na ekologiji, nato pa je ta dejavnost zamrla, ker jih je večina baterijski vložek raje odvrгла v smetnjak. Edini, ki je v preteklem letu še zbiral baterijske vložke, je bil že prej omenjeni oddelok Železniški transport. Ker je vedno več zbiralcev teh odpadkov, se bo treba ponovno dogovoriti za organizirano zbiranje in odvoz le-teh.

Največ barvnih kovin se najde in zbere v Pripravi vložka na Jesenicah, kjer jih tudi zbirajo in oddajajo zbiralcem sekundarnih surovin.

Andreja Purkat

4. Varstvo pri delu

Vprašanje oziroma mnenje s področja varstva in zdravja pri delu potrebuje zaradi pravilnega razumevanja malo daljši odgovor.

Zakon o varstvu in zdravju pri delu med drugim določa obveznosti delodajalca ter pravice in dolžnosti delavca. Ena od dolžnosti delodajalca (Acronija) je, da mora v najmanj treh letih s periodičnimi pregledi in preizkusi sredstev za delo in delovno okolje komisijsko ugotavljati ustreznost s stališča varstva pri delu. Ta komisija mora pri pregledu tudi upoštevati pripombe uporabnika naprave oziroma delavca. Ena od pravic in dolžnosti delavca pa je (tudi na podlagi podzakonskega akta Pravilnika o varnosti in zdravju pri uporabi delovne opreme), da mora sam z izmenskimi pregledi in preizkusi ugotavljati ustreznost s stališča varstva in zdravja pri delu. V primeru, da ugotovi neposredne in neizogibne nevarnosti za življenje in zdravje, ima pravico ustrezno ukrepati skladno s svojim znanjem in tehničnimi sredstvi, ki jih ima na razpolago in zapustiti nevarno delovno mesto, delovni proces oziroma delovno okolje in ni odgovoren za škodo, ki bi nastala, razen če jo ni povzročil sam - nakleпно ali iz velike malomarnosti. Po organizacijski shemi Acronija mora nepravilnosti sporočati delovodji, ki mora poskrbeti za njihovo odpravo. Da se pa ne "pozabi" na to nepravilnost, jo delavec lahko zapiše tudi v poročilo ali raportno knjigo delovne opreme - naprave - ali pa v raportno knjigo delovodij.



Odnos do varstva pri delu - tabla je ostala kar na tleh (Jeklarna - hala za pripravo vložka).

Varnostni inženirji razmeroma pogosto delamo tudi obhode po obratih, kjer imamo določeno komunikacijo neposredno z delavci. Seveda pa morajo delavci in drugi strokovni delavci seznanjati varnostnega inženirja s tehnološko-tehnično in ostalo

problematiko, ki ima vpliv na varnost in zdravje pri delu, da skupaj z odgovornimi poiščejo in določijo sistemske ukrepe in rešitve na ravni obrata ali celotnega Acronija. Pri tem pa se pogosto srečujemo z razmeroma zastarelo tehnologijo in tehnično opremo, kar je neizogibno povezano s finančno in ekonomsko situacijo. Na ravni obrata ali Acronija mora tako odgovorna oseba kot predstavnik delodajalca delati izbor, kje se bo denar porabil, na primer katerim projektom od 150, ki jih je prijavljenih, dati prednost. To pomanjkanje finančnih sredstev naj bi imelo seveda čim manjši vpliv na stopnjo varnosti in zdravja pri delu, ni pa se mu mogoče popolnoma izogniti. Mogoče bi bilo treba razmisliti o ideji, da bi se finančna sredstva, neposredno namenjena za varstvo in zdravje pri delu (osebna varovalna oprema, zdravniški pregledi, ...), izločila iz mesečnih kvot obratov.

Dolžnost delodajalca je tudi, da mora delavca seznanjati o novi tehnologiji in ga usposablja za varno delo na določenem delovnem mestu. To velja tudi za začasne prerazporeditve na razna opravila in naloge, ki sicer spadajo med druga delovna mesta. Z internim predpisom je to določeno.

Na temo varnost in zdravje pri delu je bilo v zadnjem času v Novicah že kar nekaj prispevkov. Z uredništvom smo se dogovorili, da bodo obravnavali bolj konkretno problematiko. V eni od naslednjih številkih bo tako več napisanega o obveščanju in sodelovanju delavcev na področju varstva in zdravja pri delu.

Franc Pintar

Št. 79: Dobronamerna vprašanja:

1. Ob razpisih štipendij za študij metalurgije bi se lahko vprašali, če bodo študentje po zaključku študija zadovoljni s pripravniško plačo, ki bo le za malenkost večja od štipendije, redna plača pa nižja od povprečne slovenske. Kaj pa štipendije za druga pomembna področja, kot so računalništvo, ekonomija, strojništvo, elektrotehnika? Ali bomo zaposlovali najslabše študente? Dober informatik na začetku kariere v dobrem podjetju zasluži dve povprečni slovenski plači.
2. Kako se bo poskrbelo za srednji kader in njihovo izobraževanje? Ali pa so nekateri tehniki v Acroniju sposobni, da brez univerzitetne izobrazbe zasedajo vodilna delovna mesta. Ali je to kadrovanje po sposobnostih ali po strankarskih pogledih?
3. Ali bomo kmalu v službo hodili peš s Potok in Javornika? Strah glede kraj je odveč, saj bi morali v podjetje marsikaj prinesiti (rezervne dele), odnesti ni možno praktično ničesar.

1. Štipendije

Družba ACRONI v skupnem razpisu štipendij za šolsko leto 2000/2001 podeljuje poleg ostalih tudi pet štipendij za študij na metalurški fakulteti. V tem šolskem letu bodo za metalurške poklice podeljene veliko ugodnejše štipendije kot za vse ostale poklice. Razlog je v tem, da se na študij metalurgije in materialov vpiše vsako leto manj študentov, zato je bil na pobudo metalurške fakultete in ob sodelovanju Gospodarske zbornice ter 14 slovenskih podjetij izoblikovan predlog štipendijske politike, na osnovi katerega se bo po predvidevanjih povečal vpis. Kakšna bo pripravniška plača teh študentov po diplomi, je težko predvideti, upajmo pa, da se bo izboljševanje poslovnega rezultata odražalo tudi na plačah.

Damjana Muršec

2. Kadrovanje

Na delovna mesta s pooblastili, ki jih omenja anonimni avtor, je možno imenovati tudi kandidate s pomanjkljivo formalno izobrazbo, saj so z dolgoletnim uspešnim delom že dokazali, da so sposobni opravljati tudi zahtevnejša dela.

Damjana Muršec

3. Parkiranje za ograjo

Po naši oceni je razdalje med parkirišči ali avtobusnimi postajališči in delovnimi mesti mogoče brez posebnih naporov prepešati. V primerih zdravstvenih težav izdajamo vstopna dovoljenja, tako da se posamezni delavci lahko pripeljejo čim bližje delovnega mesta. Upoštevati pa je treba tudi dejstvo, da znotraj ograje ne moremo zagotoviti zadostnega števila ustreznih parkirnih mest. Vsekakor pa smo odprti za vse konkretne predloge.

Slavko Kanalec

Št. 80: Službeni avtomobili, avtošole, reklame, Jeklarji, inovacije, hokej, vzdrževalci

1. Za službene avtomobile uporabniki slabo skrbijo (saj niso njihova last). Lahko bi zgradili napušč od "bele hiše" do vratarnice, kjer bi jih parkirali. Izgradnja za oddelek montaže ne predstavlja nobene težave, vodilni pa bi pokazali, da do skupne lastnine niso tako malomarni. Tako bi lahko uredili tudi parkirišče. Materiala - predvsem odpadnega - za napušče je dovolj, treba je le malo dobre volje in iznajdljivosti.
2. Avtošole uporabljajo naše parkirišče kot poligon za učenje manevriranja, pri tem pa se požvižgajo na to, ali kakšen parkiran avto opraskajo ali udarijo. Menim, da bi vodstvo Acronija moralo zaščititi svoje zaposlene in prepovedati avtošolam vstop na naša parkirišča.
3. V prejšnjih Novicah je bila objavljena reklama za kranjskogorska smučišča. Pod tekstom je podpisan človek, ki bi s svojim načinom vodenja kmalu potopil Acroni, sedaj pa nam ponuja nove zgodbe o svojem uspehu. Kdo in zakaj je pustil reklamo v Novice ter za kakšno plačilo?
4. Opaziti je, da so zaposleni v Jeklarni privilegirani v primerjavi z ostalimi (stimulacije, bonitete). Ali je to politika vodstva Acronija ali sposobnost vodstva Jeklarnice? Jeklarji imajo v povprečju od 16 do 20 odstotkov višje plače za enak plačilni razred kot ostali, predvsem na račun stimulacij. Tudi ostali nismo tako slabi delavci, da ne bi za strokovnost ali na račun stimulacije zaslužili kakšen odstotek več. Pa tudi na kakšno strokovno izpopolnjevanje v tujino bi nas lahko poslali.
5. V prejšnjih številkah Novic smo lahko prebrali prispevke o inovacijah. Ali Acroni že kaj nagraduje inovacijsko znanje in ali je pošteno izplačal naše sodelavce, ki so v preteklih letih, ko prejšnji direktor ni hotel nagraditi pameti, naredili nekaj izvrstnih izboljšav? Ali bodo Novice sproti objavljale novice s tega področja, predstavitve avtorjev, inovacij, njihovo izdelavo in uporabo? To bi bila dodatna spodbuda za tiste, ki ne upajo s svojimi idejami na dan.
6. Koliko finančnih sredstev je Acroni namenil jeseniškemu hokejskemu klubu in zakaj? Zakaj profesionalci HK Jesenice še vedno dobivajo denar od nas, delavcev Acronija? Plačujejo naj se po učinku, obisku na tekmah! In ali je res, da kot glavni

sponzor nimamo v predsedstvu kluba niti enega človeka, ene same besede (mislimo izključno na profesionalno moštvo). Z našim denarjem tako razpolagajo drugi. Lahko bi ga koristneje porabili za športno rekreativno dejavnost zaposlenih, posodobitev naprav, ureditev garderob, prostorsko ureditev podjetja. Vodstvo Acronija bi moralo prekiniti dotok sredstev HK Acroni Jesenice.

7. Delavce za vzdrževanje in servisiranje naprav v Acroniju (vzdrževalce) je zelo težko dobiti, saj se ne ve, kje so. Ljudem na teh delovnih mestih bi morali kupiti mobilne telefone, ki bi jih morali nositi s seboj med delovnim časom.

1. Službeni avtomobili

Anonimnemu predlagatelju se zahvaljujemo za pobudo, da se izdelajo napušči oziroma strehe za službena vozila. Vsekakor je predlog dober in bomo pristopili k uresničevanju te ideje.

Branko Banko

3. Reklama za Kranjsko Goro

Osnovni namen predstavitve Kranjske Gore je bila želja, da spodbudimo zaposlene, da se po svojih možnostih več rekreirajo v zimskem času. Smučišče bi predstavili tudi v primeru, če bi bil direktor smučišča nekdo drug.

Križanko z nagradami pa občasno vključujemo v Novice, da bi bila vsebina bolj pestra in tudi delno nepovezana s tekočim poslovanjem družbe. Še enkrat pa pozivamo vse, da pridejo na dan s predlogi, na primer s še bolj simboličnimi nagradami, kot so bile smučarske karte za smučanje v Kranjski Gori.

Ljubo Osovnikar

4. Jeklarna

Avtor navaja svoja opažanja, da imajo jeklarji v primerjavi z drugimi precej več bonitet in stimulacij kot ostali zaposleni v družbi in v povprečju 16 do 20 odstotkov večjo plačo za enak plačilni razred.

Nekaj dejstev na temo plače v proizvodnih obratih:

1. Osnovna plača: povprečni TR v teh obratih je 3,86. Največ odstopa Vroča valjarna, na drugem mestu je Jeklarna, pod povprečjem pa sta PDP in HV.
2. Otežkočeni dodatek: v tem kriteriju je povprečni odstotni otežkočeni dodatek v Jeklarni na delavca najvišji, tj. 6,4 odstotka, zaostaja PDP 6,1 odstotka, za njo pa Vroča valjarna s 5,2 odstotka in HV s 4,3 odstotka. Vrstni red po grobi oceni ustreza pogojem dela v teh obratih.
3. Stimulacija vodja in stimulacija za strokovni razvoj: Povprečni odstotek obeh stimulacij skupaj je v proizvodnih obratih 7,7. Nadpovprečna je v HV, pod povprečjem pa ji sledijo Vroča valjarna, šele na tretjem mestu Jeklarna in kot zadnja PDP.
4. Časovni dodatki: Pri sistemu 5+2 na dve izmeni časovni dodatki prispevajo k plači 5 odstotkov na osnovo, pri sistemu 5+2 na tri zмене 20 odstotkov in pri neprekinjenih sistemih celih 28 odstotkov. Od sistema dela v obratu je odvisno, koliko to vpliva na višino povprečne plače. V Jeklarni jih dela v neprekinjenih sistemih dela 69 odstotkov, sledijo VV 68,5 odstotkov, HV z 52 in PDP 41,4. Časovni dodatki imajo večjo težo od vsote vseh ostalih dodatkov, poleg tega pa imajo kot posledico tudi večje število nadur.

5. Povprečna plača: Po zbranih podatkih za leto 1999 je po višini povprečne plače v proizvodnih obratih Jeklarna na drugem mestu. Odstopanja od povprečja Jeklarnе pa se po posameznih TR gibljejo od - 9,3 do + 14 odstotkov.

Erika Repovž

5. Inovacije

Tako avtorju vprašanja kot ostalim sodelavcem, ki jih zanima usoda inovacij v ACRONI-ju, sem dolžan opravičilo, ker v zadnjih dveh številkah Novic kljub očitno velikemu zanimanju ni bilo na to temo objavljenega ničesar. Ne bom pisal o razlogih za ta molk, ampak bom skušal na kratko odgovoriti na zastavljena vprašanja, pri čemer obljubljam, da bodo informacije o inovacijski dejavnosti poslej rednejše.

1. Inovacijska nagrada se izplača eno leto po uvedbi inovacije, zato je razumljivo, da po novem pravilniku še nismo izplačali nobene nagrade.
2. V času moratorija (od maja 1994 do novembra 1999) je bilo registriranih osem tehničnih izboljšav. Te dosežke je obravnavala posebna komisija za moratorijske inovacije in avtorjem določila pavšalne nagrade. Avtorji so prejeli v podpis pogodbe za izplačilo nagrad, kar pa je bilo zaradi zapletov z eno inovacijo začasno zadržano. Avtorji te inovacije – gre za raziskovalno nalogo – so se namreč pritožili nad višino nagrade. Postopek poravnave še ni zaključen.
3. Omenim naj še, da po sklepu posloводства z dne 7. 2. 2000 ni mogoče obravnavati inovacij za nazaj, ki v času moratorija niso bile pravilno prijavljene ali se že izvajajo kot projekti, ukrepi ali kakšna druga oblika inovacijskih dosežkov.
4. V Novicah bomo seveda predstavljali inovacije, vendar ne brez soglasja njihovih avtorjev. Zavedati se namreč moramo, da je vsaj prvi del inovacijskega postopka zaradi možnih manipulacij anonimen. Anonimnost hkrati pomeni tudi nekakšen ščit pretirano sramežljivim inovatorjem, ki se ne želijo izpostavljati.

Avugust Novšak

6. HK ACRONI Jesenice

Odločitev glede nadaljnega Acronijevega sponzoriranja HK Jesenic je bila obravnavana tako na skupščini družbe Acroni kot tudi na Nadzornem svetu SŽ. S ciljem, da družba Acroni ne bi bila končni "grobar" hokejske tradicije na Jesenicah, je bila po dolgi letih izdatnega podpiranja hokeja na Jesenicah sprejeta odločitev, da sponzorira HK tudi v sezoni 1999/2000. Pogoj te odločitve je bil le te, da se zmanjša znesek sponzorskega vložka in da se del vložka nameni za mladinske selekcije, ki se financirajo neodvisno od članske ekipe. Zelo verjetno je, da bomo podobno nastopili tudi pri razgovorih glede sponzoriranja za prihodnjo sezono. Sponzorski vložek bomo ponovno zmanjšali, še posebno če bo klubu uspelo dobiti novega glavnega sponzorja. Dejstvo je, da Acroni dolgoročno ni zainteresiran za izdatnejše sponzoriranje HK, zato bomo obseg sponzoriranja zmanjševali. Hokejski kotiček resnično ni več redna rubrika v Novicah, občasno pa vseeno objavimo članek, da obveščamo delavce Acronija o delovanju HK Acroni v letošnji sezoni. Želimo pa spodbuditi aktivnosti zaposlenih izven delovnega časa, zato vas naprošamo, da se na uredništvo Novic obrnete s konkretnimi predlogi.

Ljubo Osovnikar

7. Vzdrževalci

V ACRONI-ju je pripravljen projekt nove telefonske centrale, v katero bo vključeno cenejše in enostavnejše komuniciranje znotraj podjetja tudi z brezžičnimi povezavami. Tako bomo postopno uresničili tudi ta predlog predvsem za dežurne, ki pokrivajo več obratov.

Branko Banko

Št. 81: Parkiranje znotraj Acronija na Javorniku

Ali komu zaračunamo parkiranje znotraj Acronija ali uporabo garažne hiše (Javornik). Naredimo že enkrat red!

Na področju Javornika nekateri neodgovorni posamezniki vstopajo v področje podjetja brez vstopnih dovoljenj in parkirajo na različnih



Ta vozila, parkirana ob delavnici Pilastra na Javorniku, niso last Acronijevih delavcev.

mestih. Za lažji nadzor in vzpostavitev reda bomo pri vhodu montirali dvizne zapornice. S tem bomo omogočili vratarju lažji in doslednejši nadzor nad vstopanjem v podjetje.

Branko Banko

ODGOVOR NA POBUDO IZ PREJŠNJE ŠTEVILKE

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

Sodelavec, ki se pod spisek svojih predlogov ni podpisal, opozarja na več pomanjkljivosti, zlasti s področja Predelave debele pločevine, ki pa so pogoste v celotnem ACRONI-ju! Na vsa ta opažanja smo opozorili tudi obratovodje posameznih obratov. Problematika garderob se zelo pogosto pojavlja v rubriki »NI MI VSEENO«. Mislim, da bi se posamezni problemi lahko hitreje reševali, če bi delavci na konkretne težave opozarjali tudi delovodje in vodje oddelkov. Garderobe so bile v poletju '99 preseljene in funkcionalno obnovljene. Vsak delavec je dobil svoj ključ, da bi preprečili vstop vsem tistim, ki nimajo vstopa v garderobe, vendar se zaklepanje ne izvaja dosledno.

Problem vrat v PDP bomo reševali tako, da bomo postopno zamenjali vrata z novimi, ki se avtomatsko odpirajo in zapirajo. Vrata za dovoz vložka so že naročena in bodo v kratkem tudi montirana. Sanirana so bila tudi najnujnejša razbita stekla v stenah hal. Zavedam se, da pisec pobude z odgovorom ne bo v celoti zadovoljen, zato predlagam, da se oglasi pri svojem obratovodji, s katerim se bo lahko o problemih in pobudah bolje pogovoril.

BODICE



Na zgornji sliki lepo označeni izhod iz obrata, za njim pa ...



...kar vidite.



Ko smo fotografirali za to številko Novic so bile grafitne elektrode pred Jeklarno še kar "na svojem mestu".

ANKETA

Bliža se pomlad, dnevi so vse daljši. Tudi časa za početje vsemogočega bo več kot v pusti mrzli zimi. Vrtničarji smo že začeli brskati okrog hiš ali tam, kjer imamo vrtničke. Ni lepšega kot opazovati, kako vzklije, zraste, zacveti in obrodi. Pa preizkušati te in one nasvete, lunin koledar, nova semena ... No, za te že vemo, kaj počnejo ob prostem času, kaj je njihov hobi. Kaj pa počnejo naši sodelavci?



Marjeta Rozman, Kontroling

Kaj počnem po službi? Običajne zadeve, ki čakajo vsako zaposleno žensko. Precej časa mi vzame študij. S kakšnimi posebnimi hobiji se ne ukvarjam. Rada smučam, ob petkih pa redno hodim na rekreacijo.

Gregor Plahuta, Informatika

Saj nimam nič prostega časa! Skoraj vsega porabim za študij ob delu. Rad tudi smučam, enkrat tedensko pa si vzamem čas za rekreacijo.



Sabina Šabič, Računovodstvo

Doma me komaj čakata dva predšolska otroka. Posvetim jima zelo veliko časa. Popoldne obiskujem tudi tečaj nemščine, enkrat tedensko pa na fitnes.

Miloš Novak, Razvoj in raziskave

Veliko časa posvetim otrokom. Ker stanujemo v mestu, gremo zelo radi v naravo. V poštev pa pridejo le krajši sprehodi, saj sta otroka še premajhna za kakšne daljše pohode v gore. Zelo rad kaj postorim na vrtu in skrbim za cvetje pri hiši.



Marjan Polanec, Jeklarna

Domov pridem predvsem z nočne tako utrujen, da najraje počivam. Rad gledam televizijo in poslušam glasbo.

Roman Košir, Tehnične storitve

Po vrtu kaj postorim, malo sadjarim. Rad sem v naravi. Kdaj pa kdaj grem na piknik s prijatelji. Sem tudi ribič – pripravnik in pomočnik pri vzgoji kuža - zlatega prinašalca. (Tega sem videla. Res je prijazen in negovan!)



Pavel Kokalj, Energetika

Sem dolgoletni aktivni član Potapljaškega kluba Bled. Potapljanje za ta čas ni ravno primeren šport, je pa za turno smuko, ki me zadnje čase zelo privlači. Letos sem bil že pod Jalovcem, na Kotovem sedlu, Vršiču. Ukvarjam se tudi z glasbo – igram pri pihalnem orkestru Jesenice – Kranjska Gora.

Vprašali smo še nekaj sodelavcev, pa so nam vsi po vrsti odgovorili, da nimajo časa za kaj drugega, ker jim ženske naložimo toliko opravil! To je najbrž le šala, izgovor že ne more biti.

Lilijana Markež

POHODNIŠTVO

NA KRIM

Danes je Krim še posebno lep. Odet je v čudovit barvni plašč zahajajočega sonca. Tople barve večerne zarje se prelivajo od temno vijoličnih pa tja do škrlatno-rdečih. Vem, da to prinaša spremembo vremena. Verjetno bo vetrovna noč. Tudi meteorologi so jo napovedali. Pa kaj! Tudi to bo šlo mimo mene neobčuteno, saj že dva meseca opazujem naravo le skozi okno Kliničnega centra. Bodrijo me spomini na lepše čase, polne vonja smrekovih gozdov in cvetja, ki so pozdravljali prihajajočo pomlad.

Tudi takrat, ko smo s Planinskim društvom Jesenice prvič obiskali vse do osamosvojitve Slovenije prepovedano goro – Krim, se je prebujala pomlad. Ob naravnem jezeru, mimo katerega pelje pot do izhodišča, smo opazili navzdol obrnjene temno vijolične cvetove močvirske logarice ali močvirskega tulipana. Rožice ne morejo uiti mojemu fotografskemu aparatu. Ob takšnih priložnostih kar pozabim na pohodnike. Še dobro, da sta bila z mano Ančka in Boris, ki sta prevzela vodenje. Komaj sem jih dohitel, že sem opazil novo rožico - pasji zob - z rožnato rdečim cvetom in pikastimi listi. Pot smo složno nadaljevali med kronicami, ki so značilne za spodnji del Krima. Po prečkanju ceste pa smo se začeli vzpenjati proti vrhu Krima. Pobočje je bilo posuto s pravimi zvončki, nad čimer sem bil kar malo začuden.



Na Krimu je oskrbovana planinska koča. Do nje je dostop mogoč tudi z vozilom po makadamski cesti, ki služi za oskrbovanje le-te. Peš pa se podamo iz vasi Jezero mimo naravnega jezera do izhodišča, od koder vodi na vrh dobro označena pot. Od jezera do vrha je tri ure zmerne hoje, saj je Krim visok 1107 metrov. V lepem vremenu (nam ni bilo naklonjeno) se ponujajo razgledi proti Snežniku, Notranjskim hribom, Ljubljanskemu barju, Ljubljani in na Zasavsko hribovje.

Janez Avsenik

IZ ZGODOVINE ŽELEZARNE

NEKAJ UTRINKOV IZ ZASEDANJ UPRAVNEGA ODBORA KID (KRANJSKE INDUSTRIJSKE DRUŽBE) MED LETI 1871 IN 1890

27. 10. 1871: Upravni odbor KID obravna prošnjo g. Ruarda, ki bi s svojimi fužinami in blejskim posestvom rad pristopil k družbi, kar se je zgodilo 31. decembra 1871.

11. 10. 1873: Direktor poroča odbornikom o uspešni izdelavi žičnice za transportiranje manganove rude z Begunjsčice v dolino, ki zelo dobro obratuje, zato predlaga, da projektanta naprave, g. Lamberta viteza Pantza, nagradijo s 300 Fl (florinti), šihnega mojstra Fessla pa z 200 Fl. Obenem Pantzu zvišajo plačo za 400 Fl, tako da v prihodnje prejema 2400 FL letno. Sprejme se tudi sklep, da Fesslu podelijo čin rudarskega upravitelja za vse rudnike na Gorenjskem z letno plačo 1200Fl.

30. 12. 1874: Direktor izčrpno poroča o proizvodnji feromangana in omenja, da se vsebnost mangana brez razumljivih vzrokov spreminja, kar seveda ni dobro, zato bi bila nujna sprotna analiza rude in tudi vsakega preboda. Iz tega naslova je nujna zaposlitev kemika, ki bi bil hkrati tudi tehnični asistent fužin in bi imel stanovanje s kurjavo na Savi ter mesečno plačo 90 do 100 Fl.

8. 10. 1887: Upravni odbor KID je soglasen, da se v letu 1888 pravica lova na divje peteline na Pokljuki daje v najem princu Ernestu Wundischgrätzu za 400 Fl.

4. 8. 1890: Direktor poroča, da je prva martinovka začela obratovati marca, groba valjarna (težka proga) aprila, fina valjarna (lahka proga) pa maja. Zaradi okvar (lomov) na pogonskih agregatih je bila proizvodnja v juliju prekinjena. Medtem je bilo zlomljeno kolo že zamenjano, hkrati pa so od podjetja Ganz & Co. energično zahtevali še novo kolo za turbino 1, kjer sta tudi že zlomljena dva zoba.

Po predračunski vrednosti 7500 Fl sklenejo na Jesenicah napeljati električno razsvetljavo. Delo naj prevzame in opravi firma Ganz & Co..

Viri: Zapisniki sej UO in glavne skupščine KID 1869 – 1919 (Zgodovinski arhiv Muzeja Jesenice)

V dneh, ko sem pripravljal gradivo za Novice, sem se spomnil dokumenta, ki je zgodovinskega pomena za dogodke v teh dneh:

Planica 1939

Izvršni odbor Združenja smučarjev Planica je dne 27. 2. 1939 poslal Županstvu občine Rateče - Planica dopis z naslednjo vsebino:

»Vljudno Vas obveščamo, da



bo v dneh od 13. do 19. marca velika skakalna prireditev – dne 19. 3. glavni dan. Pričakujemo veliko udeležbe in prosimo, da kot prejšnja leta ukrenete vse potrebno za oskrbo gostov, za solidno postrežbo, za preprečevanje navijanja cen, za potrebne higienske predpise in za prostore za parkiranje avtomobilov.
Z odličnim spoštovanjem
JOSO GOREC«

Vir: Fotokopija dopisa IO Udruženja smučarjev Planica (privatna last)

Zdravko Kovačič

- 20. MAREC 1929 - ROJSTNI DAN MESTA JESENICE

Jesenice so bile za mesto razglašene z naslednjim ukazom ljubljanske in mariborske oblasti, objavljenim v uradnem listu Kraljevine Srbov Hrvatov in Slovencev:

"Z ukazom Njegovega veličanstva kralja z dne 20. marca 1929, Sl. br. 730/29 je proglašen na predlog predsednika ministrskega sveta, ministra za notranje posle, trg Jesenice v ljubljanski oblasti za mesto, čigar okoliš obsega dosedANJI trg Jesenice in vasi Savo in Plavž.."

Prvi župan je postal jeseniški trgovec in obrtnik **Andrej Čufer**, Jesenice pa so tedaj imele osnovno šolo, ki je bila v prostorih današnje gimnazije, in meščansko šolo v prostorih današnje Kemične čistilnice. Delovala je gospodinjstva šola, obrtno nadaljevalna šola, organizirana pa sta bila tudi francoski krožek in tečaj esperanta. Okrajno sodišče je bilo v Kranjski Gori, sedež sreza pa v Radovljici. Jesenice s Savo so tedaj štejele okoli 8000 prebivalcev.

V dneh, ko smo se vsi pripravljali na počastitev 70. obletnice mesta, nas je v Muzej Jesenice poklical sin prvega jeseniškega župana - prav tistega, ki je iz trga naredil mesto. Gospod Dore Čufer nam je ljubeznivo dovolil pokukati v osebni dokument svojega očeta in nam odstopil prepisana poglavja, ki se nanašajo na njegovo javno delovanje. Za ljubeznivost in zaupanje se gospodu Čuferju na tem mestu najlepše zahvaljujemo.

S pisanjem dnevnika je Andrej Čufer zaključil 1. 11. 1943, leto dni pred svojo smrtjo. Rodil se je leta 1876 v kraju Jesenica, občina Cerkno, ki je sodila v okraj Tolmin. Pogoje in dejavnosti občine ter župana opisuje v svojem osebnem dnevniku. Po prepisu navajam

nekatero zanimivo misli, ki se vam bodo morda zdele še vedno nadvse aktualne.

"Pri prvih občinskih volitvah po svetovni vojni leta 1924 sem bil izvoljen za župana. Županstvo sem prevzel 3. 11. 1924, po tedanjem Gerentu g. Valentin Černetu. Odbor je obstajal iz 33 odbornikov in 6 različnih strank. Trudil sem se odbor tako voditi, da ni bila nobena stranka in tudi nobeden odbornik zapostavljen. Zato tudi ni bilo nasprotstev. Najteže je bilo z lastno SLS, katera je bila mnenja, da mora njihov župan iti njim bolj na roko. Vendar je bila v odboru dobra harmonija, zato smo za obči blagor napravili veliko dobrega..

...

Ker so bile Jesenice obmejni kraj, je bila na Jesenicah tudi carinarnica. V stari Srbiji je bilo po njihovem zakonu določeno, da se pobira poleg carine tudi neki prispevek za popravilo in vzdrževanje potov k carinarni "Koldermina". Ta zakon se je razširil tudi na novo pridobljene ozemlje. Določeno je bilo, da se ta prispevek nalaga na posebni fond dotične občine, v kateri se carina nahaja, občina naj pa iz tega denarja tega fonda skrbi za vzdrževanje potov k carinarni. Dasiravno je bil to občinski fond, vendar se je težko prišlo do denarja. Napraviti je bilo treba v temeljitem preskrbeti potrdila od raznih faktorjev, ..."

Iz imenovanega sklada so zgradili podvoz pod železniško progo, kanalizacijo od osnovne šole (na Murovi) do Kosovega gradu (Kosova graščina), po Kosovi in cerkveni ulici, pločnik za pešce, betonski most čez Savo pri Hermanu (danes preko njega pridemo do muzeja) in drugo.



Jesenice z železniško postajo 10 let po razglasitvi mesta Jesenice (okoli leta 1939). Fototeka Muzeja Jesenice.

"Kakor se spominjam, je občina za časa mojega županovanja prejela ca. 15000000 Din iz kalderminkovega fonda. Po moji odsloovitvi leta 1931 pa do poraza Jugoslavije leta 1941 se iz tega fonda ni nič več naredilo.

Iz trga smo napravili mesto, na prošnjo, da iz trga postane mesto, je bilo treba nalepiti kolek za 10000 Din. To se je napravilo radi tega, da bi državni nastavljenici iz Jesenic prišli iz 3. v 2. draginski razred in tudi zato, da bi lažje dobili državne urade na Jesenice... Potem smo pričeli delati na to, da se prenese državni uradi na Jesenice... Ko je radovljjska občina to zvedela, je takoj pričela z

zidanjem uradnega poslopja za urad srez.

Ko sem se po mojem mnenju trudil za vsestranski napredek Jesenic in sem bil tudi drugokrat odlikovan za državljanske zasluge, in sicer z redom Sv. Sava V in Jugoslovansko krono V. Na drugi strani se mi je pa pričelo od lastne stranke metati polena pod noge, sem se tega naveličal in prosil za razrešitev. Vendar me oblast ni hotela razrešiti..."

Jeseniški župan Andrej Čufer je bil s svoje funkcije naposled le razrešen dne 4. 12. 1931.

Družino Čufer na Bledu obiskala

Irena Lačen Benedičič

Kustosinja Muzeja Jesenice

OB OBČINSKEM PRAZNIKU OBČINE JESENICE

Dne 20.3. občina Jesenice slavi svoj občinski praznik na dan, ki so bile leta 1929 Jesenice proglašene za mesto.

V 71 letni zgodovini je mesto doživljalo vzpone in padce. Razvoj metalurgije in železnice je krojil usodo mesta in njegovih prebivalcev. Politične odločitve in premiki državnih meja so vplivali na razvoj in mednarodni interes.

Tudi vojne vihre zaradi teh vzrokov niso obšle Jesenic.

Potreba po jeklu ob koncu druge svetovne vojne je pogojevala nagel razvoj in veliko priseljevanje vse do sredine 80. ih let prejšnjega stoletja. To je povzročilo neuskladen urbanističen razvoj in narodnostno pisano strukturo prebivalstva.

Že energetska kriza v 70. ih letih in nagel propad in rekonstrukcija železarstva v 80. ih letih sta povzročila tako hitre spremembe, da jim nismo bili kos. Sodelovanje drugih predvsem države je bilo prisotno, vendar zaradi množice vzrokov neustrezno in nezadostno. Po osamosvojitvi se naporji nadaljujejo toda čas je prekratek, da bi znatneje izboljšali situacijo.

Danes so Jesenice pred veliko nalogo ekološke in ekonomske sanacije. Veliko število strokovnjakov in institucij pripravlja projekte. Želimo biti čimbolj pripravljeni, da s pomočjo države in Evropske skupnosti omogočimo tak razvoj, ki bo zadržal mlade šolane ljudi na Jesenicah in starejšim omogočil prijetno jesen življenja.

Trenutno smo v fazi, ko skušamo pripraviti pogoje v katerih bi ob ekološki sanaciji in primerni infrastrukturi opremljenosti, naredili mesto prijetno in privlačno za investitorje.

Ob vsem tem pa meščani in mesto živimo in ustvarjamo. Lahko se pohvalimo z uspehi na športnem in kulturnem področju in vse večjo medsebojno povezanostjo.

Ob občinskem prazniku čestitam vsem občankam in občanom Jesenic. Posebna čestitka pa velja letošnjim nagrajencem in novemu častnemu občanu prof. dr. Jožetu Mencingerju.

ŽUPAN

Boris BREGANT, univ. dipl. inž. str

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

Oblikovanje in Tisk Tiskarna knjigoveznica Radovljica.