

Novice

VSEBINA:

Investicijski projekti

PRODAJA SLOVENSKEGA JEKLA V PRIHODNJE USPEŠNEJŠA

TEMA MESECA - Tudi Procesna avtomatika vpliva na potek proizvodnje

Špedicija ACRONI

DVIGALA

Žerjavi so servis za zaposlene v Jeklarni (intervju)

KADROVSKA GIBANJA

EKOLOGIJA

Proizvodnja v aprilu

ZOOM - zaščita z oljno meglo pričela testno obratovati

Zaključek osnovnega izobraževanja REFA

KAKOVOST

TRŽIŠČE LEGUR

Sestanek s predsednikom Nadzornega sveta SŽ

NI MI VSEENO!

Aktivnosti Društva metalurških inženirjev in tehnikov Jesenice

KULTURNI UTRIP

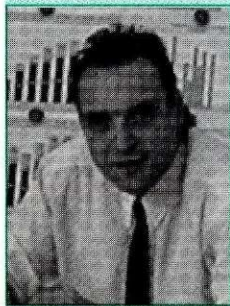
V kraljestvo narcis pod Golico in Belsko planino

REŠITEV NAGRADNE KRIŽANKE



Maj je mesec narcis, katerih poljane, največje v Sloveniji, se raztezajo preko pogorja Karavank. Največ jih je v Plavškem in Javorniškem Rovtu ter Planini pod Golico. Vsako leto v tem mesecu pripravijo v jeseniški občini več prireditev, s katerimi obeležijo to znamenitost. Letos se jim bomo pridružili tudi slovenski železarji - s pohodom na Golico.

INVESTICIJSKI PROJEKTI



V družbi Acroni d.o.o. Jesenice pripravljamo in izvajamo zelo raznovrstne projekte, ki obravnavajo široko paleto problemov na področjih optimizacij tehnološkega procesa in ostalih poslovnih funkcij. Projekti potekajo na področju ekologije, uvajanja sprememb, novosti z reaktiviranjem inovacijske dejavnosti ter nenazadnje tudi na področju izvajanja investicij. Prav slednji pa zaradi obsega

potrebnih finančnih sredstev in višje stopnje tveganj zahtevajo največ strokovnega kadrovskega potenciala ter pripravljalnega in izvedbenega časa za uspešno realizacijo. Zaradi omenjenih razlogov smo v Oddelku za projektno vodenje konec lanskega leta pripravili Pravilnik o izvajanju investicijskih projektov v družbi Acroni d.o.o., s katerim so terminsko in vsebinsko natančno določene vse aktivnosti, ki omogočajo uspešno izvedbo projektov. Prav tako pa omenjeni dokument določa dopolnitev dosedanje organizacijske projektne strukture kot eno največjih novosti s formiranjem Investicijskih koordinacij. Tovrstna oblika dela, pri kateri v času zaključne faze priprave investicijskega projekta sodelujejo vodja in koordinator projekta ter strokovni sodelavci iz Oddelka za nabavo in Službe za finance, se je v dosedANJI praksi izkazala kot izjemno uspešna.

V letu 1999 so bila investicijska vlaganja v družbi zelo omejena. Ker investicije uvrščamo med najpomembnejše elemente dolgoročnega zagotavljanja konkurenčnosti celotnega poslovanja podjetja, je bilo v letu 2000 nujno potrebno intenzivirati dejavnosti, s katerimi smo določili investicijske potrebe. Poleg tega pa smo v standardizirani proceduri sistema projektnega vodenja pripravili številne investicijske projekte. Med tistimi, ki jih je v mesecu aprilu potrdila Skupščina družbe; Nadzorni svet Slovenskih železarn bo predloge za potrditev obravnaval na majski seji, so najpomembnejši Peč za žarjenje valjev, Manipulator kopja za vpihavanje kisika, Avtomatski livar, Telefonska centrala in Transformator. V naslednjih tednih bodo med pomembnejšimi projekti v fazi priprave prav gotovo tudi Celostna rešitev problematike žindre, Odpraševalna naprava, Povečanje kapacitet za proizvodnjo elektro pločevin, Zamenjava računalniškega sistema PDP, Merilnik debeline na ogrodju Blooming in Akreditacija laboratorija. Poleg navedenih pa v družbi potekajo še številne dodatne aktivnosti, povezane s pripravo ostalih ekoloških projektov, z zagonom projekta Peskarski stroj ter z realizacijo manjših investicijskih vlaganj (frekvenčni pretvornik za pogon valjičnic linije Sack, Merilnik temperature površine pločevine na liniji Drever, tehnična v hali C, gasilna naprava GPL, ...).

Kot je mogoče razbrati iz napisanega, zaključujemo v družbi Acroni d.o.o. pripravljalno fazo novega, obsežnega investicijskega ciklusa. Zaposlene v Oddelku za projektno vodenje, člane Investicijskih koordinacij in projektnih timov čaka torej v naslednjih mesecih obilica dela, ki pa bo z zaključevanjem predstavljenih nalog v veliki meri pripomoglo k doseganju ugodnih skupnih rezultatov poslovanja.

Svetovalec posloводства

Renato Golob, dipl.ing

PRODAJA SLOVENSKEGA JEKLA V PRIHODNJE USPEŠNEJŠA

Deseta Zunanjetrgovinska konferenca v Portorožu uspešno zaključena. Poslovanje z dobičkom v prihodnjih letih glavni cilj Slovenskih železarn. Temeljni projekt ostaja prestrukturiranje slovenskega jeklarstva, ki bo omogočalo njegov razvoj.

Tokratna Zunanjetrgovinska konferenca Slovenskih železarn, že deseta po vrsti, je letos med 8. in 9. majem potekala v Portorožu. Rednega srečanja so se udeležili predstavniki lastnika ter vodilni predstavniki proizvodnih družb poslovnega sistema, zunanjetrgovinskih družb in predstavništev ter uprava Slovenskih železarn.

Cilji srečanja so zlasti seznanitev s trendi v jeklarski industriji, ocena poslovanja, koordinacija dela na področju nabave, logistike in prodaje, novosti v poslovnem sistemu Slovenskih železarn ter izmenjava informacij, ki so v pomoč družbam pri zniževanju poslovnih stroškov in izboljševanju poslovnih rezultatov.

Zunanje trgovinska mreža Slovenskih železarn je organizirana na ključnih trgih, kamor izvozijo večino svojih izdelkov (Avstrija, Italija, Nemčija, ZDA, Madžarska in Poljska). Prodajni rezultati v prvem tromesečju dokazujejo, da jeklarski trg doživlja konjunkturo in da Slovenske železarne tudi v prihodnje načrtujejo uspešno poslovanje. Analize poslovnih rezultatov za prvo četrtletje kažejo, da je proizvodnja odličnega jekla presegla načrtovano za 16 odstotkov, da so Slovenske železarne prodale za 157 milijonov DEM proizvodov, kar je 9 odstotkov več od načrtovanega, v primerjavi z enakim obdobjem lani pa za več kot 16 odstotkov. V Acroniju pa so načrt vrednostne prodaje presegli kar za 27 odstotkov, kar je za 35 odstotkov več kot v enakem obdobju lani. Sam izvoz družbe Acroni je v primerjavi z enakim obdobjem lani višji za 45 odstotkov.

Dejstvo je, da vse jedrne družbe beležijo preseganje načrtov, kar bo družbam zagotovilo doseganje cilja - pozitivno poslovanje vseh družb v letu 2000.

Udeleženci konference so se podrobneje seznanili tudi s projektom prestrukturiranja slovenske jeklarske industrije, ki bo omogočal uspešno poslovanje tudi v prihodnje. Predsednik nadzornega sveta SŽ Edvard Svetlik je poudaril, da je ta projekt ključnega pomena za uspešni razvoj slovenskega jeklarstva. Svetlik meni, da je treba nadaljevati s procesom privatizacije sistema ter da bo vrsta ukrepov znotraj sistema ključno vplivala tudi na ugled Slovenskih železarn doma in v svetu. Predsednik uprave SŽ dr. Matic Tasič je poudaril uspešnost poslovanja v letu 1999, ki je presegalo sanacijske načrte, kot ključne projekte pa je označil prestrukturiranje jeklarstva, odprodajo nejedrnih družb poslovnega sistema ter rešitev problematike mrtvih družb. Član uprave Slovenskih železarn, odgovoren za komercialno in glavni direktor Acronija, dr. Vasilij Prešern, je poudaril, da analize trga jeklarskih proizvodov kažejo na konjunkturo, ki jo je treba izkoristiti. Temeljni cilj uprave in vseh zaposlenih v SŽ pa je pozitivno poslovanje celotnega sistema Slovenskih železarn v letu 2000 in tudi v prihodnje. Ključnega pomena pri tem je seveda tudi lastna zunanjetrgovinska mreža, ki bistveno vpliva na poslovno uspešnost Slovenskih železarn.

Irena Peterlin, svetovalka uprave

TUDI PROCESNA AVTOMATIKA VPLIVA NA POTEK PROIZVODNJE



Danes proizvodnjo v jeklnah in valjarnah po svetu ne le spremljajo, temveč predvsem vodijo s procesnimi računalniki. Na ta način znižujejo stroške proizvodnje, povečujejo kakovost proizvedenih izdelkov in lažje spremljajo delovanje naprav. Pri tem uporabljajo različno aparaturno in programsko opremo, ki jim vse to omogoča.

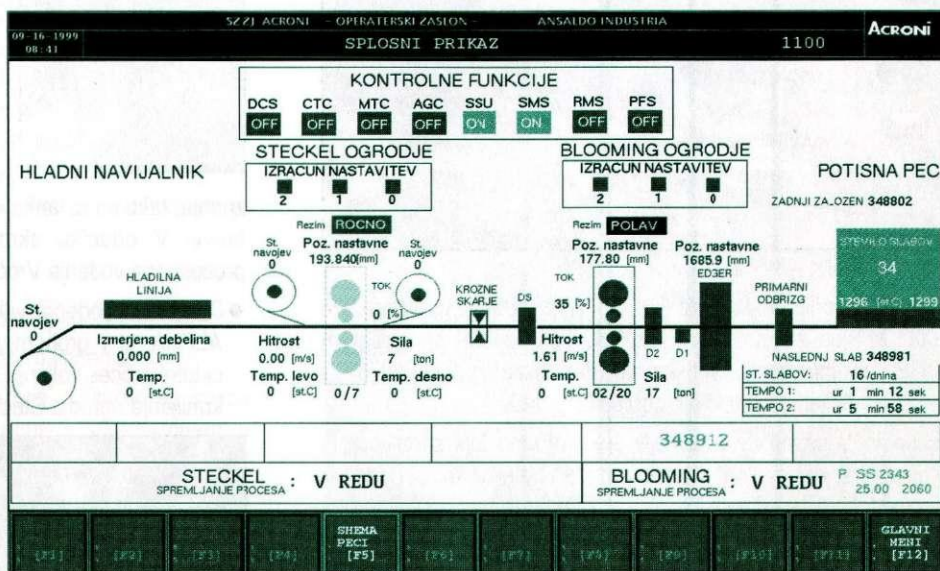
Da bi tudi pri nas dosegali te cilje, je bil v drugi polovici leta 1995 ustanovljen oddelek Procesne avtomatike, oziroma Procesne informatike kot se je oddelek takrat imenoval. To je bil čas, ko smo se v Acroniju zelo aktivno pripravljali na rekonstrukcijo Vroče valjarne. Že takrat je bilo namreč jasno, da bo proizvodnja po rekonstrukciji potekala s pomočjo procesnega računalnika. Ker smo v Acroniju že od začetka proizvodnje v Jeklarni Bela od leta 1986, uporabljali za njeno spremljanje procesni računalnik, je prevladalo mnenje, da bo potrebno ustanoviti oddelek, ki se bo ukvarjal s problemi spremljanja oziroma vodenja proizvodnje v celotnem Acroniju. Tako so postali sodelavci novega oddelka tisti, ki so se že do ustanovitve ukvarjali predvsem z uporabo računalnikov v proizvodnji.

Oddelek ima danes 9 sodelavcev. Večina se že kar dolgo na tak ali drugačen način ukvarja z računalniki. Strokovno pa pokrivajo vsa znanja, ki jih je pri delu v proizvodnji potrebno obvladovati, od metalurških, elektrotehniških, računalniških, strojnih. Lociran je na dveh lokacijah, in sicer v Jeklarni in Vroči valjarni. To sta tudi obrata, kjer je proizvodnja že danes odvisna tudi od pravilnega delovanja aparature in programske opreme, s katero spremljamo oziroma vodimo potek proizvodnje. Samo z vzdrževanjem aparature in programske opreme se v Jeklarni ukvarjajo trije sodelavci. Poudariti pa je treba, da je ta oprema stara že več kot 15 let in da imamo z njo kar precej težav. Rezervnih delov za procesni računalnik ni mogoče več dobiti, ker je oprema preveč zastarela in je proizvajalec ne izdeluje več. Pri tem nam veliko pomaga serviser, ki nam nabavi včasih tudi rabljene rezervne dele, pomembno je le, da proizvodnja v Jeklarni nemoteno teče dalje. Zato smo se že lani odločili, da bomo to opremo v Jeklarni posodobili tako aparaturno kot tudi programsko. Dogovarjali smo se že z nekaterimi mogočimi dobavitelji in pridobili prve ponudbe, vendar so za ta korak potrebna velika finančna sredstva. Zato sedaj iščemo rešitve, ki bi bile finančno bolj ugodne in bi istočasno omogočale zanesljiv in hiter prehod na nov sistem, ne le spremljanja, temveč tudi vodenja proizvodnje v celotnem proizvodnem procesu Jeklarne. To bi bilo potrebno izvesti brez

posebnih ustavitvev proizvodnje.

Prav tako smo začeli z modernizacijo sistema za transport legur v Jeklarni. Ker je obstoječi logični krmilnik dotrajan in zastarel in rezervnih delov praktično ni več mogoče dobiti, je modernizacija tega sistema edini izhod. Po zaključku projekta, ki bo predvidoma v začetku jeseni, bosta zagotovljena nadzor in vodenje celotnega legirnega sistema v Jeklarni. S tem želimo doseči višjo kakovost proizvedenih slabov in znižati nekontrolirano porabo legur in dodatkov, kar bo posledično prineslo tudi nižje proizvodne stroške in s tem tudi boljše in večje izplene. Pri realizaciji tega projekta sodeluje večina sodelavcev oddelka Procesna avtomatika in nekaj sodelavcev Vzdrževanja Jeklarne.

Že danes pa je jasno, da bo modernizacija poteka proizvodnje tudi



Prikaz proizvodnega procesa v Vroči valjarni

v drugih obratih zahtevala sodelovanje sodelavcev tega oddelka. Danes si namreč ni mogoče zamisliti modernizacije proizvodnega agregata, kjer ne bila uporabljena vsaj vizualizacija (grafični prikaz na ekranu) poteka delovanja agregata. Tako je možno že na ekranu videti določene nepravilnosti v delovanju agregata in jih odpraviti še preden pride do dejanske okvare. Po drugi strani pa je s temi sistemi mogoče glede na določene merilne instrumente spremljati tudi kakovost proizvedenih izdelkov in po potrebi tudi ustrezno ukrepati. Ker so to specifični programski produkti, je smotno, da se z njimi ukvarja določena skupina, ki je ustrezno šolana in je zmožna naprave ustrezno vzdrževati in jih po potrebi tudi dopolnjevati. Zavedamo se, da bo z leti, ko bo večina proizvodnih agregatov tako v jeklarni kot v valjarnah ustrezno modernizirana, vpliv tega oddelka večji, saj bo od njihovega dela v veliki meri odvisna tako kakovost kot tudi količina proizvedenih izdelkov, določen vpliv pa bo tudi na znižanje stroškov proizvodnje Acronija.

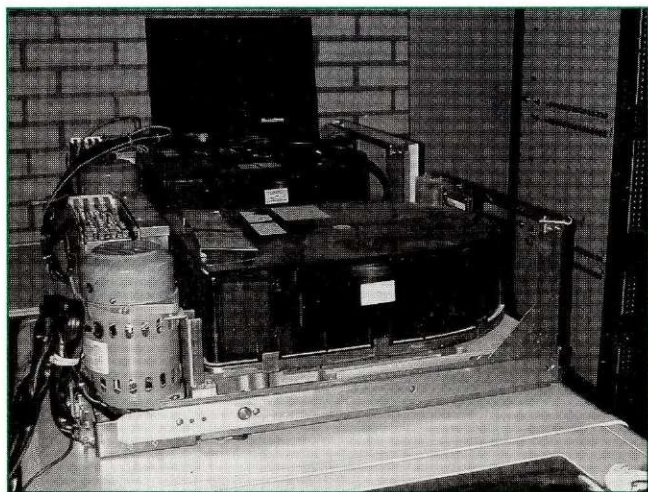
Sodelavci Procesne avtomatike moramo pri svojem dnevnem delu sodelovati tako s sodelavci proizvodnje, kot so tehnologi in operaterji na proizvodnih agregatih, prav tako pa sodelujemo z zadolženimi za vzdrževanje posameznega obrata. Le uspešno sodelovanje med vsemi tistimi, ki lahko vplivajo na dober potek proizvodnje je zagotovilo, da bo proizvodnja uspešno potekala.

Vodja Procesne avtomatike:
Dr. Neda Karba

SPREMLJANJE PROIZVODNJE V JEKLARNI

Procesni računalnik je bil kupljen leta 1985 in je pokrival takratne potrebe stare Jeklarnice1. Po izgradnji nove Jeklarnice na Béli, pa smo nanj priključili še to.

Strojna oprema obsega procesni računalnik (PDP 11/44) in



Procesni računalnik v Jeklarni

programirne logične krmilnike (PLC). Osnovni operacijski sistem je RSX11 M Plus, za komunikacijo s PLC-ji pa uporabljamo program 13 NET. Komunikacije s tiskalniki in terminali pa potekajo po telefonskih linijah s pomočjo modulov LDS 122.

V skupini Procesne avtomatike v Jeklarni smo trije sodelavci, ki skrbimo, da naloge na procesnem računalniku in v oddelkih Jeklarnice tečejo nemoteno, kar pa je ob zastareli in dotrajani opremi zelo težko. Naloge so vezane na delo posameznega oddelka in si sledijo tako kot teče delovni proces v sami Jeklarni. V delovni proces pa so povezani tudi oddelki izven Jeklarnice in so za sam proizvodni proces nujno potrebni.

Delo se prične in zaključi v oddelku priprave dela. Tu se kreira oziroma predpiše program proizvodnje na osnovi naročil. Ob koncu delovnega dne se izpišejo vsa potrebna poročila za potrebe vodstva Jeklarnice.

Nato na oddelku priprave vložka pripravijo predpisane količine izračunanega vložka. Pripravi vložka procesno vodenje omogoča nadzor trenutnega stanja (zalog) v skladišču.

Procesno vodenje se nadaljuje na Demag peči, kjer spremljamo proizvodnjo avtomatsko, od prvega vklopa peči do preboda na peči. Vakuumske naprave ne nadziramo avtomatsko, zato se podatki zajemajo ročno z vnosom preko terminala in delno direktno iz PLC-ja. Na ponovni peči, ki je bila zgrajena leta 1995 pa ne zajemamo ničesar, ker nimamo možnosti za povezavo na naš zastarel procesni računalnik.

Kontinuirnega vlivljanja slabov ne spremljamo avtomatsko, ampak ročno. Vzrok je v veliki količini podatkov, ki jih v kratkem času na našem računalniku ne moremo obdelati. Po razrezu slabov v adjustaži, prenesemo vse podatke na komercialni računalnik, kjer jih uporabimo za nadaljnjo proizvodnjo.

Vseskozi pa proizvodni proces spremlja tudi kemični oddelek, kjer smo priključeni na kvantometer, tako da kemičnih analiz ni potrebno pisati ročno, ampak jih avtomatsko pošiljamo na želena mesta, kjer se trenutno odvija proizvodni proces.

S procesnim računalnikom nadziramo tudi električno energijo v obločni peči. To pa se bo sedaj za ves Acroni reševalo neodvisno

od procesnega računalnika.

Z novejšo in predvsem modernejšo tako aparaturno kot programsko opremo bi bilo naše delo lahko še boljše in veliko bolj opazno, pa tudi zadovoljstvo uporabnikov večje.

Veronika Korošec

VODENJE PROIZVODNJE V VROČI VALJARNI



Z obnovo Vroče valjarne se je v veliki meri spremenil način vodenja valjalnih naprav. Upravljanje in nadzor nad napravami na progi poteka v celoti s pomočjo računalnikov. Za pravilno delovanje in za nadgrajevanje delovanja večine računalnikov skrbimo v oddelku Procesne avtomatike. V zadnjih nekaj letih smo predelali znaten del aplikacijske programske opreme ter s tem vgradili v proces vodenja lastne ideje in

znanje, tako da si lahko Acroni veliko rešitev lasti kot svoj »know-how«. V oddelku skrbimo za naslednje funkcionalne dele procesnega vodenja Vroče valjarne:

- ◆ Drugi nivo vodenja valjarne poteka na procesnem računalniku ALPHA, ki v grobem zajema spremljanje toka materiala skozi celotni proces valjanja, izračun glavnih parametrov potrebnih za krmiljenje ogrodja Steckel in njihovo sprotno optimiranje s samo



Takole je opremljena valjavska kabina na šteklu

učječimi matematičnimi modeli, arhiviranje podatkov o poteku valjanja, izdelavo poročil, ki so dostopni tudi na naši strani intraneta, izdelava in prenos zapisov različnih meritev različnim končnim uporabnikom (npr.: HVB, RO itd).

- ◆ Prvi nivo vodenja, realiziran s programsko opremo AMS procesnih računalnikov, s pomočjo katerih krmilimo najzahtevnejše dele naprav.

- ◆ Vizualizacijo procesa, ki poteka na WSA delovnih postajah.

Delo v oddelku je zelo zanimivo in dinamično, saj se ves čas srečujemo z novimi problemi in z izpopolnjevanjem obstoječih algoritmov, sodobnost naprav pa nas pri tem ne omejuje. Veliko večino rešitev lahko vgradimo v regulacijske algoritme, saj smo si v tem času pridobili že kar nekaj izkušenj.

Za uspešno delovanje oddelka je nujno timsko delo, s tem pa tudi dobri odnosi med sodelavci, kar nam dobro uspeva.

Roman Robič

MODERNIZACIJA VODENJA PROIZVODNJE V HVB JE ŠELE NA ZAČETKU



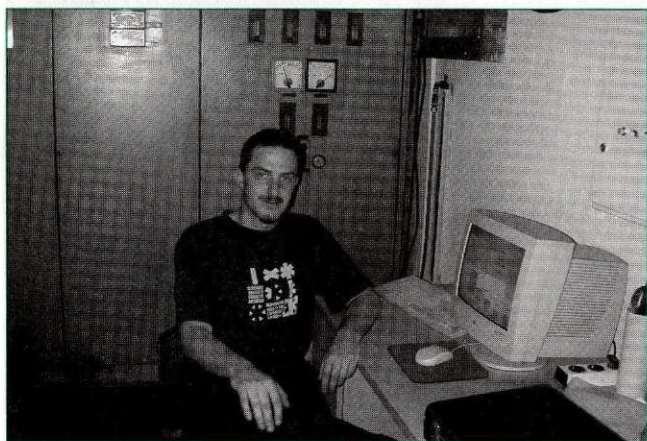
Iz opisa je razvidno, da je dejavnost oddelka Procesne avtomatike izrazita predvsem v Jeklarni in Vroči valjarni. Pogojena je namreč s tako krmilno opremo (PLC-ji), ki omogoča nadgradnjo z računalniškim sistemom vodenja. V hladni valjarni, kjer je ta oprema stara približno 25 let, te nadgradnje ni možno narediti brez popolne zamenjave. To pa seveda zahteva precejšnja investicijska sredstva in večje izpade proizvodnih kapacitet v času predelav.

Kljub temu pa na posameznih avtonomnih proizvodnih sklopih že deluje nekaj računalniških sistemov. Eden zadnjih projektov je izgradnja čistilnega sistema v regeneraciji kisline iz HVB, kjer za vodenje, nadzor procesa in arhiviranje parametrov skrbi računalniški sistem.

Pri takih posamičnih projektih je še posebej pomembno, da je izbira opreme pravilna.

Pri tem upoštevamo naslednje kriterije:

- zanesljivost, kar preverimo po referencah v podobni industriji;
- medsebojna povezljivost v integriran sistem vodenja;
- odprtost sistema, saj je običajno potrebno aplikacijo do konca njene življenjske dobe večkrat prilagajati spremembam v procesu;
- enotnost opreme (vsaj na nivoju obrata), kar poenostavlja vzdrževanje in razvoj aplikacij, zmanjšuje potrebo po specifičnih znanjih in programski opremi;
- ugodno razmerje med zmogljivostjo in ceno.



Za vodenje in nadzor procesa čistilne naprave regeneracije kisline v HVB skrbi procesni računalnik

Zato smo sodelavci PA ponavadi vključeni v take projekte že v začetni fazi, saj se le tako lahko izognemo nevšečnostim pri kasnejšem vzdrževanju.

Zdravko Smolej

ŠPEDICIJA ACRONI

Oddelek Špedicija je od maja 1995 na lokaciji na Javorniku, na velikem parkirišču pred glavnim vhodom v Acroni. Osnovna zadolžitev je organiziranje prevozov po cesti in železnici za

potrebe prodaje, nabave in posameznih obratov. V okvir teh nalog sodi tudi kontrola računov za opravljene prevoze, iskanje najugodnejših ponudb prevoznikov, kompletiranje dokumentov za izvoz, izvajanje poenostavljenega carinskega postopka pri uvozu kamionskih pošilk, izdajanje vstopnih dovoljenj, spremljanje stroškov prevozov in stroškov železniških stojnin ter reklamiranje odstopanj.

Uspešnost oddelka pri organiziranju pravočasnih prevozov je odvisna od sodelovanja posameznih služb in obratov. Pri izvozu je pomembno pravočasno prijavljanje potreb po prevozi in relacijah. Situacija se izboljšuje, ker odpreme potekajo skozi ves mesec, še vedno pa so največje konec meseca.

Za nemoteno oskrbo proizvodnje in tudi z vidika stroškov, je velika pridobitev izvajanje poenostavljenega carinskega postopka uvoza. Po tem postopku lahko gre kamion/vagon z blagom pol ure po vknjižbi in prijavi na carini v obrat na razkladanje, carinjenje pa se opravi v začetku meseca za pretekli mesec na osnovi knjigovodskih vpisov. Za kamionske pošiljke se postopek opravlja



na špediciji, za vagonске pa na Pripravi vložka Jeklarnе.

V Acroni se pripelje in odpelje mesečno povprečno 470 pošilk z vagoni in 1200 s kamioni, za kar dobimo približno 640 računov.

V letu 1999 je bilo dobavljeno in odpremljeno skupaj 514.673 ton blaga, od tega je odpreme 200.000 ton, dobav pa 314.673 ton. Vhodni materiali so dobavljeni v glavnem z vagoni, proizvodi pa se odpremljajo večinoma s kamioni.

Pri kamionskih prevozi je konkurenca velika. Za posamezne relacije, ki se redno ponavljajo, sklepamo letne pogodbe z najugodnejšimi prevozniki. Tudi s slovenskimi železnicami dobro sodelujemo. Čas reševanja reklamacij se je bistveno skrajšal. Poleg letne pogodbe za železniške prevoze po Sloveniji, imamo sklenjene tudi pogodbe za prevoze na posameznih tujih relacijah, kjer smo zaradi ugodne cene mi plačnik prevozov.

Preko špedicije poteka tudi organizacija notranjega transporta. Te prevoze koristijo v glavnem obrat Jeklarna, Predelava debele pločevine, Vzdrževanje, Vroča valjarna, Tehnična kontrola. V lanskem letu so znašali stroški notranjega transporta 579.529 DEM ali 25 DEM/uro. V prvem kvartalu letos je bilo opravljeno 6.727 ur prevozov, tako da znaša strošek 176.248 DEM ali 26 DEM/uro.

Na Špediciji opravljamo sami še veliko zamudnega ročnega dela. Z ustreznim programom in povezavo preko informacijske mreže bi bilo naše delo bolj učinkovito, istočasno pa bi bil vsem omogočen dostop oz. vpogled v dnevne podatke o dovozu in odvozu blaga, stroških in podobno. Upamo, da se bo v bližnji prihodnosti tudi za nas uresničil izrek: Kdor čaka, dočaka.

Marija ŠRANC, vodja Špedicije

ZA DVIGALA VELJAJO POSEBNI PREDPISI



V Acroniju je skupno 106 dvigal, od tega 87 večjih in 19 manjših (vitli). Ker Acroni spada v težko industrijo, je večina teh dvigal v najvišjem, oziroma 4. obratovalnem razredu, kar pomeni, da so vsa dvigala dimenzionirana z najvišjim varnostnim koeficientom. Vsi sklopi dvigala so zaradi izpolnjevanja zahtev tega obratovalnega razreda izdelani

precej robustno. Tudi vzdrževanje dvigal je zelo zahtevno, ker delo poteka večinoma na višini. Najstarejše dvigalo, ki ga vzdržujemo, je staro več kot 70 let.

OBRAT	DVIGALA	VITLI	SKUPAJ
Jeklarna Bela	31	8	39
Vroča valj. Bela	17	3	20
Hladna valj. Bela	12	7	19
Pred. deb. ploč.	17	0	17
Vzdrževanje	10	1	11
SKUPAJ	87	19	106

Zaradi specifičnosti dvigal in njihovih sklopov so v veljavi posebni predpisi in pravilniki za to področje. Zavedati se moramo, da lahko že manjši vijak, ki pade z dvigala, montiranega na višini, povzroči poškodbo spodaj prisotnih delavcev. Zato je že bivša Železarna Jesenice ustanovila oddelek Priprava dela, kjer so skrbeli za pripravo remontov in izvajanje določb veljavnih predpisov s področja vzdrževanja dvigal. To delo sedaj nadaljuje Inšpektorat v okviru oddelka Žerjavi in montaža.

Inšpektorat v sodelovanju z varnostnimi inženirji skrbi za izvajanje določb **Pravilnika o splošnih ukrepih in normativih za varstvo pri delu z dvigali** (Ur.l. št. 30/69, SFRJ)

in **Metodologije za periodične preglede, preizkuse in vzdrževanje dvigal v Železarni Jesenice** (IS 000083), ki sta bila sprejeta leta 1989 in ju je potrdil Republiški zavod za varstvo pri delu. Na Inšpektoratu sva zaposlena dva delavca. Eden pokriva strojno področje vzdrževanja dvigal, drugi pa elektro področje. Pred dvema letoma je Inšpektorat prevzel tudi skrb za izvajanje **Predpisa za preglede pomožnih nosilnih sredstev dvigal v Železarni Jesenice** (IS 000096), sprejetega leta 1989. Poleg vzdrževanja dvigal Inšpektorat skrbi tudi za vzdrževanje žerjavnih prog.

Leta 1997 smo za potrebe pridobitve certifikata ISO 9001 izdelali **Postopek preventivnih pregledov dvigal**, po katerem se sedaj

izvajajo periodični pregledi in popravila v Acroniju. Postopek je bil izdelan v skladu s takrat veljavnimi predpisi.

Veljavni **Pravilnik o splošnih ukrepih in normativih za varstvo pri delu z dvigali** predpisuje izvajanje naslednjih periodičnih pregledov:

- dnevni ali izmenski pregled
- tedenski pregled
- dvotedenski pregled
- mesečni pregled
- polletni pregled
- letni pregled
- generalni pregled
- izredni pregled

Dnevni ali izmenski pregled opravljajo vodje dvigal (žerjavovodje) pred pričetkom dela oziroma dne. Tedenski, dvotedenski, mesečni, polletni in letni pregled izvajajo delavci oddelka Žerjavi in montaža ter delavci področnega elektro vzdrževanja po izdelanem načrtu, ki ga vključuje Postopek preventivnih pregledov dvigal. Generalni pregled za novo montirano dvigalo izvede Republiški inšpektor, za že obstoječa dvigala pa Inšpektorat na vsake 3 leta, kot je predpisano v veljavnem Pravilniku.

Zgoraj omenjeni Pravilnik priporoča poleg izvajanja pregledov tudi izvajanje letnih remontov dvigal, ob katerih se na dvigalih odpravijo ugotovljene pomanjkljivosti oziroma se zamenja izrabljene dele. Prav področje izvajanja letnih remontov se je zadnjih nekaj let zanemarljivo zaradi zmanjševanja stroškov vzdrževanja. Ker pa



Tile fantje pa niso prav nič vrtoglavi - remont portalnega žerjava na haldi

sem že v uvodu poudaril, da je vzdrževanje dvigal zelo pomembno področje, je treba za vzdrževanje nameniti več finančnih sredstev. Le s tem bomo dvigala lahko vzdrževali tako, kot nam nalagajo veljavni predpisi. Zavedati se moramo, da ni dovolj, da na dvigalu delujejo samo najnujnejši sklopi, ampak da pravilno delujejo tudi ostali mehanizmi in da je celotno stanje dvigala v skladu s predpisi. Za pridobitev obratovalnega dovoljenja je treba na dvigalu odpraviti prav vse pomanjkljivosti.

Za pridobitev obratovalnih dovoljenj potekajo postopki na sledeči način:

- izdelata se letni načrti remontov za dvigala v soglasju z obrati
- izvede se generalni ali letni pregled dvigala in izdelata zapisnik

- pripravi se vse potrebne rezervne dele za izvedbo letnega remonta
- izvede se letni remont po Popisu del, ki ga pripravi Inšpektorat
- po remontu prevzame dvigalo obrat in izdela prevzemni zapisnik
- izda se obratovalno dovoljenje, če so bile med remontom odpravljene vse pomanjkljivosti, ki so bile ugotovljene pri generalnem pregledu.

V letošnjem letu smo zopet pričeli z izvajanjem letnih remontov in stanje dvigal se že izboljšuje, s tem pa se povečuje število izdanih obratovalnih dovoljenj. Še vedno pa predstavljajo problem finančna sredstva, ki so nujna za odpravo večjih pomanjkljivosti, kot so preobremenjevanje dvigala v obratu PDP zaradi premajhne nosilnosti glede na potrebe proizvodnje; neustrezna konstrukcija mačka na kleščnem dvigalu v obratu VVB, itd. Prav tako se kaže problem v izvajanju večjih remontov zaradi pomanjkanja delavcev na področju vzdrževanja dvigal. Pred leti je bil ukinjen Elektro žerjavni oddelek, ki je skrbel za vzdrževanje dvigal na električnem področju. To delo so prevzeli delavci področnega elektro vzdrževanja. Ker pa se večji remont dvigal največkrat opravljajo v terminih, v katerih se izvajajo remont proizvodnih strojev, pride zaradi tega do pomanjkanja delavcev na dvigalu. Zato v zadnjem času za večje remonte pridobivamo ponudbe zunanjih podjetij, koordinacijo in vodenje remontov pa izvaja Inšpektorat.

Poleg področja vzdrževanja dvigal pa Inšpektorat, kot sem že omenil, skrbi tudi za področje vzdrževanja pomožnih nosilnih sredstev. Prav tako sodeluje pri naročanju novih dvigal in pomožnih nosilnih sredstev, kot so C-kljuge, razne klešče, priveznice, nosilne traverze, nosilne verige itd.

Ker obe področji zahtevata obvladovanje velikega števila podatkov in dokumentacije, smo na Inšpektoratu že pred leti izdelali lasten računalniški program za obvladovanje podatkov v zvezi z vzdrževanjem dvigal. V zaključnem delu pa je program za obvladovanje podatkov v zvezi z vzdrževanjem pomožnih nosilnih sredstev.

Inšpektorat v sodelovanju z varnostnimi inženirji izvaja tudi interno poučevanje delavcev, ki imajo opravka z upravljanjem dvigal s tal. Vedno več dvigal se predeluje na radijsko vodenje, zato je treba delavce, ki bodo dvigalo upravljali na ta način, poučiti o pravicah in dolžnostih upravljalca ter ga seznaniti z novo napravo.

Mnogi med nami se ne zavedajo, da so dvigala ključne naprave v proizvodnji. Tega se zavejo šele v trenutku, ko zaradi okvare na dvigalu obstane tudi proizvodnja. Marsikdo se tudi premalo zaveda, do kakšne nesreče lahko pride zaradi neupoštevanja predpisov oziroma nepravilne uporabe dvigala (prevrnitev ponovce s talino, porušitev dvigala ipd.).

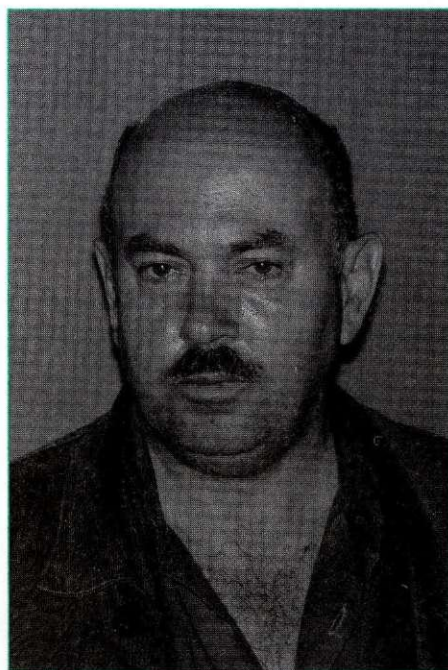
Marjan Bizalj

JOŽE ZELENIK, žerjavovodja Jeklarna: **»ŽERJAVI SO SERVIS ZA ZAPOSLENE V JEKLARNI« (intervju)**

Kako bi primerjali začetke dela v Jeklarni z današnjim stanjem? Kakšni so napredki?

Z delom v Jeklarni sem začel že ob sami izgradnji objekta. V Železarni sem zaposlen že trideset let, od tega petindvajset let opravljam delo žerjavovodje. Začel sem na Plavžu, potem v stari

Jeklarni nato v novi. Na začetku nas je bilo tukaj pet žerjavovodij, sedaj pa nas je že petindvajset. Napredovali pa nismo le kadrovske, temveč tudi proizvodno. Včasih smo v delavniku 8 ur



proizvedli eno šaržo, sedaj pa jih naredimo občasno tudi osem in že presegamo načrtovane količine. Sicer pa je delo zelo težko že od samega začetka.

Opišite, prosim, delo žerjavovodje. Kako je to delo plačano?

Delo žerjavovodje je zelo odgovorno, težko in obstaja velika možnost

povzročitve poškodb, ki imajo lahko zelo hude posledice. Žerjavovodje smo večinoma moški srednjih let, vsi pa spadamo v 3. plačilni razred, kar pomeni, da smo zelo slabo plačani. Pravzaprav spada v tretji plačilni razred večina, kar 70 odstotkov zaposlenih v Jeklarni. Nagrajevanje pa poteka po metodi dobesedne uravnilovke, kar pomeni, da imamo vsi enako visoko plačo. Za primer naj povem, da je zadnji pri peči, ki je pravkar prišel na delovno mesto, nagrajen enako kot starejši žerjavovodja, ki ima na primer petindvajset let delovne dobe. Njuna plača se malenkostno razlikuje le v dodatku na stalnost in stimulaciji.

V kakšnem stanju so žerjavi? Ali je za varnost dobro poskrbljeno?

Žerjavi tudi niso v najboljšem stanju, saj so isti od leta 1987, ko je Jeklarna pričela obratovati. Potrebno bi bilo veliko več vlaganja in obnavljanja žerjavov, kot se to počne sedaj. Manj kot je vlagan in obnov žerjavov, večja je seveda možnost okvare. Naloga žerjavovodje je, da pred pričetkom dela pregleda zavore in mejna stikala žerjava. Za varnostne ukrepe je dobro poskrbljeno. Preverjanje znanja iz varstva pri delu imamo vsaki dve leti, vsako leto pa sistematični zdravniški pregled. Strokovna pomoč varnostnega inženirja in vodje proizvodnje sta vedno na voljo. Če bo tako tudi v prihodnosti, bo vse v redu.

Kakšen je pomen žerjavov v proizvodnem procesu?

Brez njih proizvodnja v Jeklarni sploh ni mogoča! Zato vsaka okvara žerjava lahko povzroči zastoj v proizvodnji. Smo pomembni člani v celotni tehnološki poti in servis tistim, ki so zaposleni pod žerjavom. Z žerjavi nakladamo staro železo v košare, stresano košare v talilno peč, prenašamo talino na vakuumsko napravo ali ponovno peč, potem na napravo za kontinuirno vlivanje in na koncu v adjustaži z žerjavom naložimo slabe na vagone. Skratka, skoraj ves transport se v Jeklarni izvaja z žerjavi.

Jaša Gabrijan

DELO Z DVIGALI

»V prometu z žerjavi se žal še vedno ponavljajo nesreče, pogosto zelo težke« je bilo zapisano v VARNOSTNIH NAVODILIH ZA ŽERJAVOVODJE IN PRIVEZOVALCE, ki jih je izdala ŽELEZARNA JESENICE leta 1947.

Tudi v Acroniju se večina premeščanja materiala opravlja z dvigali. Dvigalo je delovna oprema, namenjena za dviganje, premeščanje, obračanje in odlaganje bremen. Breмена so različne oblike in teže. Medtem ko oblika bremena ni omejena s samim dvigalom, temveč jo omejuje le prostor, je teža bremena, ki se obesi na dvigalo, pogojena s konstrukcijo oz. nosilnostjo dvigala.

Običajna bremena, ki se premeščajo z dvigali so težka od par



portalno dvigalo tip EPD 63/32/12,5t x 10m v oddelku Predelava talilniških odpadkov

deset kilogramov do 160 ton, pri preizkušanju dvigala pa se obremenitev v odvisnosti od vrste dvigala in vrste preizkusa poveča za 10 oziroma 25 odstotkov dopustne obremenitve. V izjemnem in točno predpisanem primeru z izrecnim dovoljenjem pooblaščenega projektanta pa za 30 odstotkov.

Dopustna obremenitev dvigala je pri večini dvigal označena na mostu dvigala z napisom NOSILNOST...T, pri dvigalih, ki imajo privezovalne naprave naknadno pritrjene na dvigalo, pa je dopustna obremenitev označena na drugih ustreznih mestih, kot so privezovalne naprave ipd.

Zaradi načina delovanja dvigala, upravljanja in posluževanja, sodijo upravljanje, privezovanje, dajanje znakov, pregledovanje in vzdrževanje pri dvigalih med dela, pri katerih so nevarnosti za poškodbe in zdravstvene okvare povečane.

Z dvigali imajo neposredno opravka vodje dvigal, privezovalci, delavci, določeni za dajanje znakov upravljavcem dvigal, delavci, določeni za pregledovanje in preizkušanje dvigal in vzdrževalci, posredno pa tudi neposredni vodje dela in še kdo v organizacijski strukturi.

Taka dela lahko opravljajo samo pooblašчени delavci, stari več kot 18 let, ki izpolnjujejo potrebne zdravstvene zahteve in katerim delovna organizacija prizna zadostno strokovno izobrazbo. Biti morajo po programu teoretičnega in praktičnega usposabljanja poučeni o delovnih razmerah in nevarnostih pri delu, o varstvenih ukrepih, normativih, standardih in tehničnih predpisih, o sredstvih in opremi za osebno varstvo pri delu ter o njihovi uporabi, preizkušanju in vzdrževanju. Prav tako morajo biti usposobljeni za

varno in zdravo delo na delovnem mestu, o čemer teoretično in praktično znanje osvojijo v predpisanih rokih.

Vrste nevarnosti, ki se pojavljajo pri vodenju dvigal, privezovanju bremen, dajanju znakov upravljavcem dvigal, pregledovanju in preizkušanju dvigal in vzdrževanju dvigal so:

- poškodbe delavcev, ki so nepoučeni o nevarnostih,
- nevarnost zaradi gibanja mosta dvigala ali vozička dvigala ter vrtečih se delov dvigala,
- nevarnost zaradi nihanja delov dvigala, zapenjalnih sredstev in bremen, obešenih na dvigalo,
- nevarnosti pri transportu, razstavljanju in sestavljanju delov dvigala,
- nevarnosti zaradi električnega toka,
- nevarnosti zaradi padca sredstev dela, udarca ali stisnjenja med in ob sredstva dela in dele dvigala ali objekta,
- nevarnost pri delu na višini,
- nevarnost zaradi skrajnih temperatur okolja, snovi in sredstev dela,
- delo z nevarnimi snovmi,
- nevarnosti pri delu v prahu, v neugodnih temperaturnih in meteoroloških pogojih, vlagi, gibanju zraka, vibracijah, neustrezni osvetlitvi, ropotu, neionizirajočem sevanju,
- nevarnosti pri delu z ročnim orodjem, orodjem na mehanski pogon in mehaniziranimi napravami,
- nevarnosti, ko delo opravlja več različnih skupin na skupnem delovišču.

Za odpravljanje nevarnosti poškodb in zdravstvenih okvar naj bi bile na dvigalo vgrajene varnostne naprave in varovala kot to zahteva »**PRAVILNIK O SPLOŠNIH UKREPIH IN NORMATIVIH ZA VARSTVO PRI DELU Z DVIGALI**« in to predvsem: varovala na vrtečih delih, naprave za avtomatično ustavljanje pogona z izklopitvijo toka, za zaviranje gibanja pogonov, za preprečevanje preobremenitve dvigala, za kazanje nagiba kraka, za preprečevanje trčenj dveh dvigal, za varovanje pred dotikom previsoke napetosti električnega toka, za toplotno izolacijo, varnostne ograje, zvočne in svetlobne opozorilne naprave in še druge.

Za samo delo z dvigali (pri vseh vrstah opravil) zato obstajajo stalna in po potrebi tudi občasna pisna navodila, v izjemnih primerih, kot so primeri reševanja, pa so možna tudi ustna, torej govorna navodila.

Pri delih z dvigalom se še vedno pojavljajo nepravilnosti, ki ogrožajo življenje in zdravje delavcev, ki dvigala upravljajo, pri delih z dvigalom sodelujejo in tudi delavcev, ki opravljajo dela v bližini delovanja dvigal.

Nekatere najpomembnejše nepravilnosti in zaradi njih posledice, ki se pogosto ponavljajo so:

- ◆preobremenjevanje dvigala (zaradi proizvodnega preseganja tehnoloških zmogljivosti, naglice - utemeljene in neutemeljene...) - posledica je poškodba nosilnih elementov dvigala ter tudi porušitev dvigala;
- ◆uporaba mejnega stikala dviga za izklapljanje dviga pri rednem delu - posledica je poškodba najnižjih delov vozička dvigala in pretrganje nosilnih vrvi ter padec škripčnika;
- ◆razstavljanje zavore pogona mosta in mačka - posledica je v primeru izpada električne energije trčenje škripčnika ali bremena

in dvigala z vsem, kar se znajde na poti, dokler se dvigalo ne zaustavi;

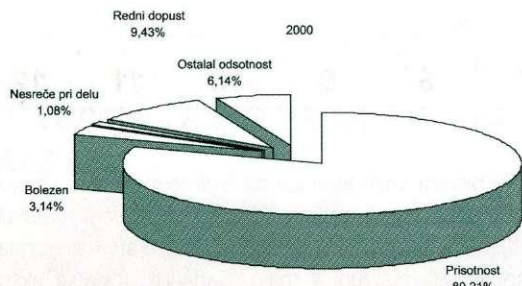
- ♦ odstranjeni zaščitni odjemniki (zaradi pomanjkanja rezervnih delov) - posledica je možnost premostitve različnih potencialov na nepričakovanih mestih - dotik previsoke napetosti;
- ♦ premik dvigala, ko vodi dvigala ne vidi zapenjalca - posledica je poškodba zapenjalca zaradi stisnjenja ali udarca z bremenom škripčevnikom ali zapenjalnim sredstvom;
- ♦ kljub prizadevnosti Vzdrževanja žerjavov vsa dela pri popravilih niso izvedena tako kot bi morala biti zaradi pomanjkanja delavcev vzdrževalcev in tudi časovnih omejitev ter pomanjkanja rezervnih delov - posledica je še več okvar in slabo stanje žerjavov;
- ♦ pomanjkljivo pregledovanje (zaradi časovnih omejitev - na dvigalu je treba za temeljit pregled opraviti dela podobna rekonstrukciji) - posledica je spregled nekaterih nepravilnosti in nadaljnje kvarjenje dvigal.

Cilj, h kateremu je treba stremeti je: z izvajanjem nadzora, izobraževanja, ustreznimi vzdrževalnimi zmogljivostmi in prilagojenimi tehnološkimi zmogljivostmi oziroma prilagojeno proizvodnjo doseči, da navedek na začetku prispevka zaradi takih ugotovljenih dejstev ne bo resničen kar v nedogled.

Zdravko Hanžek

KADROVSKA GIBANJA

ODSOTNOST V APRILU



V letošnjem aprilu je bila odsotnost za dva odstotka višja kot lani. Več je bilo rednih dopustov, odsotnost zaradi bolezni in zaradi poškodb pri delu pa je bila skoraj povsem enaka kot lani v istem obdobju.

Ivanka Mavri

GIBANJE POŠKODB PRI DELU

V mesecu aprilu se je v ACRONI-ju pripetilo 12 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi posledic teh poškodb in posledic poškodb v preteklosti odsotni z dela 249 delovnih dni, to je 21 delovnih dni na poškodbo. Zaradi poškodb je bilo tako rekoč preko celega meseca z dela odsotnih 12 zaposlenih.

V obdobju od 1. maja 1999 do 30. aprila 2000 se je v pripetilo 174 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi tega odsotni 4451 delovnih dni. Povprečno je bilo zaradi poškodb mesečno izgubljenih 371 delovnih dni (353 v prejšnjem obdobju), oziroma je bilo mesečno odsotnih 18 delavcev (17 v prejšnjem obdobju). Povprečna odsotnost na eno poškodbo je znašala 26 delovnih dni

ENOTA	št. poškodb	% poškodb na stalež	F2	Št. izgubljenih Dni	G1
JEKLARNA	6	1,73	119,7	78	1,56
VROČA VALJARNA	1	0,45	30,9	34	1,05
HLADNA VALJARNA	4	1,35	94,3	58	1,37
PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE	1	0,59	42,2	57	2,41
TEHNIČNE STORITVE	0	0,00	0,0	22	1,61
UPRAVA IN STROKOVNE SLUŽBE	0	0,00	0,0	0	0,00
ACRONI SKUPAJ	12	0,82	58,0	249	1,20
ACRONI MAJ 1998 - APRIL 1999	161	10,43	61,40	4233	1,61
ACRONI MAJ 1999 - APRIL 2000	174	11,90	68,47	4451	1,75

(26 v prejšnjem obdobju).

Primerjava pokazateljev pogostnosti poškodb (F2) in resnosti poškodb (G1) kaže na porast glede na preteklo obdobje.

Zdravko Hanžek

EKOLOGIJA

DELOVANJE ČISTILNE NAPRAVE REGENERACIJE SOLNE KISLINE

Pred končnim prevzemom čistilne naprave Regeneracije solne kisline je bilo potrebno preveriti tudi njeno pravilno delovanje. V ta namen smo zaprosili pooblaščen institucijo za meritve emisij dimnih plinov. Meritve je izvajal Inštitut za varstvo okolja Maribor. Najpomembnejši parametri, ki jih je potrebno ob izvajanju meritev kontrolirati so pretok in temperatura ter vsebnosti vlage, hlapov solne kisline (HCl), klora in prahu (železovega oksida Fe₂O₃).

Mejne koncentracije za dane pogoje so za solno kislino 30 mg/m³, za klor 5 mg/m³, in za prah 50 mg/m³.

Kontrolne meritve so pokazale, da je v plinih na izstopu iz regeneracije 1 mg/m³ solne kisline, 2,2 mg/m³ klora in 21 mg/m³ prahu.

Rezultati torej kažejo da je delovanje obnovljene regeneracijske naprave dobro, saj je koncentracija merjenih snovi precej nižja od dovoljenih mejnih vrednosti.

Andreja Purkat

NOVA ODPRAŠEVALNA NAPRAVA JEKLARNE

Pričela se je izdelava interne projektne dokumentacije za projekt "Odpraševalna naprava" v Jeklarni. Obstoječa odpraševalna naprava je namreč zaradi dodatne tehnološke opreme in hitrejšega dela Jeklarnе (namesto prvotno 8 šarž dnevno se sedaj izdeluje 20 šarž dnevno) postala premajhna. V mesecu maju bodo izvedene meritve dejanskega stanja, ki bodo osnova za sestavo zahtevkov za ponudbo za dobavo in montažo opreme odpraševalne naprave.

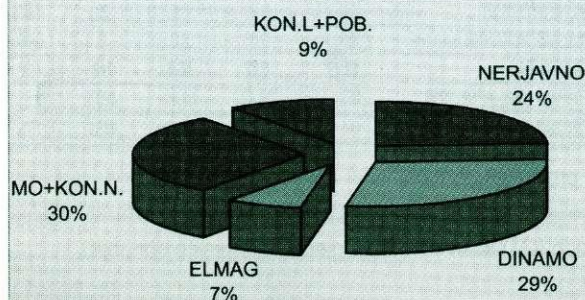
V okviru projekta bo izvedeno zajemanje prahu iz elektro peči, VOD naprave, TN naprave, ponovne peči, naprav za obzidavo in rušenje obzidave vmesnih ponvic, naprav za sušenje obzidave ponvic ter predelava nape nad elektro pečjo.

Cilj projekta je izdelati tako odpraševalno napravo, da bodo krajani, naključni gosti ali mimoidoči videli nad zgradbo jeklarnе samo bel dim neškodljive vodne pare. Istočasno pa se bodo bistveno izboljšali delovni pogoji zaposlenih v Jeklarni.

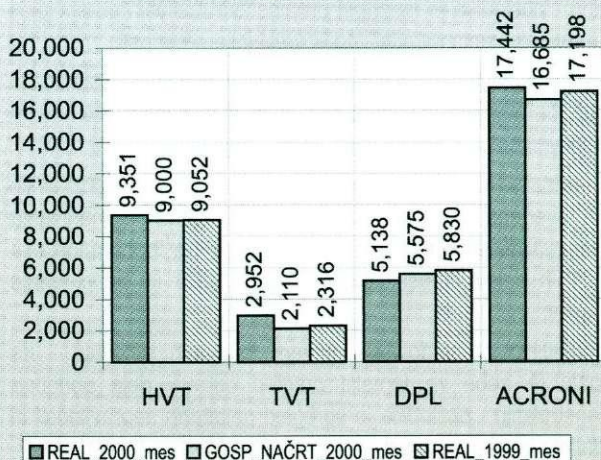
Janez Pikon

POSLOVANJE V APRILU

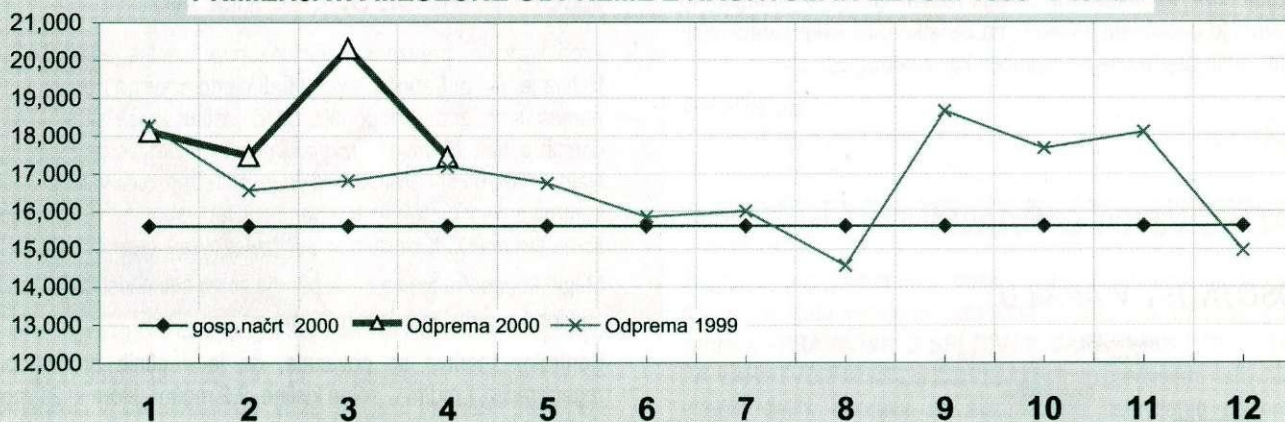
MESEČNA PRODAJA v % po SKUPINAH JEKEL



PRIMERJAVA MESEČNE ODPREME Z NAČRTOM IN LETOM 1999



PRIMERJAVA MESEČNE ODPREME Z NAČRTOM IN LETOM 1999 v tonah



NOVICE IZ TOVARNE

PROIZVODNJA V APRILU 2000

Tudi v aprilu smo dosegli ugodne proizvodne rezultate. Načrtovana proizvodnja je bila presežena v vseh obratih in s tem seveda presežen operativni načrt celotnega ACRONI-ja.

Skupna proizvodnja končnih izdelkov v mesecu aprilu je znašala 17.846 ton, kar je 105,3 odstotke operativnega načrta. Tudi proizvodnja nerjavnih izdelkov je presežena za 4,5 odstotke. Odprema našim kupcem je znašala 17.442 ton izdelkov, od tega kar 4.225 ton izdelkov iz nerjavnega jekla. Odprema je bila motena zaradi velikega števila praznikov doma in v tujini ob koncu meseca.

Jeklarna je kljub večjim težavam vtila skupno 23.200 ton slabov, kar je 12,1 odstotka nad operativnim načrtom. Tudi ta mesec elektroobločna peč ni obratovala 100 ur v času visoke tarife. Uspešno je bil opravljen 30 urni remont. Za 30 ur smo zaustavili proizvodnjo zaradi načrtovane revizije stopenjskega stikala transformatorja. V času praznikov Jeklarna ni obratovala 18 ur. Nepredvidenih zastojev je bilo največ na napravi za kontinuirno vlivanje, 19 ur je bilo skupno zastojev zaradi zdrsov žile med vlivanjem formata 1560 x 250 mm. Menjava ventilatorja in ležajev odpraševalne naprave je zahtevala 26 ur zastoja. 10 ur zastoja je

povzročila okvara voza tehtnice na legirnem sistemu vakuumske naprave. V aprilu so bile velike težave in 7 ur zastoja zaradi okvare vodo hlajenega tokovodnika na sekundarni strani transformatorja, ki so se nadaljevale tudi v maju. Sanacija posledic eksplozije visokotlačne posode v EOP je zahtevala 6 ur zastoja.

Izplen Jeklarna je za 0,6 odstotka nižji od načrtovanega. Glavni vzroki so trije, in sicer slabša kakovost dobavljenega jeklenega odpadka in povečanje porabe slabših vrst, povečan odrez glav in nog pri vlivanju slabov za debelo pločevino ter odpis proizvodnje zaradi internih pritožb.

Specifična poraba električne energije je v EOP nižja od načrtovane kar za 53,5 kWh na tono izdelanega slaba. To je bilo doseženo z ustrezno strukturo vložka in uporabo dolomitnega apna namesto nežganega dolomita. Povečala pa se je specifična poraba grafitnih elektrod na EOP in ponovni peči predvsem zaradi velikega števila lomov kot posledica neustrezne oblike vložka.

Vroča valjarna je na valjavniški progi dosegla proizvodnjo skupno 22.207 ton, kar je 11,0 odstotkov nad operativnim načrtom. Največ težav in nepredvidenih zastojev je bilo na ogrudju štekel zaradi okvar hidravlike H1. Ti zastoji so znašali skupno 31 ur. Počasno rezanje na sekatorju debele pločevine je povzročilo 7 ur zastoja. Poleg tega pa je bilo še 21 ur zastoja zaradi pomanjkanja vložka. Skupni izplen Vroče valjarne je za 0,9 odstotka nižji od

gospodarskega načrta, vendar za 0,4 odstotka večji kot v lanskem letu. Največje odstopanje od načrtovanega izplena je na elektropločevinah za hladno valjanje.

Finalizacija toplo valjanih trakov je dosegla skupno proizvodnjo v višini 2.983 ton in presegla operativni načrt za 14,7. Prav tako je bila presežena načrtovana proizvodnja nerjavnih trakov kar za 18,3 odstotkov. Izplen v Finalizaciji TVT je za 1,24 odstotka višji od gospodarskega načrta.

Predelava debele pločvine je dosegla proizvodnjo 5.231 ton, kar je 2,6 odstotka nad operativnim načrtom. Pogoste nepredvidene okvare se še vedno pojavljajo na NC2 sektorju (41 ur) in peskarskem stroju (130 ur). Na posameznih agregatih so bili zastoji zaradi pomanjkanja vložka. Pomanjkanje vložka so izkoristili za večja popravila in remonte. Načrtovan skupni izplen je bil presežen za 0,8 odstotka.

Hladna valjarna je dosegla skupno proizvodnjo 9.632 ton končnih izdelkov, kar je za 4,1 odstotka več od visoko zastavljenega operativnega načrta. Za 2,9 odstotka so presegli tudi načrtovano proizvodnjo nerjavnega jekla. Proizvodnja Hladne valjarne predstavlja že 54 odstotkov končne proizvodnje celotnega ACRONI-ja.

Na liniji za gašenje in luženje nerjavne pločvine je bilo 91 ur zastoja zaradi pomanjkanja vložka, kar so izkoristili za nujno čiščenje hladilnih komor. Na ZRM valjavnem stroju je dvakrat zablokiral ležaj. Brusilna linija je zaradi sanacije po manjšem požaru mirovala dva dni.

Izplen Hladne valjarne je za 0,80 odstotka višji od načrtovanega. Specifične porabe so malo nižje od načrtovanih v gospodarskem načrtu. Vsi kazalci proizvodnih rezultatov kažejo na zelo uspešen mesec v Hladni valjarni.

Tehnični direktor

Branko Banko, dipl.ing.

OBISK VODSTVA RAVENSKEGA METALA IN UPRAVE SŽ



Pogovore o poslovanju Slovenskih železarn in skupnem nastopanju na trgih smo z gosti iz ravskega Metala in Uprave SŽ zaključili med narcisami v Javorniskem Rovtu.

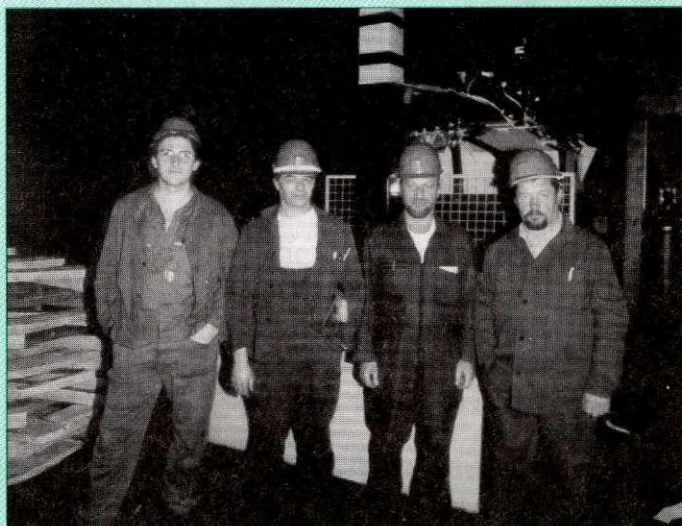
NOVINARSKA KONFERENCA V ACRONIJU



Na novinarski konferenci, ki smo jo organizirali v mesecu aprilu smo novinarje seznanili z ugodnimi poslovnimi rezultati prvega tromesečja letošnjega leta in prizadevanji Acronija na področju ekoloških investicij. Prepričani smo, da bo uspešno poslovanje in začetek novih investicij v tehnologijo in ekologijo, dobra osnova za ponovno srečanje z novinarji v mesecu septembru.

ZZOM - ZAŠČITA Z OLJNO MEGLO PRIČELA TESTNO OBRATOVATI

Bruno Bremec in Milan Mrak sta aktivno pristopila k reševanju problema korozije elektro pločevin, o čemer smo že pisali v februarskih Novicah. Sredi aprila pa sta napravo s pomočjo električarjev dokončala in vgradila v sklop razrezne linije SISL. Po slovesni otvoritvi je naprava začela testno obratovati. Deluje



Tomaž Prešeren, Rihard Kristan, Milan Mrak in Bruno Bremec so izdelali napravo za zaščito z oljno meglo

popolnoma avtomatsko, zagotovljena pa je tudi ustrezna varnost.

S tem so se bistveno izboljšali ekološki pogoji za zaposlene, računamo pa tudi, da ne bo več pritožb s strani kupcev, ki so v lanskem letu reklamirali za 20 milijonov tolarjev materiala, v letošnjem letu pa za 6 milijonov tolarjev. Doseženih rezultatov v tem trenutku še ni možno ovrednotiti, nedvomno pa oba avtorja zaslužita priznanje tako za idejo kot tudi za njeno realizacijo.

Obratovodja Hladne valjarne

Darko Gregorič.

ZAKLJUČEK OSNOVNEGA IZOBRAŽEVANJA REFA

V mesecu aprilu je uspešno zaključilo osnovno izobraževanje REFA 18 naših sodelavcev. Ob zaključku šolanja so izdelali seminarske naloge, ki so jih tudi predstavili obratovodjem in članom uprave za proizvodnjo. Seminarske naloge so bile izdelane skupinsko in prikazujejo problematiko in rešitve v posameznih okoljih. Naloge pa so naslednje:

»OPTIMIZIRANJE SESTAVE KOVINSKEGA VLOŽKA ZA



Med zagovorom seminarskih nalog

ELEKTRO OBLOČNO PEČ PRI IZDELAVI NAVADNIH VRST JEKEL V JEKLARNI BELA«

Izdelali in predstavili so jo: Milan Klinar, Branko Prešern, Stanko Kolac, Milan Reven in Jože Berlogar.

»POVEČANJE KAPACITET PESKANJA Z MOŽNOSTJO BARVNEGA NANOSA NA DEBELO PLOČEVINO«

Nalogo so izdelali in predstavili: Robert Prešern, Zvone Klemenc, Borut Koprivec, Ahmet Telalović in Primož Žvab.

»PREDELAVA OGREVANJA STROJEVODSKE KABINE NA LOKOMOTIVAH SERIJE 642«

Nalogo sta izdelala in predstavila Janez Rozman in Lado Skube.

»RACIONALIZACIJA RAZREZA DEBELE PLOČEVINE NA SEKATORJU V VROČI VALJARNI«

Nalogo so izdelali in predstavili Janko Cerkovnik, Ernest Medja, Stanislav Martinuč, Bojan Finc, Dušan Baloh in Boris Renko.

V naslednjih številkah Novicah vam bomo naloge podrobneje predstavili.

Maja Smolej

KAKOVOST

Dr. W. Edwards Deming

V modernem industrijskem podjetju so posamezne poslovne funkcije med seboj ozko povezane in prepletene, zato se postavlja vprašanje, kako se problema kakovosti lotiti. Za izboljšanje kakovosti se je treba oprijeti neke teorije, na osnovi katere sledimo usmeritvi: izboljšati kakovost celotnega sistema managementa

podjetja. Glavni klasiki na tem področju so dr. Deming, dr. Juran, dr. Feigenbaum, Crosby, itd.. Ker se je od vseh teh »gurujev« kakovosti ravno dr. Deming najbolj približal celovitemu obvladovanju kakovosti (TQM), kar je tudi naš bodoči cilj, vam ga bomo na kratko predstavili, skupaj z njegovimi znamenitimi štirinajstimi točkami.

Dr. W. Edwards Deming (1900-1993) je bil ameriški fizik, ki se je ukvarjal s kakovostjo. Deloval je na Japonskem, na koncu pa je svoje ideje prenesel tudi v Ameriko in Evropo. Na Japonskem so njegove ideje razvili do popolnosti.

Prvi seminar na Japonskem je imel leta 1950 na temo »Statistično obvladovanje kakovosti za vodilne delavce in inženirje«. Vsebina je bila naslednje:

1. Kako uporabljati krog PDCA (Plan, Do, Check, Action; to je tako imenovani Demingov krog – planiraj, stori, preveri, ukrepaj) za doseganje ustrezne kakovosti.
2. Pomembnost občutka za raztros v statistiki
3. Obvladovanje procesa z uporabo kontrolnih kart in način njihove uporabe.

Njegovemu prvemu obisku na Japonskem so sledili še drugi v letih 1951 in 1952, kakor tudi v poznejših letih.

Predavanja iz prvega obiska je izdal v knjigi, avtorski honorar pa je prepustil JUSE (Zveza japonskih znanstvenikov in inženirjev), ki je denar uporabila za ustanovitev Demingovih nagrad (1951).

Decembra 1991 je predaval 600 častnikom ameriške mornarice in obalne straže. Predstavil je 14 točk (danes znanih kot štirinajst Demingovih točk), s katerimi vodje podrejenim pomagajo dosegati in neprestano izboljševati kakovost.

Štirinajst Demingovih točk za izboljšanje kakovosti, produktivnosti in konkurenčnosti je uporabnih tudi za podjetja. In katere so te točke?

1. Stalen podjetniški cilj

Postaviti je treba stalen podjetniški cilj v smislu stalnega izboljševanja proizvodov, zmanjševanja stroškov in povečevanja konkurenčnosti podjetja. Cilj je treba razložiti vsem zaposlenim, izvajanje pa zagotoviti z lastnim zgledom. Konkurenčnost je potrebno povečevati dolgoročno.

2. Nova filozofija

Za gospodarsko stabilnost je treba sprejeti novo filozofijo, nov način razmišljanja. Vsakdo mora razumeti pomen stroškov, predvsem stroškov neakovosti. V to novo filozofijo spada tudi odnos do kupca.

3. Prekiniti z množično kontrolo

Kakovost ne sme biti odvisna od kontrole. Stoodstotna kontrola ne izboljšuje kakovosti, ampak povzroča napake. Kakovost je treba zagotoviti z obvladovanjem procesov.

4. Prekiniti s prakso »najcenejši ponudnik«

Najcenejši nakup ni vedno najugodnejši. Pozornost je treba usmeriti v kakovost proizvoda. Prevzeti je treba dolgoročno vizijo: kakšni bodo stroški vzdrževanja, življenjska doba, težave med proizvodnjo?

5. Neprestano izboljševati sisteme

Proizvodni sistem je potrebno neprestano izboljševati, kot tudi

druge aktivnosti v podjetju. Kakovost se začne kot projekt vodstva, vendar mora biti kasneje vključena v vse dejavnosti projekta. (Pri tem je treba poudariti Demingovo misel, da morajo vodje delati NA sistemu, delavci pa V sistemu.) op.p.

6. Vpeljati sodobne učne metode

Usposabljanje mora vsebovati znanje in veščine iz področja tehnologije in iz drugih področij npr.:

- ali so delavci seznanjeni, kako rezultati njihovega dela vplivajo na želje in zahteve uporabnikov njihovih proizvodov,
- ali delavci na določenem nivoju uporabljajo statistične metode,
- ali znajo delati skupaj v timih,
- ali znajo reševati probleme,
- ali vedo kaj je kakovost?

V podjetju je treba izdelati in sprejeti plan osnovnega in dopolnilnega izobraževanja in usposabljanja ter kontrolirati njegovo izvajanje.

7. Vpeljati pravilno vodenje

Vpeljati je treba sodobne metode vodenja, katerih glavna naloga je pomagati delavcu, da bolje izvede svojo nalogo. (glej Demingovo misel!)

8. Odstraniti strah

Potrebno je pospeševati medsebojno komuniciranje in druge načine, ki odstranjujejo strah. Veliko nepotrebnih napak je posledica strahu. Delavec, ki se boji, ne bo postavljaj vprašanj. Strah pred izgubo delovnega mesta ga lahko pripelje celo tako daleč, da skrije napako, namesto da bi jo priznal in popravil.

9. Odstraniti ovire

To pomeni, da je treba odstraniti meje med sektorji, oddelki in obrati. Pri tem je treba upoštevati, da ovire v vertikali otežujejo komunikacije med predpostavljenimi in podrejenimi, ovire v horizontali otežujejo reševanje problemov med službami in sodelavci.

10. Izogibati se opominom

Slogane, pozive in opomine je treba odpraviti, ker se ne nanašajo na konkretne osebe in težave. Slogan ne reši ničesar. Samo dober vzgled predpostavljenega praviloma pelje do rezultata.

11. Odpraviti cilje

Proizvodne količine v obratih in cilji v številkah lahko škodijo. Vsako izboljševanje se razlaga kot uspeh, vsako poslabšanje vodi k paniki. Proizvodnjo naj vodi kakovost in ne količina. Poskrbeti je treba za postopno in stalno izboljševanje procesov.

12. Dovoliti, da so zaposleni ponosni na svoje delo

Zaposleni morajo biti ponosni na svoje delo. Nejasno zastavljene delovne naloge in ocenjevanje ter nenehno menjavanje nadrejenih demotivira delavce ter povzroča odsotnost.

13. Vzpodbujati usposabljanje

Vpeljati je treba vseobsegajoč program usposabljanja. Usposabljanje mora zajeti vse zaposlene v podjetju in se smatra kot stalna dejavnost.

14. Obveza vodstva

Izboljševanje kakovosti in produktivnosti mora biti stalna naloga vodstva, v kar morajo biti vključeni vsi zaposleni. Ciklus stalnega napredka mora voditi po Demingovem krogu – planiraj, stori, preveri, ukrepaj.

To zadnjo točko je treba smatrati kot povezovanje predhodnih točk.

Za konec še zanimiva Demingova misel:

Cilj vodenja je izboljšati kakovost, povečati produktivnost in pomagati zaposlenim, da bi bili ponosni na svoje delo. Povedano drugače, vodstvo ne služi za nadzorovanje zaposlenih, z namenom najti njihove napake in jih zapisovati, ampak za odpravljanje vzrokov napak in za pomoč pri izboljšanju njihovega dela z najmanj napora.

Klemen Hribar

TRŽIŠČE LEGUR

NIKELJ

Nikelj je pomembna surovina za proizvodnjo nerjavnih jekel, katerega cena se oblikuje na borzi. Velikokrat so cene niklja odraz ne samo ponudbe in povpraševanja po tej kovini, ampak tudi borznih špekulacij, tj. ugibanj. V obdobju naraščajočih cen niklja so zaslužki borznih posrednikov lahko zelo veliki, kar še dodatno vpliva na povečanje nakupov ter tako dodatno pospešuje rast cen.

Stroški niklja predstavljajo pomemben delež v strukturi prodajne cene nerjavnih proizvodov. Zaradi tega je z vidika posameznega proizvajalca nerjavnih jekel zelo pomembno, kakšen je trend cen niklja oziroma raven cen niklja v določenem trenutku. Stroški niklja so pomemben dejavnik tudi v strukturi stroškov Acronija, zato bomo v nadaljevanju skušali prikazati osnovne karakteristike tržišča niklja.

Ob koncu lanskega leta so napovedovali, da se bodo surovine v letošnjem letu podražile v povprečju za 12 odstotkov. Pri podražitvi naj bi izstopale predvsem cene kovin. Le-te so se pričele povečevati že v drugi polovici lanskega leta, še bolj izrazit trend povečanja cen pa je bil v letošnjem prvem četrtletju. Zaradi svoje pomembnosti so kovine (aluminij, nikelj, baker, svinec, cink in kositer) predmet borznega trgovanja. Nam najbližja borza je London Metal Exchange (LME).

Nikelj je kovina, ki se uporablja za proizvodnjo nerjavnih jekel. V letu 1999 je proizvodnja primarnega niklja v zahodnih državah znašala 718.000 ton, v svetovnem merilu pa je znašala 965.000 ton. Celotne proizvodne kapacitete v zahodnem svetu so bile ocenjene na več kot 910.000 ton, kar pomeni, da je stopnja izkoriščenosti proizvodnih kapacitet znašala slabih 80 odstotkov.

Proizvodnja niklja v zahodnih državah bo v letošnjem letu znašala

Tabela 1 - PROIZVODNJA IN POTROŠNJA NIKLJA

	Leto 1999					Leto 2000	% spremembe
	I/1999	II/1999	III/1999	IV/1999	Skupaj	I/2000	
Proizvodnja v zahodnih državah	167,4	191,0	172,5	187,6	718,5	193,0	+ 15,2
Svetovna proizvodnja	221,7	244,3	248,3	251,1	965,4	247,7	+ 11,7
Svetovna potrošnja	244,7	255,7	239,2	260,4	100,1	267,0	+ 9,1

800.000 ton, v letu 2001 pa 860.000 ton. Povpraševanje v letošnjem letu ocenjujejo na 1,04 milijonov ton, tako da bo deficit niklja predvidoma znašal 15.000 ton. Potrošnja niklja v letošnjem letu se bo povečala za 6 odstotkov (na 1,055 milijonov ton). Tudi v prihodnjem letu se bo potrošnja povečala za 5 odstotkov in bo dosegla 1,105 milijonov ton.

Potrošnja niklja za proizvodnjo nerjavnih jekel predstavlja v Evropi tri četrtine vse potrošnje, v ZDA pa dve tretjini vse potrošnje niklja.

Največja proizvajalka niklja je Rusija. V lanskem letu so proizvedli 233.000 ton niklja, sledijo pa Kanada in Japonska (vsaka 130.000 ton), Avstralija (84.000 ton) in Norveška (74.000 ton).

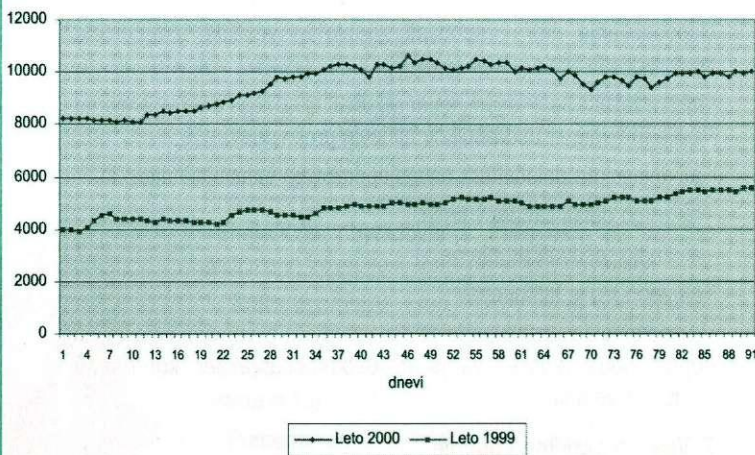
V potrošnji niklja so vodilne tiste države, ki imajo najbolj razvito proizvodnjo nerjavnih jekel in specialnih legur. Potrošnja niklja za proizvodnjo nerjavnih jekel predstavlja v Evropi tri četrtine vse potrošnje, v ZDA pa dve tretjini vse potrošnje niklja. Največ niklja so v letu 1999 porabile Japonska (175.000 ton), ZDA (140.000 ton), Nemčija (100.000 ton), Tajvan (82.000 ton) in Južna Koreja (79.000 ton).

Največja evropska porabnica niklja je Nemčija. Potrošnja v ostalih državah pa je bila naslednja: Italija (60.000 ton), Francija (56.000 ton), Španija (38.000 ton) in Velika Britanija (31.000 ton).

Cene niklja se oblikujejo na borzi in so zaradi tega velikokrat predmet borznih špekulacij. Azijska kriza je pustila globok pečat tudi na proizvodnji nerjavnih jekel, saj je praktično zavrta vsako investiranje v nove objekte. Dogajalo se je celo, da je v letu 1998 in v prvi polovici leta 1999 veliko proizvajalcev zmanjšalo proizvodnjo niklja, nekatere obrate pa so zaradi nizkih prodajnih cen niklja na svetovnem trgu celo zaprli.

Cena niklja se je v letu 1998 spustila na najnižji nivo po letu 1986. V letu 1999 se je cena niklja pričela povečevati. Trend povečevanja cen je bil zelo intenziven v drugi polovici lanskega leta in v prvem četrtletju letošnjega leta. Povprečna cena niklja v letu 1999 je bila v primerjavi s ceno v letu 1998 za 30 odstotkov višja. V grafu so prikazane mesečne spremembe cene niklja v letu 1999 in prvih štirih mesecih

Gibanje cene niklja na LME od začetka leta do sredine maja

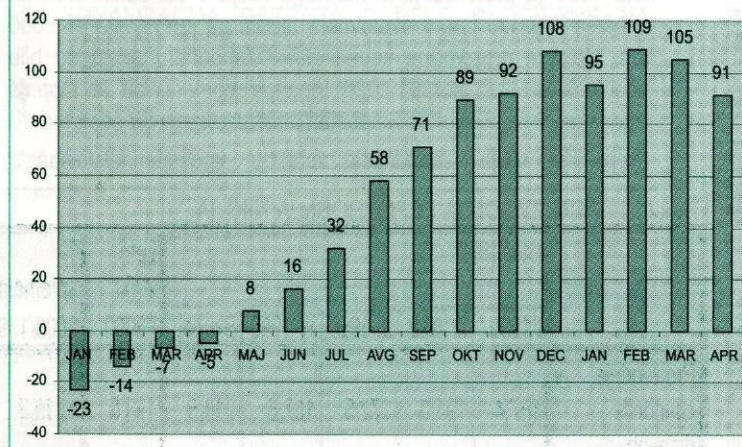


1995 in je znašala malo manj kot 10.700 USD/t. V drugi polovici marca in v aprilu ter v prvi polovici maja se cene niso več povzpele do te ravni. V tem obdobju so bile cene veliko bolj dinamične, kar odražajo tudi večja nihanja cene navzgor in navzdol od povprečja.

Tabela 2 - GIBANJE ZALOG IN CEN NIKLJA

Mesec	Količina (t)	% sprem.	Cena niklja (USD/t)	% sprem.
Decemb. 1999	47.304		8.450	
Januar 2000	42.570	- 10,0 %	8.710	+ 3,1 %
Februar 2000	35.502	- 16,6 %	9.785	+ 12,3 %
Marec 2000	31.446	- 11,4 %	10.240	+ 4,6 %
April 2000	27.102	- 13,8 %	9.930	- 3,0 %
Maj 2000	25.314	- 6,6 %	10.040	+ 1,1 %
Maj 00/dec.99	- 46,5 %		+ 18,8 %	

Spremembe cen niklja na letni ravni - v %



letošnjega leta v primerjavi z letom 1998 in prvimi štirimi meseci leta 1999.

Največje povečanje cen niklja na letni ravni je bilo v letošnjem februarju, ko je bila cena kar za 109 odstotkov višja kot pred letom dni. V prvi polovici marca je cena niklja dosegla najvišji nivo po letu

Pomemben element, ki vpliva na ceno niklja, so tudi zaloge. Zaloge niklja na borzi so se v letošnjem letu zmanjšale za 22.000 ton oziroma za 46 odstotkov. Konec lanskega leta je nivo zalog znašal 47.000 ton. Sedanje zaloge pa znašajo le dobrih 25.000 ton, kar je najnižji nivo zalog v zadnjih osmih letih in zadostujejo za manj kot dvotedensko potrošnjo.

Gibanje zalog niklja na LME (stanje zalog ob koncu meseca) in cene niklja (tudi konec meseca) je prikazano v tabeli 2. Za maj veljajo podatki za sredino meseca.

Cena niklja se je v obdobju od konca lanskega leta do sredine maja povečala za slabo petino, zaloge niklja na borzi pa so se v enakem obdobju zmanjšale za skoraj polovico.

Kljub dejstvu, da so trenutno cene niklja dokaj stabilne oziroma da so se v aprilu celo znižale, pa analitiki opozarjajo, da je to le začasna situacija. Poraba niklja se zaradi večje proizvodnje nerjavnih jekel (v letošnjem letu naj bi proizvedli 18,4 milijona ton) močno povečuje. Tudi splošni kazalci gospodarske rasti v posameznih državah so spodbudni, zato kratkoročno ne moremo pričakovati večjega znižanja cen niklja.

Janka Noč

SESTANEK S PREDSEDNIKOM NADZORNEGA SVETA SŽ

Predsedniki sindikata SKEI z Jesenic, Raven in Štor smo se 4. maja 2000 ponovno sestali s predsednikom Nadzornega sveta SŽ, g. Svetlikom, ter predsednikom uprave SŽ, g. Tasičem. Obširnejša informacija o rezultatih pogovora je bila že objavljena na oglasnih deskah.

Pogovarjali smo se o poslovanju Slovenskih železarn, plačnem sistemu, Evropski skupnosti, lastninjenju in invalidski problematiki in se dogovorili naslednje:

Skrbeti moramo, da bodo družbe tudi v prihodnje dobro poslovale. Skladno z dobrim poslovanjem je treba izboljšati nagrajevanje zaposlenih. Do konca meseca maja morata podpisati »Skupna izhodišča plačne politike v sistemu Slovenskih železarn« oba sindikata in delodajalec (Uprava SŽ).

Regres za leto 2000 bo znašal 120.000,00 tolarjev bruto.

V roku 14 dni bo Uprava sklicala sestanek na temo prilagajanja železarstva Evropski skupnosti. Na tem sestanku nas bodo seznanili tudi z reorganizacijo Slovenskih železarn in invalidsko problematiko ter pogoji in oblikami pomoči, ki jih nudi Evropska skupnost iz Bruslja.

Pogovarjali smo se tudi o postopkih lastninjenja družb. Za odprodajo Elektrod potekajo dogovori s stečajnim upraviteljem Fiproma, ker je treba premičnine najprej pridobiti. Privatiziralo se bo tudi stanovanjsko podjetje Meting, kjer pa svobodni sindikat nima članov, zato o tem tudi ne bo obveščal.

Janez Vilman

NI MI VSEENO!

Št. 91: Hierarhija da, vendar do določene meje!

Ne verjamemo, da je toliko pomembnih strokovnjakov v Jeklarni, kot je označenih parkirnih prostorov. In s tem kvazi-pomembneži postanejo še pomembnejši. Se strinjamo, da hierarhija mora biti, toda samo do določene meje.

Diskriminirani delavci Jeklarnе

Povezovanje strokovnosti in podajanje ocen o "kvazi-pomembnežih" ne bo razrešilo težavnosti parkiranja, v kolikor ta sploh obstaja. Po našem mnenju je le-ta v normalnih mejah, le da vsi ne moremo parkirati pred vhodom v stavbo, to pa tudi v drugih delih podjetja ni mogoče, ker nas je pač preveč, ki se na delo vozimo z avtomobili.

V stavbi jeklarnе se nahajajo: uprava Jeklarnе, Tehnična kontrola ter Raziskave in razvoj, kar dejansko pomeni večji obseg vodstvenih delavcev in strokovnjakov, ki imajo zagotovljena parkirna mesta. Del njih opravlja svoje delo tudi v drugih delih podjetja in za to uporabljajo svoja vozila, zato smo jim omogočili lažje parkiranje, kar je po našem mnenju pravilno in razumno. Ostalo parkirišče, ki ni ravno majhno, pa je prosto za vse ostale sodelavce.

Tako ravnanje je prisotno tudi v drugih primerljivih podjetjih in v tem

nismo nobeni posebneži. Upam, da smo z odgovorom »diskriminiranim« spraševalcem dokazali, da niso diskriminirani, seveda pa smo konstruktivnim predlogom vedno pripravljeni prisluhniti.

Vekoslav Zakrajšek

Št 92: Zakaj delavci PDP, ki delajo v nočni izmeni, ne smejo parkirati znotraj ograje na Javorniku?

Na parkirišču so se v nočnem času že večkrat pojavile kraje iz avtomobilov. Opažamo tudi, kdo vse se vozi v PDP na dopoldansko izmeno, ko pa pridemo na nočno izmeno, vratar zapre vhodna vrata.

Vprašanja prevozov in vstopnih dovoljenj v podjetje ACRONI so bila že večkrat obravnavana v tej rubriki, zlasti so le-ta problematična na lokaciji Javornik. Uredili smo vhod z ustrezno zapornico, da se lahko dosledno izvaja kontrola vstopnih dovoljenj in pretok materiala. S tem je manjša tudi možnost tatvin, ki so se občasno pojavljale na tej lokaciji.

Delavci na področju Javornika si želijo parkirati znotraj tovarniške ograje, to pa pomeni, da bi morali odobriti vstopanje z osebnim avtomobilom preko 55 delavcem samo iz PDP, poleg tega pa še nekaterim drugim delavcem. V tem primeru pa bi bilo seveda težko zagotoviti varno parkiranje in nemoten prevoz pri vходу na lokaciji Javornik.

Branko Banko

št. 93: Problematika garderob in sanitarij

Prezračevanja v garderobah ni, zato obupno smrdi, obleke in brisače pa se ne sušijo. V obupnem stanju so tudi stranišča in kopalnice. Širijo se govorice, da so se nekateri že okužili z glivicami. Preglavitve pa povzročajo tudi nekateri delavci, ki kradejo inventar, čeprav ga tudi sami uporabljajo, zato predlagamo, da bi bile garderobe za posamezne oddelke ločene. Tako bi lažje ukrepali proti storilcem, saj bi se hitro vedelo, kdo je tisti, ki dela škodo.

Iz teksta, ki je bil vložen v nabiralnik v Aneksu Vroče valjarne, je mogoče razbrati, da imajo nepodpisani delavci verjetno garderobe pod blumingom.

Pritožujejo se zaradi slabega prezračevanja garderob in neurejenih sanitarij. Pritožbe so deloma upravičene. Za boljše počutje delavcev v garderobah skrbimo že kar nekaj časa. Garderobe so bile pobeljene, v treh straniščih so bili zamenjani vratni podboji in vrata, zamenjanih je bilo pet klopč z novimi; vsaj enkrat na leto se zamenja ali vgradi manjkajoče pipe.

Sistem za prezračevanje je res večkrat v okvari, vendar se je temu mogoče izogniti tako, da vsak, ki to opazi, obvesti delovodjo ali kogarkoli drugega iz vodstva obrata. V izogib zastojem prezračevalne naprave se bo zamenjal pogonski elektromotor ventilatorja. Omenjena je kraja pip. Povedati je treba, da ob vsaki obnovi sanitarne opreme kmalu izginejo ne le pipe, temveč tudi deske na školjkah, plovci v kotličkih, kljuke z vrat in še marsikaj drugega, kar ni privarjeno ali zazidano. Žal še nismo našli načina, da bi kraje preprečili ali da bi bili kaznovani pravi krivci. Mislim pa, da bi nam to uspelo le s pomočjo vseh uporabnikov garderob. Ni

nam znano, da bi zaradi neurejenih tuš-kabin prišlo do kakršnih koli bolezni. Res je, da nekatere kadičke pod tuši niso v najboljšem stanju, vendar bomo ta problem rešili z novimi premazi. Na ta način se bodo najprej obnovili lijaki v garderobah TVT, kasneje pa bomo ta dela opravili tudi v ostalih garderobah.

Priznati je treba, da razmere v večini garderob našega podjetja niso najboljše, vendar sem prepričan, da bi bilo stanje lahko bistveno boljše če bi imeli vsi uporabniki drugačen odnos do inventarja.

Ker bomo v letošnjem letu opravili razna obnovitvena dela tudi po drugih garderobah in sanitarijah, bodo vsake ideje in konkretne pripombe dobrodošle.

Branko Strmole

Št. 94: Predlog za odprtje posebnega vhoda

Zaradi odredbe o prepovedi parkiranja pred upravno zgradbo se je čas prihoda delavcev v obratne hale bistveno podaljšal. Zato predlagamo odprtje posebnega vhoda na koncu novega parkirnega prostora. S tem bi prihranili čas (20 minut!), posredno pa bi preprečili tudi ilegalne izhode. Vratarji bi bili lahko delavci, ki so na čakanju. Predlog je podpisalo večje število delavcev.

Odprtje dodatnega vhoda za Acroni ni sprejemljivo, saj bi bilo to povezano z velikimi dodatnimi stroški. Tudi v drugih večjih družbah ni možno, da bi vsi zaposleni parkirali neposredno pred vratarjem, pa se zato ne odločajo za odprtje več vstopnih mest.

Poslovodstvo

Št. 95: Sporočilo »odgovornemu« za parkirišča in njegovemu vodji!

Na parkirišču je zopet nekaj velikih udarnih jam, posebno velika je pri izvozu na glavno cesto! Ali lahko glede na vaš prejšnji odgovor v Novicah (obljuba za popolno urejenost parkirišča v aprilu!), pričakujemo skorajšnjo realizacijo obljube?

Ker se na pobudo (in ne obljubo) v odgovoru na vprašanje št. 76 (Novice, januar 2000) niste odzvali, težave, na katero opozarjate na opisani način, ni bilo in ni mogoče rešiti. Zaradi tega vam znova predlagam, da se oglasite in da skupaj s širšim krogom zaposlenih, ki se ubadajo z istimi nevšečnostmi, pripravimo in izpeljemo dokončno ureditev prostorov.

Renato Golob

Št.96: Vprašanje za g.Berglesa

Ste direktor družbe, pooblaščenke, odgovorni za dobro gospodarjenje s premoženjem – našimi delnicami, zato želimo naslednje odgovore:

Ali sodelujete kot predstavnik delničarjev na skupščinah Slovenske železarn d.d. pri odločitvah o prodaji skupnega premoženja? Kakšno je bilo vaše stališče pri teh odločitvah? Če ne, zakaj ne in ali ni to kršitev zakona o d.d.?

Kaj pomeni odprodaja in s tem zniževanje vrednosti premoženja Slovenskih železarn?

Za koliko je s tem padla vrednost naših lastninskih deležev?

Kaj boste storili kot upravitelj lastnine ob poročilih, da so PIDI dosegli znižanje vrednosti Slovenskih železarn?

Še predlog – V Novicah naj bi objavljali mesečno gibanje vrednosti delnic SŽ. To bi bil najboljši pokazatelj dobrega dela družbe (lahko sivega trga vrednostnih papirjev).

Glede na v uvodu izpostavljeno »ugotovitev«, da sem osebno kot direktor družbe pooblaščenke odgovoren za dobro gospodarjenje s premoženjem družbe, bi veljalo nekaj v pojasnilo. Po določitvah Statuta ima družba enočlansko upravo, t.j. direktorja, ki ga imenuje nadzorni svet družbe. Uprava je dolžna voditi družbo ter jo zastopati in predstavljati nasproti tretjim osebam, predvsem pa je dolžna operativno izvajati naloge, ki jih sprejme nadzorni svet in skupščina družbe, ki jo sestavljajo delničarji. Družba razen vpisanega kapitala, ki se nanaša na delnice, ki so vpisane v delniški knjigi, nima še nobenega drugega premoženja in nobenih gotovinskih sredstev. Omenjene delnice predstavljajo del izračunane vrednosti premoženja Slovenskih železarn na določen dan, sicer se pa vrednost premoženja in vrednost delnic lahko spreminja vsakodnevno. Vrednost delnic naj bi se oblikovala predvsem na osnovi dobrih poslovnih rezultatov sistema Slovenskih železarn in manj ali nič na osnovi poslovanja družbe pooblaščenke. Ob tem velja še izpostaviti, da je po obstoječem Zakonu o privatizaciji Slovenskih železarn d.d. dana možnost, da v primeru prodaje posamezne odvisne družbe v okviru poslovnega sistema SŽ lahko zaposleni, bivši zaposleni in upokojeni delavci vložijo zahtevo za zamenjavo delnic SŽ z deleži v posamezni družbi. V tem primeru se bo vrednost delnic oblikovala predvsem glede na poslovne rezultate »prodane družbe«.

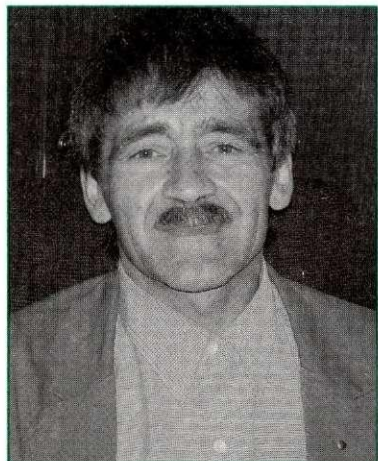
Konkretni odgovori na konkretna vprašanja pa so:

- ◆ kot predstavnik delničarjev na skupščinah SŽ d.d. sem bil prisoten na zadnji skupščini, ki je bila dne 23.12.1999 v Ljubljani. V gradivu skupščine ni bilo nobene tematike v zvezi s prodajo premoženja, sicer pa prodaja premoženja SŽ d.d. tudi v aktih delniške družbe ni opredeljena,
- ◆ odprodaja sama po sebi še ne pomeni zniževanje vrednosti premoženja SŽ d.d., z odprodajo se najprej spremeni oblika premoženja, prodaja osnovnih sredstev pomeni zamenjava sredstev z manjšo stopnjo likvidnosti, za sredstva z večjo stopnjo likvidnosti,
- ◆ o padanju in večanju vrednosti naših delnic bi veljalo polemizirati ob realizaciji prvih zamenjav lastništva delnic - prvih prodaj, kot so bile opisane v prejšnjih Novicah,
- ◆ PIDI neposredno ne morejo znižati vrednosti slovenskih železarn, lahko pa se ne strinjajo z opravljenimi izračuni vrednosti premoženja ali pa oblikujejo svoje predloge glede vrednosti ponujenih delnic SŽ d.d.
- ◆ predlog o objavljanju mesečnega gibanja vrednosti delnic ni slab, čeprav velja poudariti, da so bile vse dosedanje pomembnejše aktivnosti v družbi pooblaščenki že objavljene v Novicah. Prav tako ni mogoče objavljati vrednosti delnic, če le-ta sploh ni izoblikovana. Poleg že omenjene oglasne deske bi veljalo prodajo delnic, ko bo zaživela, objavljati še mogoče na intranetu, če bodo lastniki pripravljeni, ali pa v lokalnih medijih in podobno, če bo potrebno.

Ludvik Bergles

Tokrat smo zaposlene spraševali o investicijah v tistih oddelkih, kjer se bodo izvajale.

Tehnolog kontiliva, Emil Šubelj, nam je investicijski projekt »Avtomatski livar« podrobneje predstavil:



»Avtomatski livar« bo za kontiliv pomenil veliko pridobitev predvsem v smislu kakovosti izdelkov, odpravljen pa bo tudi »človeški faktor« oziroma možnost napak, ki jih naredimo zaposleni.

Zakaj smo se pravzaprav odločili za ta projekt? Slabe, ki jih vlijemo na kontilivu, moramo zaradi površinskih napak čistiti v tretji hali v Vroči valjarni.

Ugotavljamo, da imamo veliko odbrusa, kar seveda pomeni tudi manjši izplen, pa tudi stroški brušenja so veliki. Z uvedbo »Avtomatskega livarja« bo brušenje zmanjšano za najmanj 40 odstotkov. Tako bomo pri programu za debelo pločevino prihranili pri brušenju, pri skupinah jekel, ki se predelujejo v Hladni valjarni in TVT, pa bo za toliko, kot bo manj brušenja, povečan izplen. Na kontilivu bomo potrebovali enega delavca na izmeno manj kot sedaj. Nadzor nivoja jekla v kokili, ki se sedaj izvaja ročno, bo prevzel »avtomatski livar«, ki bo s posebno napravo (senzorjem), nameščeno v kokili, nadzorovala nivo jekla v tolerančni meji šestih milimetrov. Ročno je to zelo težko nadzorovati, saj se med vlivanjem dogaja marsikaj, vsak padeč ali dvig nivoja pa pomeni napako na slabu. To je lahko velika vzdolžna razpoka, prečne napake, poglobitve itd. To je zelo pomembno predvsem na začetku vlivanja, avtomatski livar pa bo vseboval tudi avtomatski start. To pomeni, da bo začetno polnjenje kokile, ki je najbolj kritičen del vlivanja, prevzel računalnik.

Projekt je povezan tudi s projektom »Model strjevanja«, ki ga



Na kontilivu

skupaj z Univerzo v Ljubljani pripravljamo že nekaj časa. V končni obliki naj bi bila naprava avtomatizirana - sicer ne do te mere, da ne bi bilo nikjer nobenega človeka - izločiti pa le želimo čim več možnosti za subjektivne napake, predvsem tiste, ki jih povzročamo ljudje. Funkcijo vodenja procesa bo prevzel računalnik, ki mu bomo mi govorili, kako naj dela.

Prvi izračuni kažejo, da bi letno prihranili okrog 61 milijonov tolarjev. Toliko sedaj znašajo stroški brušenja v Vroči valjarni, v izračunu pa je upoštevan tudi boljši izplen v Hladni valjarni in TVT, en zaposlen na izmeno manj in pa seveda znižanje števila prodorov za okrog 15 odstotkov. Investicija bo stala okroglo 75 milijonov tolarjev, kar pomeni, da se bo povrnila v štirinajstih mesecih.

Že ob nastajanju nove jeklarne je bil predviden »avtomatski livar«, ki pa ni bil ustrezen za našo tehnološko pot. Naše pritožbe v Manesmann Demagu niso upoštevali, tako da do izvedbe le-tega ni prišlo. Da pa investicija ne bo videti le kot nekakšna kaprica, moram povedati, da v Evropi ni jeklarne, ki avtomatskega livarja ne bi imela. Le-ta je postal že tehnološka zahteva, s katero zagotavljamo konstantno kakovostne izdelke. V nekaterih evropskih deželah je že s sprejemom zakonodaje pogojeno, da material ustreza zahtevam po standardih ISO 9001 samo v primeru, ko je vlit z avtomatskim livarjem. Rekel sem že, da je projekt povezan tudi z avtomatizacijo naprave, ki se izvaja v okviru drugega projekta, vendar sta časovno usklajena. V teh dneh pričakujem potrditev projekta, potem pa bomo nadaljevali delo po ustaljenem postopku za izvajanje projektov.

Franci Svetina, Tehnične storitve

Več bi morali investirati v naprave. Manipulator kopja za vpihavanje kisika na elektro peči bi omogočal hitrejšo topljenje in boljšo izrabo kisika.

Redžič Zuhdija, Predelava debele pločevine.

Radijsko vodenje žerjava št. 7 se mi ne zdi smiselno, ker žerjavovodja ne bo imel takšnega pregleda nad bremenom kot iz kabine. Tudi varnostne razmere bodo slabše. Bolje bi bilo, če bi ta denar investirali v sekator ali kaj drugega, nujnejšega.



Damjana Kavalir, Predelava debele pločevine

Investicije, ki so v pripravi, so le najnujnejše. Naš obrat je zelo zastarel. Ko se bo sanirala proizvodna hala, bo tudi odprema dobila nove prostore. Nujno bi rabili tudi prostor za voznike tovornjakov, ki čakajo na odpremo včasih tudi daljši čas. Urediti bi morali tudi stranišča v obratu, saj imamo le enega, do garderob pa je daleč.

Emin Ribič, Jeklarne

Investicije veliko pomenijo, v kolikor se obnesejo. Zahtevata jih že sama tehnologija in napredek v svetu. Avtomatskega livarja smo že imeli ob samem začetku obratovanja jeklarne, vendar se ni obnesel. Za zaposlene bo to velika pridobitev.





Anton Burja, Jeklarna

Na vzdrževanju se dnevno srečujemo s pomanjkanjem rezervnih delov in potrošnega materiala, ker ni denarja. Dobro bi bilo, da bi kakšen milijon namenili tudi za te potrebe. Napovedane investicije bodo olajšale delo proizvodnim delavcem. Ti so že sedaj na boljšem. Pritiskajo na gumb, vzdrževalci pa se plazimo po luknjah, »šmiru«... še baterijske vložke težko dobimo.

Željko Petrovič, Jeklarna

S predlaganimi investicijami sem bolj slabo seznanjen. Menim, da bi najprej morali investirati v odpraševalno napravo, da bi zaposlenim izboljšali delovne pogoje. Tudi obračanje – srešanje žilindrnih banj v obratu bi morali ukiniti. Na splošno se premalo investira v naprave.



Mitja Polka, Jeklarna

Tudi jaz menim, da bi morali najprej urediti odpraševanje. Pogoji dela so tu včasih nemogoči, saj se kadi tako močno, da se ne vidi ničesar! Manipulator kopja za vpihavanje kisika bo za peč velika pridobitev, ki bo omogočala hitrejšo taljenje. Posodobiti pa bo treba tudi druge dele Jeklarna. Sam sem zaposlen na pripravi vložka. S takšno opremo, kot jo imamo, ne bomo zmogli tempa.

Bogdan Ambrožič, Hladna valjarna

Zamenjali nam bodo komandni pult, potem bo verjetno precej boljše. Lahko bi se več investiralo. Tukaj je vse staro že dvajset let ali več.



VABILO NA OGLED PROIZVODNJE V PODJETJU ACRONI d.o.o.

Spoštovane sodelavke in sodelavci,

ker želimo, da bi bila proizvodnja in tehnološki postopki poznana čim širšemu krogu zaposlenih, mnogi izmed Vas pa zaradi narave dela niste imeli priložnosti ogleda s strokovnim vodstvom, sva se s tehničnim direktorjem odločila, da v bodoče organizirava in ob pomoči obratovodij vodiva ogleda skozi proizvodne hale družbe ACRONI d.o.o..

Tovrstne ogleda bomo izvajali vsak zadnji četrtek v mesecu, zbirno mesto je v avli upravne stavbe ob 15. uri. Ker želimo, da je ogled kvalitetno izveden, smo omejili število udeležencev na največ 15 oseb. Zato Vas prosimo, da se na ogled prijavite pri naši tajnici Darji Čop (tel. 3128), kjer boste dobili vse potrebne informacije.

Iskreno vabljeni!

Tehnični direktor:: Branko Banko, univ.dipl.ing.

Direktor proizvodnje Slavko Kanalec, univ.dipl.ing

OD TU IN TAM

AKTIVNOSTI DRUŠTVA METALURŠKIH INŽENIRJEV IN TEHNIKOV JESENICE

V lanski šesti številki Novic sem vam predstavil naše Društvo metalurških inženirjev in tehnikov Jesenice (DMIT Jesenice), v tej številki pa bom opisal posamezne aktivnosti, ki smo jih imeli v zadnjem času.

Lani smo organizirali dve predavanji, in sicer: »Predstavitev antidampiškega postopka«, (mag. Darko Mikec) in »Predstavitev doktorske disertacije«, (dr. Slavko Ažman). Predavanja so bila nerazumljivo slabo obiskana, čeprav so bile teme zanimive. Na prvem predavanju nas je bilo na primer skupaj s predavateljem le šest.



Sveta Barbara - zaščitnica rudarjev in metalurgov (B. Čušin po predlogi)

Lani v marcu je bilo smučanje na Voglu, kjer je ob lepem vremenu udeležba velika (tudi do 90 udeležencev). Konec aprila načrtovanega izleta v London in na Škotsko zaradi visoke cene nismo izvedli, temveč smo šli samo do Londona in si ogledali njegove znamenitosti. Maja smo organizirali ogled jame pod Babjim zobom na Bohinjski Beli. Udeležili smo se tudi pohoda Slovenskih železarjev na Češko koč nad Jezerskim, pohoda Kamniško sedlo – Okrešelj – Logarska dolina ter pohoda na Vajnež. Omenjene pohode je v Novicah lepo opisal naš sodelavec Janez Avsenik. V oktobru smo imeli strokovni izlet v osrčje Štajerske. Tam smo si ogledali tovarno IMPOL v Slovenski Bistrici, vinsko klet na Ptuj, Ptujsko goro in zaključili na kmečkem turizmu v Halozah.

Decembra smo imeli v gostilni Trebušnik v Žirovnici volitveni občni zbor, ki smo ga združili s praznovanjem Svete Barbare, zaščitnice rudarjev in metalurgov. Upravni odbor se ni veliko spremenil in ga sedaj sestavlja: predsednik Drago Finžgar, zaposlen na C.P.K. ŽJ, tajnica Elvira Omanovič, blagajnik Marjan Mencinger, člana pa sta Slavko Ažman in Anton Čop, vsi iz Acronija. Imenovan je bil tudi

nov nadzorni odbor. Predsednik je Branko Strmole, člana pa Branko Prešeren in Alenka Kosmač, vsi iz Acronija.

V letošnjem letu smo marca v prelepem sončnem vremenu izvedli smučanje na Voglu. Konec aprila je bil izveden petdnevni izlet na Nizozemsko, kjer smo si ogledali njene glavne znamenitosti. Ponovno se bomo priključili pohodom Slovenskih železarjev - prvega organizirajo Jeseničani na Golico. Organizirali bomo jesenski izlet in morda še kaj.

Društvo DMIT deluje v okviru finančnih možnosti. Financiramo se predvsem s članarino, ki v letu 2000 znaša 2.000 tolarjev, ter s prispevki in donacijami. Zato pri svojih aktivnostih denarno ne moremo veliko prispevati. Upravni odbor za svoje delo prejema pohvale in tudi kritike, kar je seveda pri vsakem delu razumljivo.

Marjan Mencinger

KULTURNI UTRIP

OBSEŽNA IN PESTRA LJUBITELJSKA KULTURNA DEJAVNOST V PRVIH PETIH MESECIH

Začetek leta 2000 je bil predvsem za kulturo na Jesenicah zelo radodaren. Po letu in pol načrtovanj, zbiranja denarja in obsežnih obnovitvenih del je bila 10. februarja ponovno odprta prenovljena in tehnično zelo dobro opremljena dvorana Gledališča Toneta Čufarja na Jesenicah. Tega dogodka smo bili zelo veseli, kajti ponovno smo dobili ustrezne pogoje za organizacijo prireditev z velikim številom nastopajočih. Jeseniško gledališče ima namreč na voljo dovolj garderobnih prostorov za nastopajoče, kar lepi dvorani v kulturnih domovih na Slovenskem Javorniku in Hrušici žal nimata.

Poleg otvoritvenih slovesnosti, ki sta se jih udeležila tudi predsednik države Milan Kučan in minister za kulturo Jožef Školč, se je doslej v dvorani zvrstilo zelo veliko prireditev, skoraj vse pa so bile zasedene do zadnjega sedeža. Naj omenim le največje v organizaciji ljubiteljskih kulturnih delavcev, ki so se zvrstile od 20. marca do 24. maja: osrednja prireditev ob občinskem prazniku, območno srečanje plesno mažoretnih skupin iz Jesenic, Hrušice, Kranja, Trbovelj, območno srečanje otroških, mladinskih in odraslih folklornih skupin, medobmočno – gorenjsko srečanje otroških gledaliških skupin »Kekčevo srečanje 2000«, območno srečanje šolskih otroških in mladinskih pevskih zborov, medobmočno – gorenjsko srečanje izbranih plesnih skupin »Namig 2000«, osrednja prireditev ob državnem prazniku, Dnevu upora proti okupatorju, območno srečanje odraslih pevskih zborov (1. del), koncert Pihalnega orkestra Jesenice-Kranjska Gora za upokoјence občin Jesenice, Kranjska Gora in Žirovnica, 24. maja medobmočno – gorenjsko srečanje izbranih mladinskih pevskih zborov. Na teh prireditvah se je zvrstilo kar okrog 1500 nastopajočih.

Poleg omenjenih prireditev je Gledališče Toneta Čufarja pripravilo novo premiero – komedijo »Mama je umrla dvakrat« z več razprodanimi ponovitvami, lutkarji pa so pripravili številne matinee za otroke. Vmes sta bila še koncerta Pihalnega orkestra slovenske

policeje in Pihalnega orkestra Jesenice-Kranjska Gora.

Ob tem obsežnem programu se je v razstaviščih - Razstavnem salonu DOLIK Jesenice, Galeriji Kosova graščina, razstavišču »Viktorja Gregorčiča« na Slovenskem Javorniku, razstaviščih osnovnih šol Koroška Bela in Prežihov Voranc, avli občine in domu dr. Franceta Berglja - zvrstilo kar 26 likovnih in fotografskih razstav, ki so se odprle s krajšimi kulturnimi programi. Če k vsemu temu prištejemo še filmsko ponudbo »Kina »Železar«, ponudbe Občinske knjižnice Jesenice, Muzeja Jesenice, prireditve v kulturnih domovih na Slovenskem Javorniku in na Hrušici, potem moramo priznati, da imamo v naši jeseniški občini zelo bogato in raznoliko kulturno ponudbo za vse okuse in vse generacije.

Joža Varl

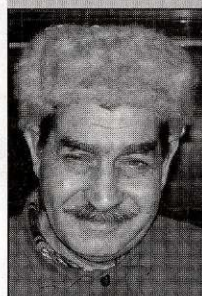
TA ČAS DVA SKRBNIKA ZA LJUBITELJSKO KULTURO

Do nedavnega je ljubiteljska kulturna društva in skupine na območju še enovite jeseniške občine povezovala Zveza kulturnih društev Jesenice. V tem času pa se ustanavlja tudi Območna izpostava Sklada Republike Slovenije za ljubiteljske kulturne dejavnosti Jesenice za območje občin Jesenice, Kranjska Gora in Žirovnica. Ko bo izpostava dokončno oblikovana, bosta za ljubiteljsko kulturno dejavnost skrbela dva zaposlena, plačana iz republiškega sklada. Sedaj ima območna izpostava svoje prostore v domu Društva upokoјencev Jesenice in jo vodi vršilka dolžnosti ga. Vera Pintar, medtem ko Zvezo ljubiteljsko vodi Joža Varl. Vse večje kulturne prireditve oziroma projekte in naloge v tem prehodnem obdobju usklajeno in odgovorno uresničujeta oba. Za leto 2001 pa pričakujemo, da bo Območna izpostava dokončno konstituirana.

Joža Varl

RADOMILU URŠIČU V SLOVO

V jutru novega delovnega dne je novica o tvoji smrti zaustavila marsikateri korak. Nisi se nam pridružil pri delu tako kot vsako jutro. Odšel si brez slovesa, nenadoma.



26 let smo si delili vse dobro in marsikatero tegobo. Z nami si delal v ADJUSTAŽI Javornik na najtežjih delovnih mestih: kot žarilec na Custodis peči, v lužilnici in na ravnalnem stroju, nazadnje pa v Finalizaciji toplo valjanih trakov kot adjuster.

Prvi si prihajal zjutraj na delo, tvoj »Dobro jutro!« nas je pozdravil vsak dan. Usoda ni izbirala, iztrgala nam je sodelavca. Vsi, ki smo te poznali in delali s teboj, smo ti hvaležni za tvoj prispevek v našem delovnem procesu. Ostali nam bodo lepi spomini nate.

V tem bolečem trenutku izrekamo globoko in iskreno sožalje vsem tvojim domačim.

Sodelavci iz Finalizacije TVT

V KRALJESTVO NARCIS POD GOLICO IN BELSKO PLANINO

Ko sem pred desetletjem, žal ob tragičnem dogodku, odkrival svet okrog Belske planine, so mi ostale v spominu cvetoče poljane planinskega cvetja. Vsako leto se vračam in vedno najdem kaj novega, še neodkrita.

To lepoto bi radi vodniki železarjev in PD Jesenice delili z vami, dragi bralci in ljubitelji gora, zato vas vabim, da se 27. maja skupaj s prijatelji iz Raven, Štor, Žične Celje, Tovila, Metalurškega inštituta in Kroepe odpravimo na Golico in Belsko planino.

Družba Acroni Jesenice, ki je pokroviteljica pohoda, je za pohodnike pripravila presenečenje. Izkazali pa so se tudi drugi sponzorji. Vsak pohodnik bo dobil napitek (sok, pivo ali žganje) v koči pod Golico, na koncu pohoda pa se bomo na Pristavi povseli ob malici in lepih vtisov polni zaplesali polko »Na Golici«.

Pohod se bo pričel ob 8.00 uri pred hotelom v Planini pod Golico. Mimo Betela in Fenca se bomo podali v strmino in po približno dveh urah prispeli do kočice pod Golico. Da bomo lažje nadaljevali pot, nas bodo tu postregli s kratkim »drinkom«. Močnejši v nogah se bodo povzpeli na vrh Golice in nadaljevali pot po grebenih do sedla Kočna, kjer se bodo srečali s tistimi, ki se bodo odločili za lažjo, prečno pot pod Golico do Kočne. Sledil bo krajši vzpon proti Belski planini. Od kočice pod Golico do Belske planine je dve do tri ure hoda, odvisno od poti, ki smo jo izbrali.

Belska planina, posebno planina Svečica je rajski vrt gorskega cvetja. Na osojah bo še vedno cvetelo resje, rožnato obarvan teloh, morda celo zvončki, ki se bodo v prisojeh mešali s cvetjem narcis in avrikla ter že poletnim cvetjem encijana, zlatega jabolka in Zoisove vijolice. Ta drobna rumena mačeha vzbuja nešteto pozornosti botanikov, saj tu cveti rumeno, v centralnih Alpah pa



Kočica pod Golico

vijolično. Tudi na tem področju (Zijalka) je domačinka, profesorica Nada Praprotnik, odkrila vijolico, ki ima zgornja lista obarvana vijolično, ostali cvetni listi pa so rumeni.

Novice so interni časopis SŽ Acroni, naklada 1720 izvodov. Uredniški odbor: Ljubo Osovnikar, Polonca Marjanovič, Aleš Lagoja, Lilijana Markež. Fotografije: Jani Novak, Lilijana Markež, arhiv Tiskarna knjigovoznica Radovljica, Muzej Jesenice. Novice izhajajo enkrat mesečno.

Oblikovanje in tisk Tiskarna knjigovoznica Radovljica.

Pa ne le lepote cvetja, tudi razgledi po okolici so nekaj posebnega. Tako proti jugozahodu ne bomo mogli odtrgati pogleda od Julijcev, ki nas bodo spomnili na potepanja po njihovih vrhovih. Proti severu pa bomo s sedla Kočna pričali divjim prepadom, ki se stekajo v nekdanjo našo Koroško deželo z Dravo in Rožem.

Z Belske planine se bomo po serpentinah spustili »za Mavre«, od tu pa po gozdni cesti proti domu Pristava, kamor bomo prispeli po dobri uri hoda. Naračunali smo približno 6 ur hoje po lažji planinski poti, za katero bomo potrebovali opremo za sredogorje. Vodili nas bodo izkušeni vodniki železarjev, za varnost pa bodo poskrbeli reševalci GRS Jesenice. Prosimo vas, da dosledno upoštevate njihova navodila in opozorila.

Z namenom, da bi vsakemu pohodniku zagotovili prevoz, pijačo in malico ter presenečenje, vas vljudno prosimo, da se do 26. maja 2000 prijavite na PD Jesenice, kjer si boste s pristojbino 500 tolarjev vse to zagotovili.

Za pripravljalni odbor:

Janko AVSENIK

POPRAVEK

V tekstu »Gibanje delniškega kapitala« je bil napačno napisan prvi stavek v prvem odstavku.

Pravilno se glasi:

Dne 18. septembra 1869 je bila pri takratnem Deželnem in trgovskem sodišču v Ljubljani vpisana v register ena prvih delniških družb na Slovenskem – Kranjska industrijska družba.

Za neljubo napako se opravičujemo.

Nadaljevanja prispevka o lastnikih delniškega kapitala, ki je bil najavljen v prejšnji številki, žal avtor ni uspel pripraviti zaradi obsežnejšega preverjanja podatkov, obljubil pa ga je za naslednjo številko.

Uredništvo

REŠITEV NAGRADNE KRIŽANKE:

PRAZNIK DELA, ČETA, RADIOTEHNIK, LORD, VZ, BRAN, OKA, ELDA, ILO, AKI, TEDEN, IM, MIR, AJDARED, ANI, AKABA, AO, MEČKAČ, JANEŽ, MOK, NAV, GRM, KOPAČ, JARO, ŠTULA, AVARKA, RUR, LATINŠČINA, STING, ETAN, EANES, TRSKA, MENA, FRAK, ANTON.

Žreb je takole razdelil nagrade:

1. nagrada: Kati Ambrožič, Jeklarna
2. nagrada: Miha Ambrožič, Smokuč 93, 4274, Žirovnica
3. nagrada: Aljoša Dereani, Veliki breg 25, 4281, Moištrana

Nagrade boste prevzeli na blagajni Acroni vsak dan od 11.00 do 13.00 ure. S seboj imejte osebni dokument!