

slovenske železarne

Jesenice dz

Novice



220010154,2

COBISS

KNJIZNICA JESENICE

interni informacijski časopis

število 2 februar 2001

Poštnina plačana pri pošti 4270 JESENICE

OBČINSKA KNJIŽNICA JESENICE
Trg Toneta Čufarja 4
4270 JESENICE

TISKOVINA



Vsebina:

20 KLUČEV

EKOLOGIJA

INOVACIJE

Izjava o varnosti z oceno tveganja

Revidirani standardi serije ISO 9000(2000)

Elektronska pošta

Kaj je intranet?

Obisk predstavnikov Acroni v firmi Columbus Stainless Steel v Južni Afriki

Predstavitev PC Hladna predelava

Rekordna odprema v PC Predelava debele pločevine

Izredni dogodki v PC Vroča predelava

Obisk delegacije vodstva ZLSD

Proizvodnja za mesec januar

Debela pločevina iz orodnih jekel - uspešen preskus valjanja

KADROVSKA GIBANJA V JANUARJU

ANKETA

PROJEKTI

IZ SVETA JEKLA

NI MI VSEENO

INTERVJU

Razmišljanje ob 8. marcu

V mesecu kulture velja zahvala darovalcem železarski zbirki jeseniškega muzeja

Slikarji - Dolikovci za Log pod Mangartom

Hokejska sezona - pred končnicami

POHODNIŠTVO

NAGRADNA KRIŽANKA

Slika na naslovni strani:

Teloh (FOTO Jani NOVAK)

UVODNIK

ACRONI NADALJUJE Z USPEŠNIM POSLOVANJEM

*Jeseniški železarji tudi v
januarju beležimo zaznavne
rezultate*



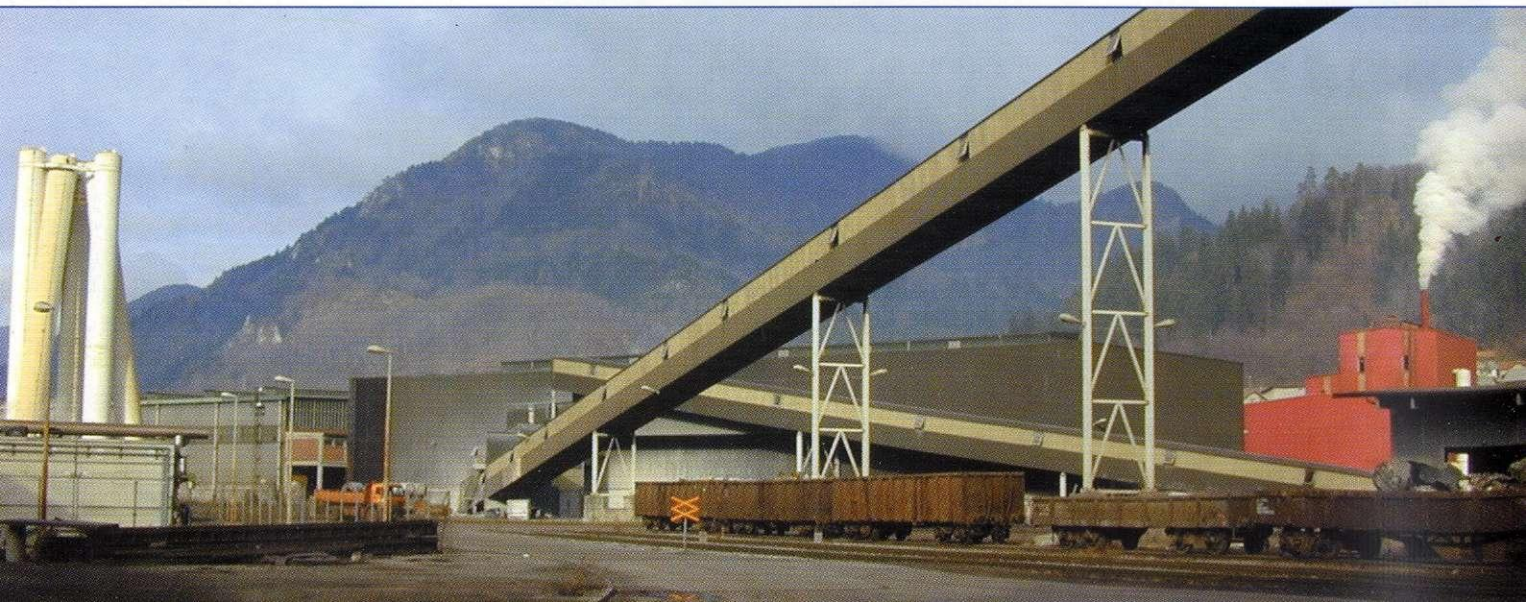
Družba Acroni je v letu 2000 poslovala izredno uspešno in po desetletju stagnacije uspela narediti bistven korak, ki se odraža v pozitivnem poslovanju. Uspešnost poslovanja se tako kaže v rezultatih dobička iz poslovanja v višini 1,7 milijarde tolarjev in čistega dobička v višini 356 milijonov tolarjev, kakor tudi v izboljšanju konkurenčne sposobnosti podjetja in izboljšanju celostne podobe družbe na jeklarskem trgu. Poleg številnih notranjih ukrepov pri izboljšanju organizacije proizvodnje, je družba prvič, odkar je svojo prodajo preusmerila na zahodne trge, z dobičkom izkoristila tudi konjunktura gibanja na ploščatem programu.

V prvem mesecu letošnjega leta smo v Acroniju prodali rekordnih 21.081 ton jeklene pločevine v vrednosti 3,39 milijarde tolarjev, od tega največ elektropločevine, in sicer 8.600 ton. Kar 70 odstotkov jeklene pločevine smo izvozili.

Kljub tržni recesiji na trgu nerjavnih jekel, ki je nastala zaradi previsoke proizvodnje in znatnega padca cen niklja v letu 2000, smo v januarju uspeli prodati kar 4.100 ton tovrstnih jekel.

S pozitivnimi rezultati je nov zamah dobila tudi investicijska dejavnost. Tako smo se v Acroniju odločili, da bomo v letu 2001 v proizvodnjo dinamo jekel investirali 6,1 milijarde tolarjev, s čimer naj bi povečali obseg proizvodnje iz obstoječih 50.000 ton na 100.000 ton letno. Znatna sredstva pa nameravamo usmeriti tudi v posodobitev tehnologije in varstvo okolja.

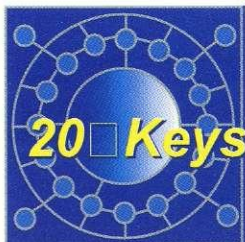
Glavni direktor
Prof. dr. Vasilij Prešern



20 KLJUČEV

ZAČELI SMO Z UVAJANJEM KLJUČA 2

»ORGANIZACIJA SISTEMA IN VODENJE S CILJI«



Namen uvajanja ključa 2 je racionalizacija organizacijske strukture podjetja in uskladitev strateških ciljev podjetja s cilji zaposlenih. Racionalizacija sistema upravljanja pomeni poenostavljeno organizacijsko strukturo, zmanjšanje števila vodstvenih nivojev, jasne odnose pri poročanju ter jasno definirane in natančno razmejene odgovornosti oddelkov in skupin.

Usklajevanje ciljev so aktivnosti, s katerimi zagotavljamo usklajenost ciljev podjetja in posameznikov. Skupne cilje in strateške usmeritve podjetja bomo skušali predstaviti in razgraditi do najnižje organizacijske ravni in s tem zagotoviti sodelovanje vseh zaposlenih pri doseganju skupnih ciljev. Kljub temu, da podjetje že deluje v skladu s svojimi cilji, ki jih vodstvo posreduje od zgoraj navzdol, je pogosto težko doseči, da bi k doseganju cilja stremeli prav vsi zaposleni. V primeru, ko posamezniki stremijo le k doseganju lastnih ciljev in pri tem ne upoštevajo ostalih, so skupni cilji podjetja le težko doseženi. Pri postavljanju podrejenih osebnih ciljev in ciljev delovnih skupin je zato potrebno usklajeno delo vodstva in delavcev in potem skupno delo v smeri njihovega doseganja.

V sredini januarja 2001 smo v sodelovanju s svetovalci iz podjetja Deloitte&Touche za razširjeno poslovanje že organizirali delavnico, na kateri smo se dogovorili za akcijski načrt uvajanja ključa 2 v letošnjem letu. Glede na dejstvo, da smo v začetku letošnjega leta že izvedli reorganizacijo družbe in so bili strokovnjaki podjetja Deloitte&Touche mnenja, da so organizacijske spremembe izvedene v pravi smeri, smo se dogovorili le za oceno uspešnosti nove organiziranosti, ki bo vpeljana v sredini letošnjega leta.



Poslovanje družbe je v mesecu januarju sprejelo Gospodarski načrt v katerem so jasno postavljeni cilji poslovanja za leto 2001. Začrtane cilje poslovanja bodo v mesecu februarju skušali predstaviti vsem zaposlenim na večnivojskih delovnih sestankih in preko internega informacijskega sistema. V nadaljevanju bomo strateške cilje podjetja razgradili in uskladili po posameznih vodstvenih nivojih. Osnovno vodilo pri postavljanju podrejenih ciljev je, da morajo biti cilji jasni in merljivi. Do konca meseca maja bomo uskladili individualne cilje za vse vodstvene nivoje do vodij delovnih skupin. Posamezniki naj bi dobili 3 do 5 individualnih ciljev, na katere lahko neposredno vplivajo in prispevajo k ciljem podjetja.

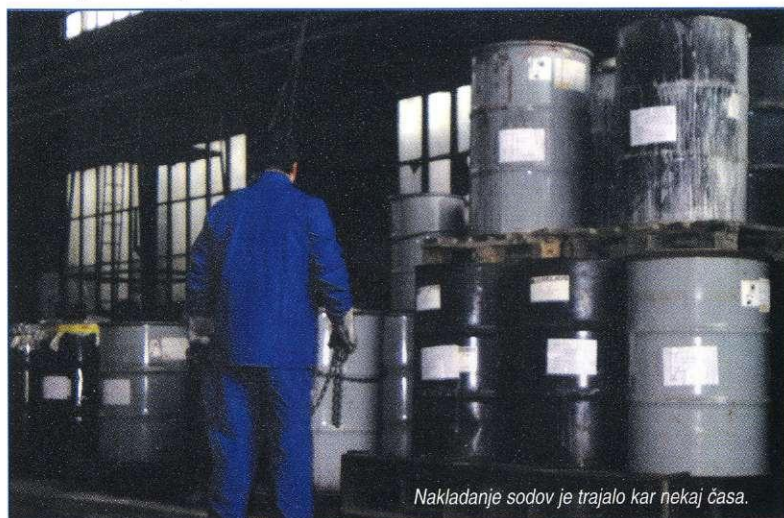
V drugi polovici leta bomo pričeli spremljati izpolnjevanje postavljenih ciljev, prav tako pa bomo pripravili predlog nagrajevanja posameznikov glede na uspešnost doseganja ciljev, ki pa ga bo še potrebno uskladiti s sindikati. Predlog naj bi predvidoma začel veljati v letu 2002.

Vodja projekta
Mag. Darko Mikec

EKOLOGIJA

ODVOZ STRJENIH BARV IN LAKOV

Ob izločitvi obrata PVT smo bili v ACRONI-ju dolžni odstraniti do takrat nastale odpadke. Tako je bilo potrebno odstraniti tudi 23.000 kg strjenih barv. 29. januarja 2001 smo tako odpeljali 18.000 kg strjenih barv, zbranih v sodih in skladiščenih ob hali Profilarne.



Nakladanje sodov je trajalo kar nekaj časa.

Odvoz je opravil pooblaščen odstranjevalec odpadkov, barve pa so takoj odpeljali v Avstrijo na predelavo in uničenje (sežig). Preostalo količino bomo odstranili v naslednjih dneh.

ZBIRANJE MASTNIH KRP

Z uvedbo Pravilnika o ravnanju z odpadki U.I. RS št. 84/98 so masne krpe klasificirane kot nevaren odpadke. To pomeni, da se lahko ti odpadki odlagajo le na odlagališčih za nevarne odpadke, odstranjujejo pa jih lahko le pooblašчени odstranjevalci.



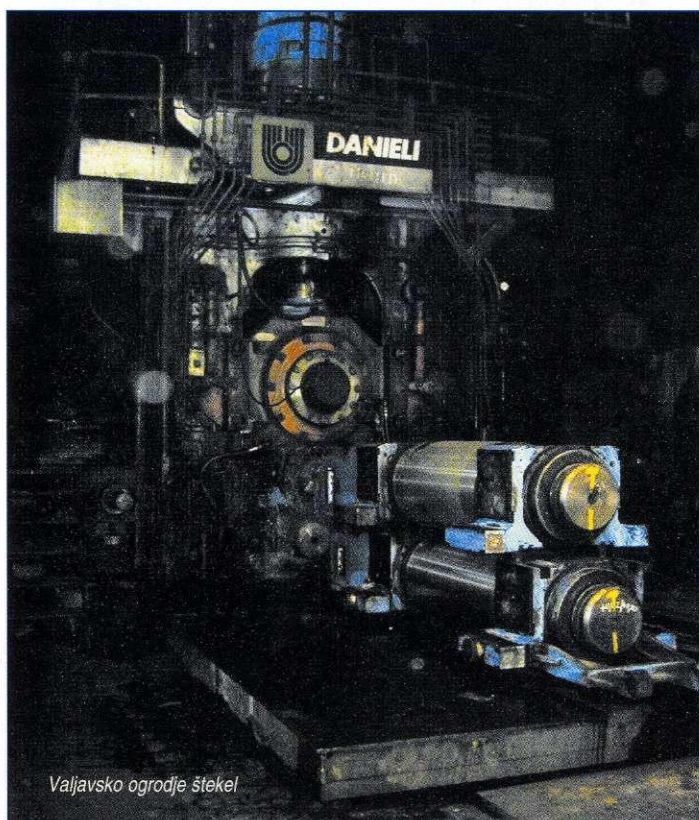
Pred skladiščem maziv je nameščen eden od kontejnerjev za zbiranje mastnih krp.

Prepovedano jih je odlagati v kontejnerje za komunalne odpadke. V ta namen smo v ACRONI-ju nabavili dva kontejnerja za zbiranje mastnih krp. V obratih bodo postavljeni sodi na za to določenih in označenih mestih, kjer se bodo zbirale masne krpe. Prav tako so določene odgovorne osebe, ki bodo spremljale in nadzirale zbiranje z namenom, da se v sodih ne bodo pojavljali tudi drugi odpadki, kot so odpadno olje, les, ostanki železa. V primeru odlaganja drugih odpadkov se bodo ti sodi morali prebrati, tako da se bodo odstranili vsi odpadki, ki ne sodijo v te sode. Le z resnim pristopom vseh pri zbiranju odpadkov bomo preprečili dodatno onesnaževanje okolja z nevarnimi odpadki.

Andreja Purkat

PREDELAVA REGULACIJE PRITISNE VALJČNICE PRED OGRODJEM STECKEL MED MERJENJEM HITROSTI PREDTRAKU

Stalne težave pri rezanju noge predtrakov, posebej pri spremembah programov valjanja (sprememba vrste jekel), so nas vzpodbudile k podrobni analizi delovanja krožnih škarij med rezanjem noge predtraku. Ugotovili smo, da je bil glavni vzrok težav nepravilna meritve hitrosti predtraku. Z spremembami, ki so opisane v nadaljevanju prispevka, operaterjem ni potrebno več nadaljevati različnih dolžin rezanja noge predtraku ob spremembah programov valjanja, obenem pa so nastavljene dolžine blizu dejanskim odrezom.



Valjvsko ogrodje štekel

Obrazložitev funkcije pritiskne valjčnice med valjanjem 1. prevleka:

Na točnost rezanja noge predtraku bistveno vpliva točnost meritve hitrosti predtraku tik pred rezanjem. Takoj po zagonu rekonstruirane vroče valjarne so bile za meritve hitrosti uporabljene »rotosonde« (rotacijski detektorji vroče kovine), ki pa zaradi velike hitrosti predtraku niso zagotavljale zadovoljive točnosti. Zato so programerji Ansaldo na našo zahtevo spremenili meritve hitrosti predtraku z uporabo pritiskne valjčnice na sledeč način:

- V sredini prvega prevleka se spusti pritiskna valjčnica na predtrak in s tem izmeri hitrost predtraku.
- Določi se razmerje med hitrostjo predtraku in hitrostjo ogrodja Steckel (faktor zaostajanja hitrosti, ki je pri konstantni redukciji konstanten).
- Hitrost noge predtraku se določi s pomočjo hitrosti ogrodja Steckel, ob upoštevanju faktorja zaostajanja.

Izhodno stanje pred predelavo:

Želena vrednost hitrosti pritiskne valjčnice se izračuna iz hitrosti

valjanja in predvidene redukcije v prevleku. Ob prehodu na različne vrste jekel dejanska redukcija ni enaka predvideni. Do napake prihaja tudi, kadar obremenitev glavnega valjavskega motorja doseže zgornjo mejo. Takrat se namreč vključi zaščita, ki zmanjšuje redukcijo in s tem razbremenjuje motor. Zaradi zmanjšane redukcije je hitrost predtraku na vstopnem delu večja od hitrosti pritiskne valjčnice. Moč zaviranja pritiskne valjčnice je zadostovala, da je prihajalo do zdrsevanja le-te na površini predtraku in s tem do napačne meritve hitrosti predtraku. Hitrost predtraku je bila vedno podcenjena. Zaradi napačno ovrednotene dolžine noge predtraku le-ta pogosto sploh ni bila odrezana, kar je povzročalo težave pri valjanju in s tem zmanjšan izplen toplo valjanih trakov.

Tehnična rešitev:

Pritisna valjčnica v času meritve hitrosti predtraku ne sme niti zavirati niti pospeševati. To dosežemo, če ob stisku pritiskne valjčnice spremenimo režim delovanja iz hitrostne regulacije v tokovno regulacijo. Tok motorja mora biti čim bližje vrednosti nič, v tem primeru se pritiskna valjčnica vede kot prosto vrteča valjčnica. Na osnovi opisanih ugotovitev smo modificirali programsko opremo za regulacijo motorja pritiskne valjčnice in s tem so vzroki za zdrsavanje na površini predtraku odpravljeni.

Procesna avtomatika

Roman Robič, Zdravko Smolej

VARNOST IN ZDRAVJE PRI DELU

IZJAVA O VARNOSTI Z OCENO TVEGANJA

(nadaljevanje iz prejšnje številke)

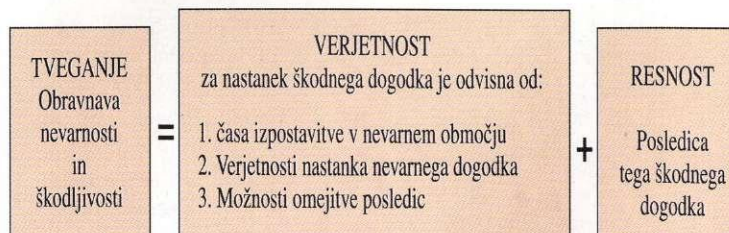
V dosedanjih prispevkih, če jih na kratko povzamemo, smo spoznali, da je Izjava o varnosti z oceno tveganja »živ« dokument delodajalca, s katerim se le-ta obveže, da bo zagotovil stalno izvajanje potrebnih ukrepov za odpravo ali zmanjšanje z oceno tveganja ugotovljenih nevarnosti/škodljivosti. Po dosedanjih analizah in izkušnjah lahko vzroke za nastanek nevarnosti/škodljivosti združimo v tehnološko – organizacijsko – kadrovsko problematiko, ki je močno in neposredno prisotna tudi v prvih štirih od petih ključev, ki so jim dali prioriteto v začetnem ocenjevanju podjetja.

Ukrepi za odpravo nevarnosti/škodljivosti se morajo seveda razvrstiti na podlagi celovite informacije o stanju varstva in zdravja pri delu (VZD), ki nam jo poda ocena/presoja tveganja. To je metoda avstrijske zavarovalnice, s pomočjo katere kvantitativno ocenimo nevarnosti/škodljivosti, ki nastopajo pri delu.

Najprej moramo seveda vedeti, kaj je tveganje?

Tveganje je odvisnost od verjetnosti za nastanek poškodbe ali zdravstvene okvare ter od resnosti posledic le-tega. Resnost posledic je odvisna od dolžine bolovanja, trajnih posledic poškodb ipd.

Verjetnost je z izkušnjami ali računsko dobljena ocena, ki nam pove, kako verjetno je, da se bo dogodek v prihodnosti zgodil.



Medsebojno odvisnost **pogostnosti/trajanje** nevarnosti/škodljivosti in **verjetnosti nastanka nezgode ali zdravstvene okvare** določimo na podlagi naslednje tabele:

Verjetnost nezgode \ Pogostnost/trajanje	zelo redko	redko	Včasih	pogosto
	zelo kratko	kratko	doljše	trajno
Zelo nizka	A	A	B	C
Nizka	A	B	C	D
Srednja	C	C	D	E
Visoka	D	D	E	E

Oceno izvedemo tako, da določimo, kako pogosto se nahajamo v situaciji, ki bi lahko privedla do nezgode ter kolikšna je možnost, da v tej situaciji dejansko pride do nezgode.

Iz tabele je razvidno, da z vsako naslednjo črko raste tudi verjetnost nastanka nezgode ali zdravstvene okvare.

Ta rezultat vnesemo v naslednjo tabelo, v kateri je poleg **verjetnosti** tudi **ocena posledic nezgode**.

	Zelo lahke brez BO*	Malenkostna BO max 3 dni	Lahka BO 4 – 19 dni	Težka BO 20 – 45 dni	Zelo težka BO Preko 45 dni	Smrti/ trajne posledice
A	1	2	3	3	4	4
B	1	2	3	3	4	4
C	2	2	3	4	4	5
D	2	3	4	4	5	5
E	3	4	4	5	5	5

* BO - bolniška odsotnost zaradi poškodbe ali zdravstvene okvare pri delu

Na osnovi te tabele pridemo do ocene **razreda tveganja in nivoja ukrepanja**.

Razred tveganja 1	Preostalo tveganje znosno.
Razred tveganja 2	Ni potrebno takojšnje ukrepanje
Razred tveganja 3	Potrebno srednjeročno ukrepanje
Razred tveganja 4	Potrebno ukrepati čim prej
Razred tveganja 5	Zahtevano takojšnje ukrepanje

Na ta način se ocenijo posamezne nevarnosti/škodljivosti, ki so jim delavci po posameznih skupinah izpostavljeni. Na osnovi razreda tveganja in nivoja ukrepanja, ki iz te ocene izhaja, se sestavi končni dokument, v katerem so določeni **ukrepi, nosilci izvedbe ukrepa in rok izvedbe ukrepa**.

Več o tem pa v prihodnji številki.

Franč Pintar

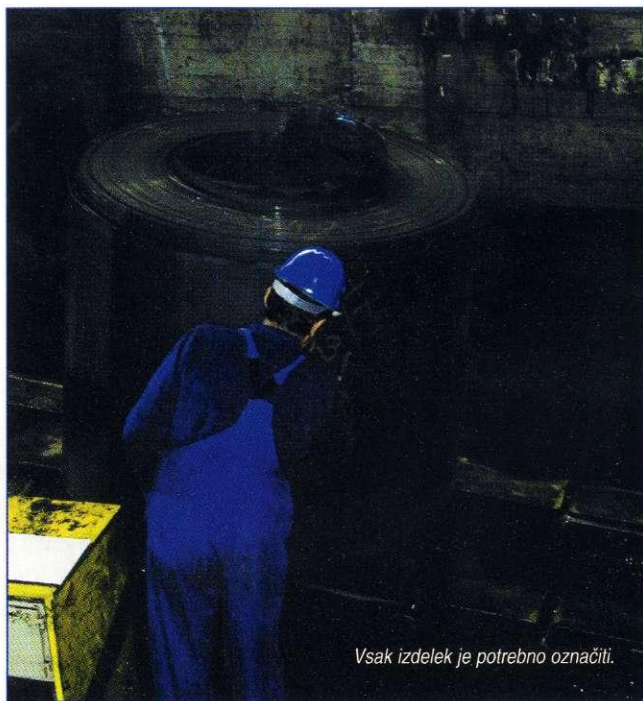


Delo v utesnjenem in slabo razsvetljenem prostoru je nevarno.

KAKOVOST

REVIDIRANI STANDARDI SERIJE ISO 9000(2000)

Dolgoletna praksa na področju certificiranja po seriji standardov ISO 9000, izdanih leta 1987 in 1994, je pokazala, da lahko podjetja kljub izpolnjevanju vseh zahtev standarda stagnirajo ali celo nazadujejo. Izkazalo se je tudi, da so standardi ISO 9000 (1987, 1994) kljub temu, da so se izkazali kot univerzalno uporabni, doživeli precej kritik zaradi preobsežnosti in nepreglednosti, nepraktičnosti v majhnih in srednjih podjetjih, relativne statičnosti dvajsetih relevantnih elementov ter majhne harmonizacije z ostalimi sistemi vodenja.



Vsak izdelek je potrebno označiti.

Nov standard ISO 9001 (2000) specificira zahteve za sistem vodenja kakovosti, ki ga podjetje uporablja zato, da obravnava zadovoljstvo kupcev z izpolnjevanjem zahtev kupcev in zahtev ustrezne zakonodaje. Ta izdaja ISO 9001 ima popravljen naslov, ki ne vsebuje več izraza »zagotavljanje kakovosti«. To pomeni, da se zahteve za sistem vodenja kakovosti nanašajo tako na zagotavljanje kakovosti proizvoda, kot tudi na zadovoljstvo kupcev. Odločitev za sistem vodenja kakovosti mora biti strateška odločitev podjetja. Na planiranje in izvajanje sistema vodenja kakovosti podjetja vplivajo spreminjajoče se potrebe, posebni cilji, ponujeni proizvodi, izvajani procesi ter velikost in struktura podjetja. Pri tem je treba poudariti, da so zahteve za sistem vodenja kakovosti, podane v tem standardu, le dopolnilo tehničnim zahtevam za proizvod.

Ta mednarodni standard podpira privzem procesnega pristopa k vodenju kakovosti. V sam potek orientiran sistem vodenja kakovosti spremlja vse pomembne izvedbene procese in jih opredeljuje. Pri tem so k procesom vodenja vključene tudi naloge podpornih organizacijskih enot. Sistem vodenja kakovosti zajema celotno podjetje od analize tržnih zahtev do ugotovitve zadovoljstva kupcev. Vključuje tudi sodelavce, dobavitelje, lastnike in družbo kot celoto.

Omenjeni mednarodni standard je združljiv z ostalimi, mednarodno priznanimi standardi za sistem vodenja. Usklajen je z ISO 14001 (1996 - Sistemi ravnanja z okoljem - razčlenitev z navodili za uporabo) z namenom, da se poveča združljivost obeh standardov.

Vodja SZK mag. Klemen Hribar

ELEKTRONSKA POŠTA

Zaposleni na oddelku Informatike opažamo, da večina uporabnikov računalniške opreme ne izkorišča možnosti, ki jim jih pri rednem delu ponuja sodobna informacijska tehnologija. V današnjem članku bi radi

opozorili na možnosti uporabe elektronske pošte in njenih prednosti pred sedaj najpogostejše uporabljanimi načini komuniciranja in prenašanja podatkov.

Nam informatikom se zdi absurdno, da kurirke prenašajo poročila, zapisnike, obvestila in podobne dokumente, ki jih je pošiljatelj pripravil na računalniku in natisnil v N izvodih (N>>1!!). Podoben nesmisel je distribucija podobnih dokumentov po faksu. Nedvomno najprimernejši način za hitro in zanesljivo posredovanje vseh takih dokumentov je elektronska pošta. Tudi neprestano zvonjenje telefonov se da v veliki meri nadomestiti z uporabo elektronske pošte.

Prednosti elektronske pošte so predvsem: hitra dostava pošte, dokumenta ni potrebno natisniti, prispeli dokument lahko takoj pošljemo naprej, ali pa ga modificiramo in nato odpošljemo. Vse te operacije so izvedene zelo hitro, predvsem pa se izognemo zamudnemu tiskanju dokumenta in nato zopet vpisovanju istih podatkov, ter nenazadnje zelo zamudnemu transportu dokumenta (preko faksa ali pa preko kurirske službe). Konec koncev pa tudi tiskanje takih sporočil kar nekaj stane. Z malo truda lahko program za elektronsko pošto (Outlook Express) nastavimo tako, da delo z elektronsko pošto še dodatno poenostavimo (npr. pošiljanje obvestil že vnaprej določenim skupinam uporabnikov, posredovanje sprejetih sporočil, hitro odgovarjanje, nastavitve adresarja za tiste uporabnike z katerimi si stalno dopisujemo, itd.). Zatorej vsi sodelavci, ki imate možnost uporabe elektronske pošte, upoštevajte tole: Preden se lotite produciranja in distribucije gore papirja ali pa obračanja telefonskih števil, razmislite, če zadeve ne bi mogli enostavneje rešiti z elektronsko pošto ali pa morda tudi z uporabo intraneta, v kolikor gre za dokumentacijo, ki naj bo dosegljiva širšemu krogu sodelavcev.

Odd. Informatika

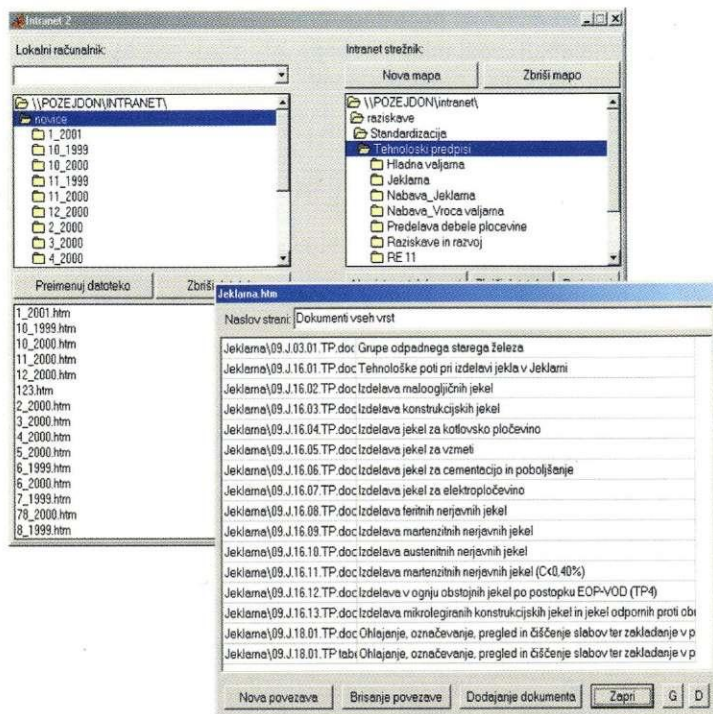
KAJ JE INTRANET ?

Intranet je »elektronska oglasna deska« podjetja. V Acroniju smo ga uvedli pred letom in pol. Intranet strani so dosegljive s spletnim brskalnikom (Internet Explorer, Netscape Navigator) na naslovu <http://intranet.acroni.si>. Informacije, objavljene na sistemu, so internega značaja, tako da so strani dosegljive samo znotraj podjetja. Preko interneta je intranet dosegljiv samo z ustreznim uporabniškim imenom in geslom.

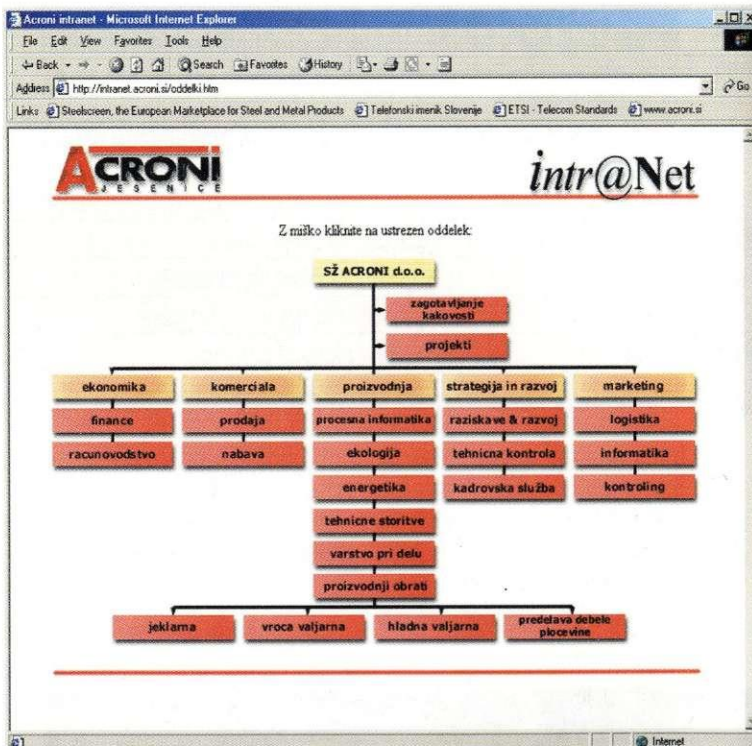
Kako objavljati na intranetu ?

Vsak oddelek v Acroniju lahko z ustreznim programom (slika 1) oblikuje svojo intranet stran, objavlja dokumente in jih razvršča v smiselno drevesno strukturo po svoji želji. Strani oddelkov so dosegljive preko organigrama podjetja (slika 2).

Poleg vsebine, ki jo »objavljajo« oddelki, so preko intraneta dosegljivi tudi obrazci podjetja (dopis, faks, ...), interni telefonski imenik, dnevne informacije o proizvodnji, časopis Novice v elektronski obliki in podobno.



Slika 1



Slika 2

Zakaj Intranet ?

Pri vzpostavitvi sistema je bil cilj predvsem zmanjšanje papirnega poslovanja podjetja. Žal na oddelku informatike opažamo, da cilj ni bil dosežen. Zato bi še enkrat opozoril, da sta intranet in elektronska pošta enostaven in hiter način distribucije dokumentov, ki se v Acroniju še vedno v veliki meri distribuirajo klasično (kurirke, faks, ...).

Klemen Babič

OBISK PREDSTAVNIKOV ACRONI V FIRMI COLUMBUS STAINLESS STEEL V JUŽNI AFRIKI

Firma Columbus Steel, ki je ena največjih in najmodernejših samostojnih proizvajalcev nerjavnega jekla, smo si ogledali Darko Gregorič – direktor PC Hladna predelava, Branko Strmole – pomočnik direktorja PC Vroča predelava in Slavko Ažman – direktor PC PDP.

Glavni namen obiska je bil ogled proizvodnje, od izdelave jekla do odpremnih skladišč, spoznavanje organiziranosti podjetja, ugotavljanje kakovosti opreme in proizvodov ter v razgovoru z vodilnimi ljudmi izmenjava mnenj o obvladovanju kakovosti poslovanja.

Priznati moram, da je bilo resnično kaj videti, zato predlagam, da gremo kar po vrsti.

Firma Columbus Stainless Steel, ki proizvaja izključno austenitno in feritno nerjavno pločevino, ima sedež v Middelburgu, 180 km vzhodno od Johannesburga. S proizvodnjo nerjavnih jekel so začeli leta 1964 v skupnem podjetju za izdelavo Fe Cr in nerjavnih

prvo služi kot predogrodje za izdelavo trakov in izdelavo debele pločevine. Končna debelina valjanca na tem ogrodju je 25 – 63 milimetrov. Na drugem ogrodju valjajo toplo valjane kolobarje, debeline od 2,5 do 8 milimetrov ter debelo pločevino do 63 mm. Za valjavskimi ogrodji imajo lamelarno hlajenje in škarje za razrez pločevine od 3 do 63 mm debeline. Razrezane plošče gredo v oddelek pločevin, toplo valjani kolobarji pa v hladno valjarno.

V oddelku pločevin imajo peč za gašenje, raztegovalni stroj za ravnanje (do deb. 12 milimetrov) in valjni ravnalnik za debeline 63 milimetrov, mehanske škarje in sekatorje za obrez pločevine, vertikalno lužilno napravo ter avtomatske signirne in gravirne naprave v liniji. Pločevino pakirajo v palete in ovijejo s plastiko. To poteka na posebnem mestu, vendar z ročnimi napravami. Površinskih razpok ne poznajo, »pick up-a« tudi ne, tako da popraviljanja plošč z brušenjem skoraj ni. Maksimalna širina plošč je 1550 milimetrov, debelina pa od 3 do 63 milimetrov.

Najbolje opremljena in najmodernejša je hladna valjarna, ki se nadaljuje neposredno iz vroče valjarne z dvema linijama za termično obdelavo in luženje ter obrezom toplo valjanih kolobarjev. Imajo tri senzimir ogrodja in še en kvarto valjalnik, brusilne linije za odpravo napak in pripravo traku za svetlo žarjenje, žarilno in lužilno linijo za končne proizvode, linijo za svetlo žarjenje, dresirna ogrodja, polirno linijo, razrezne linije ter drugo pripadajočo opremo.

Hladna valjarna ima vso potrebno opremo, ki je zelo moderna in v odličnem stanju. Zato ni čudno, da se vedno bolj orientirajo v hladno valjano pločevino. Debeline hladno valjanega traku so od 0,3 do 5 milimetrov, širine pa do 1524 milimetrov.

Skupna končna proizvodnja firme je okrog 500.000 ton letno, v tej številki pa niso zajeti slabi za prodajo. Od tega je več kot tretjina hladno valjanih proizvodov, dobrih 60.000 ton pločevine, ostalo pa so toplo valjani trakovi (črni in luženi za prodajo).

Vzdrževanje je kombinirano. Večinoma po delih obrata, centralno je urejena montaža, žerjavni oddelek ter poseben oddelek za snovanje novosti na področju opreme in vzdrževanja.

Zunanje firme imajo najete za pripravo vložka, ognjevarne obzidave, pakiranje izdelkov in čiščenje obratov.

Plačila zunanjih firm so vezana na uspešnost proizvodnje v Columbusu. Na ta način dosežejo njihovo kakovostnejše delo.

Celotno število zaposlenih v firmi je 1840.

Velik poudarek je na čistoči in urejenosti firme. Tu so daleč pred nami, čeprav se zadnje čase stanje tudi pri nas izboljšuje. Visoka kakovost izdelkov je imperativ. Imajo certifikate ISO 9002, ISO 14000, posebne certifikate avtomobilске industrije in nekaj certifikatov ostalih industrij. Najbolj so ponosni na certifikat NOSCAR za nadpovprečno visoko kvaliteto, ki ga imajo le redke firme.

Velik poudarek je tudi na varnosti in osebnih zaščitnih sredstvih: cilj je nič poškodb.

Krona vsega poslovanja pa je sistem 20 ključev, s katerim so pričeli l.1997. Dosegli so že tretji nivo in se sistematsko trudijo za nadaljnje izboljšave.

Izvedeli smo tudi mnogo drugih stvari, ki jih bo možno koristno uporabiti tudi pri nas.

Dr. Slavko Ažman



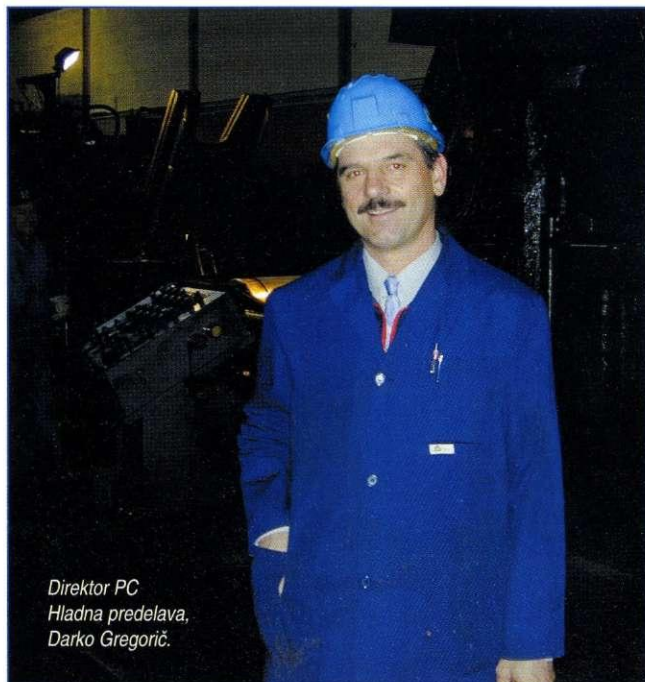
Dr. Slavko Ažman, Darko Gregorič in Branko Strmole
pred vhodom v firmo Columbus Steel.

jekel z imenom Middelburg Steel Alloys. Najprej se je osamosvojilo podjetje za proizvodnjo Fe Cr (Samenco), 1992. leta pa je bil preostanek podjetja prodan Columbusu, ki je v rokah angleškega in ameriškega kapitala. Staro opremo so nato posodobili leta 1980 in ponovno leta 1996. Največje prednosti firme so v tem, da ima poceni surovine (ferolegure), električno energijo ter plin, težava pa je v kroničnem pomanjkanju naročil zaradi omejenih trgov. Izvažajo predvsem v Severno in Južno Ameriko, Kitajsko, Srednji vzhod, Azijo ter Avstralijo. So integralna železarna z jeklarno, vročo valjarno, hladno valjarno in proizvodnjo debele pločevine. V jeklarni imajo elektroobložno peč, AOD konvertor in radialni kontiliv ter tri fiksne brusilne stroje in dodatno še dva izposojena. Širina proizvedenih slabov je od 1100 – 1600 milimetrov, debelina pa je 200 milimetrov. Izdelajo povprečno 15 sarž po 110 ton dnevno. Rekord je bil 21 sarž.

V vroči valjarni imajo koračno peč ter dve štekli ogrodji, od katerih

PREDSTAVITEV PROFITNEGA CENTRA HLADNA PREDELAVA

V nekaj zadnjih izdajah Novic ste lahko prebrali kdaj in s kakšnim namenom je bila izvedena reorganizacija družbe ACRONI v profitne centre. Prav tako je bil v januarju predstavljen PC Vroča predelava, naslednje vrstice pa so namenjene predstavitvi PC Hladna predelava.



Direktor PC
Hladna predelava,
Darko Gregorič.

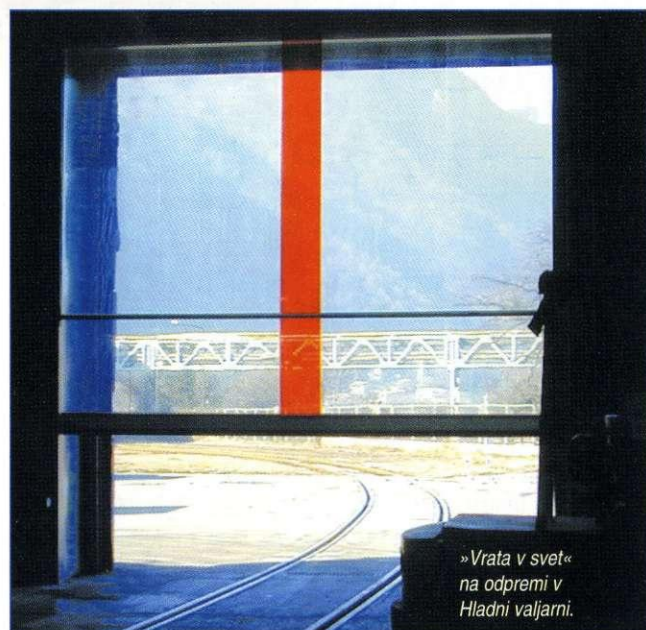
Z novo organiziranostjo se je obratu Hladne valjarne pridružila še Finalizacija bivšega obrata Vroče valjarne. Sami vodstveni nivoji so v vseh treh profitnih centrih enaki. Tako je za pokrivanje področja proizvodnje zadolžen Marjan Kramar, za področje tehnologije pa ing. Janez Pavlin. Celotni profitni center je razdeljen na štiri sektorje. V sektorju »Priprava in luženje«, ki ga vodi Anton Ravnik se vršijo različne obdelave toplo valjanih trakov, tako za prodajo, kakor tudi za nadaljnje faze predelave. V sektorju »Valjarna« sta združena bivša oddelka Valjarna in Žarilnica. Sektor izvaja različne stopnje hladne predelave in toplotnih obdelav v odvisnosti od skupine jekel.

Za celotno vodenje sektorja je odgovoren Dušan Baloh. V sektorju »Finalizacija« se vršijo končne faze razreza v odvisnosti od naročil. Sektor ima poleg odpreme hladno valjanih izdelkov še odpremo toplo valjanih proizvodov in celotno delo poteka pod vodstvom ing. Vinka Skumavca. Celotni sektor »Vzdrževanja« pa skrbi, da stanje strojev in naprav omogoča kvalitetno delo. Za sektor je odgovoren ing. Borut Cegnar.

Namen izvedene reorganizacije je bil predvsem v izboljšanju poslovanja, znižanju števila vodstvenih ravni in boljšem pretoku informacij. Tako je ena bistvenih novosti tudi uvedba izmenskih vodij proizvodnje. Njihove naloge temeljijo predvsem na koordinaciji dela na posamezni dnini, obenem pa skrbijo za izpolnjevanje dnevnih in tedenskih proizvodnih planov. Da pa jim bo to omogočeno, so vodje sektorjev zadolženi za ustrezno izobraževanje delavcev za delo na več delovnih mestih, ustreznost delovnih strojev in naprav, ter preskrbo z potrebnim materialom za normalen potek proizvodnje. Seveda smo si poleg teh osnovnih ciljev zadali še določene druge naloge predvsem na področju kadrov, kakor tudi na področju nagrajevanja.

Predvsem področje nagrajevanja je tista tema, ki ji bomo posvetili posebno pozornost. V sistemu nagrajevanja obstajajo določene omejitve, ki jih je nujno potrebno upoštevati, vendar želimo dosti večji poudarek dati merljivim kriterijem dela. Ti kriteriji so že uvedeni na določenih proizvodnih linijah, naš končni cilj pa je, da se bodo sektorji obravnavali kot zaključene celote. Ker sistema ni možno postaviti takoj, smo si letošnje leto vzeli kot prehodno obdobje.

Pred zaključkom bi rad podal še nekaj proizvodnih ciljev, ki smo si jih zadali za letošnje leto. Predvidevamo skupni obseg proizvodnje in odpreme v višini 117.000 ton, kar glede na rekordno lansko leto pomeni povečanje za dobrih 4000 ton. To povečanje načrtujemo predvsem na področju polgotovih elektro pločevin. Rezultata seveda ne bo možno doseči brez določenih vlaganj in posodobitev v obstoječe naprave. Tako predvidevamo posodobitev oziroma zamenjavo varilnika na liniji CBL, kar nam bo omogočilo kakovostno varjenje dveh toplo valjanih kolobarjev v posamezno 16 tonsko enoto. S tem se bodo občutno znižali manipulacijski časi na ostalih linijah. V žarilnici se zaključuje projekt predelave visoko temperaturnega podstavka na sistem žarjenja z zaščitno atmosfero, kar bo omogočalo kontinuirano obratovanje 6 žarilnih zvonastih peči. V finalizaciji pa naj bi do začetka poletja dokončali projekt predelave razrezne linije SSSL. S tem se bo celotni asortiman polgotovih elektro pločevin razrezoval na tej liniji. Z rastočo proizvodnjo se bo bistveno povečala tudi odprema naših izdelkov. Za boljše, predvsem pa bolj učinkovito nakladanje kamionov bomo ob odpremni skladišču dogradili nadstrešek, s katerim se bomo izognili dokaj velikim problemom, ki se pojavljajo ob slabih vremenskih pogojih (dež, sneg).



Verjetno pa je vsem poznana tudi vizija razvoja v daljšem časovnem obdobju, ki predvideva, da bomo podvojili proizvodnjo gotovih elektro pločevin. V tem trenutku potekajo intenzivni razgovori z možnimi dobavitelji opreme.

Iz navedenga ste lahko razbrali, da v prihodnost gledamo dokaj smelo in ambiciozno, kar se mi zdi popolnoma pravilno. Seveda bo te cilje možno doseči le ob našem skupnem delu, zato bomo vse dosežke tudi sproti objavljali v Novicah.

Direktor PC Hladna Predelava
Darko Gregorič, univ. dipl.ing.

REKORDNA ODPREMA V ZGODOVINI PC PREDELAVE DEBELE PLOČEVINE

Januarski operativni plan odpreme je bil s 7.050 tonami najvišje postavljen plan v vsej zgodovini profitnega centra PDP (prej obrata). Zadnje rekordno količino smo dosegli v novembru 2000 s 6.870 tonami, januarska pa se je ustavila na končnih 7.267 tonah, kar predstavlja 103 odstotke operativnega plana.

Pomembno je tudi to, da smo planirane odpremljene količine presegli prav pri vseh skupinah jekel, saj smo odpremili 2.400 ton debele pločevine iz nerjavnih jekel, 951 ton pločevine iz legiranih konstrukcijskih jekel in jekel za poboljšanje ter 3.963 ton pločevine iz navadnih konstrukcijskih jekel.

Količini primeren je tudi rekordni finančni rezultat januarske odpreme PC PDP s 1.417 milijoni tolarjev, oziroma 41,8 odstotka celotne realizacije Acronija.

Vsem zaposlenim v PC PDP, kot tudi zaposlenim v oddelkih Prodaje in Logistike, iskreno čestitam za dosežen rezultat.

Pomočnik direktorja PC PDP za proizvodnjo
R. Prešern, univ. dipl. ing.

IZREDNI DOGODKI V PC VROČA PREDELAVA

V januarju so se na področju PC-Vroča predelava dogodili trije dogodki, ki so imeli za posledico daljše zastoje.

V Jeklarni je prišlo do zamažitve pretoka hladilne vode skozi



Tudi takšna gred
se lahko zlomi.

kontaktno bakreno ploščo na elektrodni rami št.2 na elektro peči. Potrebno je bilo opraviti zahtevno čiščenje hladilnih kanalov. Za zmanjšanje možnosti ponovitve zamažitve smo vgradili dodatni filter. Vsi hladilni sistemi (odprti in zaprti) so v zelo slabem stanju zato bo potreben takojšen celovit pristop k sanaciji le teh.

Na napravi za kontinuirno vlivanje je prišlo do prodora. Po odstranitvi poškodovanih segmentov je bilo potrebno organizirati

pospešeno popravilo tudi z delom izven rednega delovnega časa. Na valjavski napravi ŠTEKEL v Vroči valjarni se je na predtraku naredila zanka. Zato je prišlo do vtika trojne debeline predtraku med valje, zaradi česar se je zlomila pogonska gred med glavnim elektromotorjem in grebenjaki. Poleg tega so nastale tudi poškodbe kolektorja in krtačnega sistema elektromotorja. Za popravilo in ponovno usposobitev delovanja je bilo potrebnih šest dni.

Janko Cerkovnik

OBISK DELEGACIJE VODSTVA ZDRUŽENE LISTE SOCIALNIH DEMOKRATOV

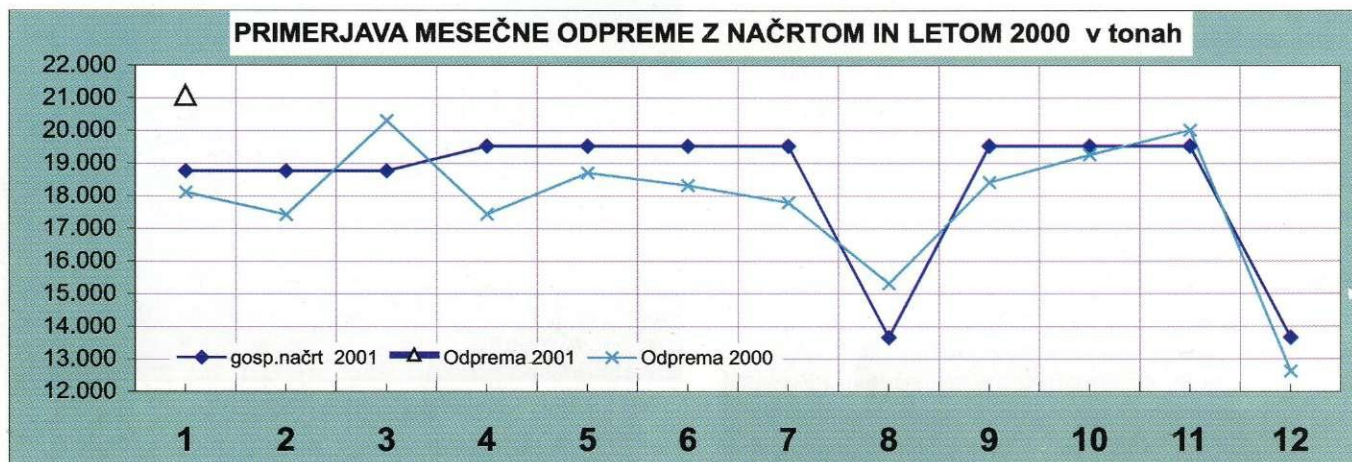
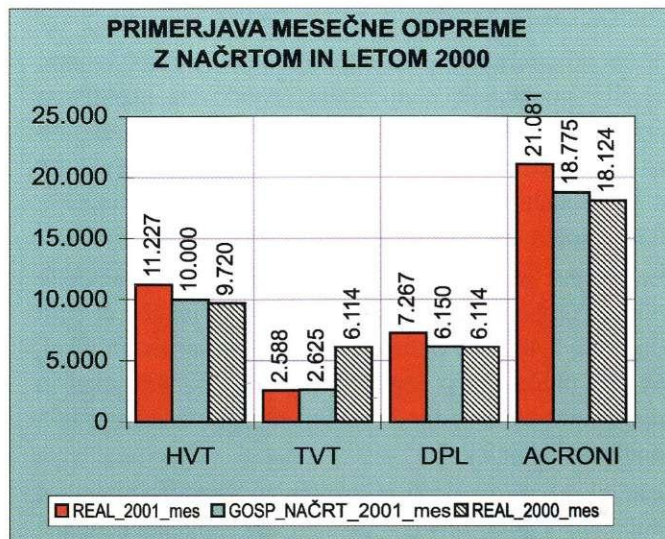
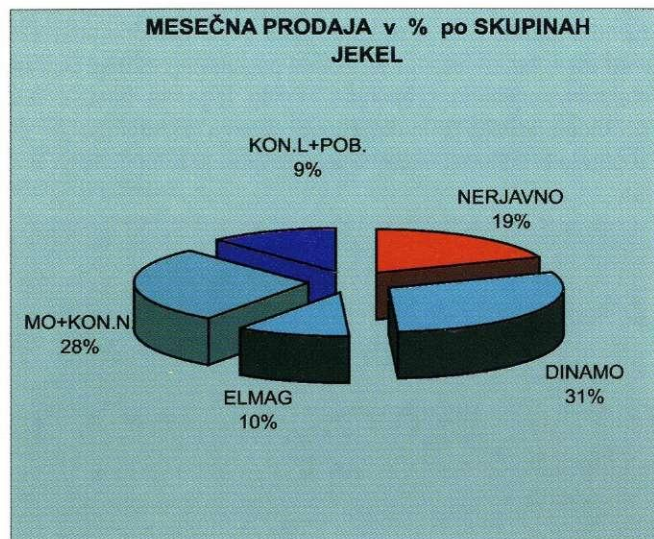


Na povabilo predsednika sindikata SKEI na lokaciji Jesenice, nas je v torek 13. februarja obiskala delegacija vodstva Združene liste socialnih demokratov, ki so jo sestavljali g. Borut Pahor, predsednik ZLSD, g. Miloš Pavlica, podpredsednik ZLSD in predsednik Delavske zveze ZLSD in g. Feri Horvat, vodja strokovnega sveta ZLSD za gospodarstvo. Gostom smo predstavili poslovanje družbe ACRONI in ostalih družb sistema Slovenskih železarn.



Z zanimanjem so si ogledali našo proizvodnjo v jeklarni. Na koncu obiska smo imeli tiskovno konferenco.

POSLOVANJE V JANUARJU



PROIZVODNJA ZA MESEC JANUAR

Leto 2001 smo pričeli z rekordno odpremo v mesecu januarju. Tako odpremo v skupni teži 21.081 ton je omogočila velika proizvodnja v finalnih obratih, velike zaloge v odpremnihih skladiščih in pa intenzivno delo delavcev prodaje ter odprem. Dosegli smo visoko realizacijo in s tem tudi leto začeli z ugodnim poslovnim rezultatom. V januarju smo se srečevali tudi z velikimi zastoji v Jeklarini in Vroči valjarni zaradi okvar. Zahvaljujoč dokaj velikim medfaznim zalogam to ni bistveno vplivalo na končno proizvodnjo.

V januarju smo dosegli proizvodnjo 19056 ton končnih izdelkov. Operativni načrt je bil presežen za 2 odstotka. Proizvodnja izdelkov iz nerjavnih jekel je znašala 3.297 ton, kar je 6 odstotkov več od načrtovanega.

Jeklarana je izdelala 18.480 ton slabov, kar predstavlja 88 odstotno realizacijo že tako nizko postavljenega cilja. V začetku meseca je med prazniki mirovala 56 ur. Elektro okvara pogona stopenjskega stikala in redna revizija na transformatorju EOP je povzročila 22 ur zastoja. Remont peči je trajal 93 ur, po remontu pa je bilo potrebno izvesti še popravilo kontaktnih elektrod (30 ur). Večji zastoji so bili še zaradi prodora na kontilivu (17 ur), popravila hidravlike VOD naprave (6 ur) in popravila naprave za vpihavanje koksa (6 ur). Izplen je bil presežen za 0,1 odstotka, predvsem zaradi majhnega števila reklamacij. Poraba električne energije na EOP je bila za 11 kWh na tono slaba nižja od načrtovane, skupna poraba pa je zaradi majhne proizvodnje za 11 kWh na tono višja. Skupna specifična poraba elektrod znaša 2,96 kg na tono, kar je

0,49 kg nižje od operativnega načrta. Zaradi manjše proizvodnje in slepega kurjenja v času zastojev je specifična poraba zemeljskega plina za 30 odstotkov višja od pričakovane.

Delavci **Vroče valjarne** so izvaljali na valjavniški progi 20.921 ton izdelkov, kar predstavlja 91 odstotno izpolnitev operativnega načrta. Vzrok za zaostajanje za načrtom je bilo pomanjkanje vložka, kar je imelo za posledico mirovanje proizvodnje za 111 ur.



Ob pomembnejših obiskih iz tujine izobesimo zastave držav, iz katerih gostje prihajajo.

Dodatno je prišlo do večjega zastoja še zaradi zloma gredi na ogrođu štekel (11 ur), zaradi popravila hladnega navijalnika (9 ur) in izpada električne napetosti (8 ur). Izplen je bil dosežen v okviru načrtovanega.

V **Finalizaciji toplo valjanih trakov** so izdelali 2.442 ton izdelkov (98 odstotna izpolnitev operativnega načrta), od tega 289 ton izdelkov iz nerjavnih jekel. Pri tem so dosegli 85,3 odstotni izplen, kar je za 0,3 odstotka boljše od načrtovanega.

Delavci **Predelave debele pločevine** so izdelali skupno 6.650 končnih izdelkov ali 104 odstotke količine načrtovane v gospodarskem načrtu. Tudi proizvodnja pločevine iz nerjavnih jekel je bila za 2 odstotka večja od pričakovane. S tako visoko proizvodnjo je uspelo zaostanke na naročilo zmanjšati za polovico in izdelati 1.500 ton izdelkov že za februarska naročila. Rekordna

DEBELA PLOČEVINA IZ ORODNIH JEKEL - USPEŠEN PRESKUS VALJANJA

Na trgu je veliko povpraševanje po debeli pločevini iz orodnih jekel, poleg tega pa dosega tudi zelo ugodne cene. Vendar so izdelava, predelava in toplotna obdelava teh jekel zelo zahtevni. Izdelki morajo biti brez notranjih napak, zahtevana je dobra homogenost in čistoča jekla, karbidi morajo biti v mikrostrukturi jekla čim bolj enakomerno porazdeljeni. Zahtev po homogenosti ni možno izpolniti z vlivanjem na kontinuirni livni napravi, zato teh jekel v Acroniju ni možno izdelovati.

V železarni Metal iz Raven na Koroškem imajo ta jekla v rednem proizvodnem programu, vendar pa jih izdelujejo le v obliki palic. Nimajo možnosti za valjanje v pločevino. Zato je bil v lanskem letu sklenjen dogovor o poskusnem valjanju na Jesenicah. V Metalu so za preskus valjanja skovali v slabe štiri vrste mnogo legiranih

orodnih jekel. Izdelki iz teh jekel so namenjeni za izdelavo nožev za industrijske škarje, nožev za lesno in papirno industrijo, orodja za rezanje navojev, povrtavanje, prebijanje, žaganje, itd.

Preskusno valjanje je bilo izvedeno v drugi polovici decembra. Ker površina kovanih slabov ni dovolj kakovostna za direktno uporabo (zakovana škaja), je bilo potrebno slabe pred valjanjem očistiti z brušenjem.

Pogoji ogrevanja za dobavljena orodna jekla se razlikujejo od pogojev ogrevanja jekel iz našega proizvodnega programa, zato je bilo potrebno spremeniti režim ogrevanja. Tako je bilo potrebno pred in za poskusnimi slabi založiti po nekaj slabov iz za ogrevanje neobčutljivih jekel. Le na ta način smo lahko izvedli prehod iz normalnega ogrevalnega režima na režim ogrevanja, zahtevan za orodna jekla. Kljub temu pa ogrevanje ni bilo za vsa štiri jekla optimalno, ker bi morali praktično za vsakega od njih zagotoviti drugačno temperaturo ogretja. Zaradi

majhne količine slabov posameznega tipa orodnega jekla pa to ni bilo možno.

Slabi so bili dobavljeni v različnih širinah in debelinah, naročene debeline pločevine pa so bile tudi različne (od 20 do 45 mm). Izdelava planov vtikov je bila zato kar zahtevno opravilo, ki pa ga je tehnolog vroče valjarne uspešno opravil. Nekatera od orodnih jekel so zelo občutljiva na pogoje valjanja in zahtevajo valjanje z majhnimi deformacijami v posameznih prevlekih, poleg tega pa pri valjanju ne sme priti do temperaturnih šokov, zato ne sme teči voda na površino valjanca in je potrebno pripirati celo vodo za hlajenje delovnih valjev.

Valjanje je potekalo brez zapletov. Kljub razlikam v dimenzijah izhodnih slabov in različnim naročenim končnim debelinam pločevin, so bile dosežene debeline vseh plošč v zahtevanih tolerancah. Pri valjanju najboljčutljivejšega jekla je med valjanjem prihajalo do pokanja (hladnejših) robov in do cepljenja plošče po debelini na obeh koncih plošč. Po obrezu robov in odrezu malo daljših koncev pa bodo plošče (ob nekoliko slabšem izplenu) še vedno uporabne.

Po valjanju so bile plošče takoj transportirane v Tretjo halo, kjer so še vroče zložili pod predgreto havbo. Ohlajanje pod havbo je potrebno zato, ker ta jekla pri ohlajanju na zraku zakalijo in obstoji nevarnost nastanka kalinskih razpok.

Končna obdelava (peskanje, žarenje, ravnanje in razrez) pločevine je bila izvedena v PC Debele pločevina.

Preskusna predelava orodnih jekel je še enkrat potrdila visoko strokovno usposobljenost delavcev Acronija, saj jim je ob angažiranem pristopu uspelo predelati tudi najzahtevnejše vrste jekel.



Acroni se promovira tudi skupaj s prevozniki. Tri takšne cerade se prevažajo tudi zunaj slovenskih meja

odprema 7.267 ton izdelkov je zahtevala veliko angažiranje vseh delavcev na odpremi. Daljši zastoji so nastali zaradi okvare ravnalnika MDS (12 ur), zloma valjčnice na peči Drever (16 ur) in okvare hidravlike na tej peči (10 ur). V času od 24. do 27. januarja je motilo proizvodnjo nujno popravilo žerjava št.2.. Največje ozko grlo so majhne kapacitete žarilnih peči in pa sekator NC2, ker so se povečale količine legirane pločevine, ki jih je potrebno žariti.

V januarju je bil dosežen 88 odstotni izplen kar je 0,55 odstotka boljše od planiranega. Glavni del izmeta je nastal zaradi dimezij vložka, ki za naročene izdelke niso bile optimalne. Specifična poraba električne energije je bila nižja od načrtovane za 8,3 odstotka, prav tako pa tudi poraba zemeljskega plina, ki je kar za 25,5 odstotkov nižja od planirane. Vzrok za manjšo porabo je predvsem optimalno obratovanje peči Drever in pa večji delež pločevine, ki se termično ne obdeluje.

Proizvodnja končnih izdelkov **Hladne valjarne** je znašala v januarju 9.964 ton, kar je 101 odstotek visoko postavljenega načrta. Izdelali so za 6 odstotkov več izdelkov iz nerjavnih jekel kot je bilo načrtovano. Odprema je znašala kar 11.227 ton. Večji izpad proizvodnje je nastal na lužilni liniji za elektro pločevino zaradi okvare voza za vstopno zanko (102 uri). V lužilnici je bila problematična tudi kakovost toplo valjanih trakov, ki so se zaradi krhkosti lomili in močno uvaljane škaje na površini. Kolobarje bo potrebno termično obdelati in dvakrat lužiti. Na valjavniškem ogrođu Sendzimir so bili za firmo Krupp prevajalni trakovi iz izredno zahtevnega jekla Aluchrom in sicer 46,8 ton trakov na debelino 0,23 milimetra in 31 ton na debelino 0,6 milimetra.

Tehnični direktor
Branko Banko, univ.dipl.ing.

Aleš Lagoja

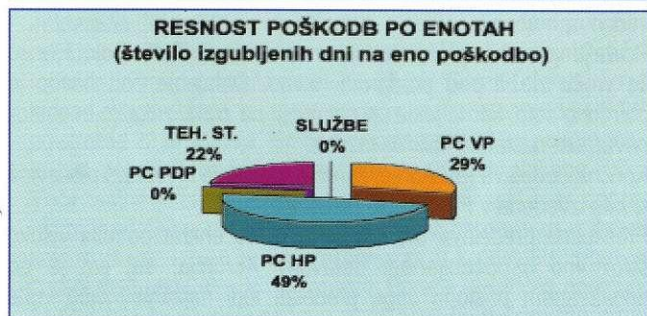
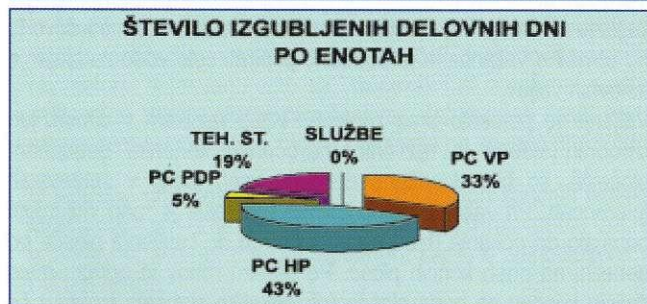
KADROVSKA GIBANJA V JANUARJU

GIBANJE POŠKODB PRI DELU

V mesecu januarju se je pripetilo 10 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi posledic teh poškodb in posledic poškodb v preteklosti odsotni z dela 314 delovnih dni, to je dobrih 31 dni na poškodbo. Zaradi poškodb je bilo dnevno odsotnih z dela 14 zaposlenih.

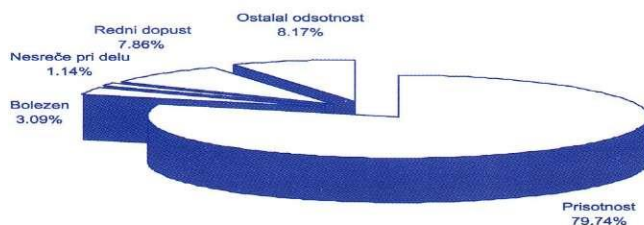
Leto	Št. Poškodb	Št. Izgubljenih dni
1998	15	450
1999	13	406
2000	16	239
2001	10	314

V tabeli je prikazano število poškodb in število izgubljenih delovnih dni v štiriletnem obdobju za mesec januar. V primerjavi s preteklim letom se je število poškodb zmanjšalo, povečala pa se je resnost poškodb.



Gorazd Sušnik

ODSOTNOST



Odsotnost je bila v januarju 2001 za dva odstotka večja kot lani v istem mesecu. Odsotnosti zaradi bolezni je bilo za več kot dva odstotka manj, zaradi poškodb pri delu je bila odsotnost skoraj enaka, več pa je bilo ostale odsotnosti.

Ivanka Mavri

JUBILANTI DELA

10 let MIDŽAN MUSTAFA PC VROČA PRED. -JEKL.
30 let BREMEC BRUNO PC HLADNA PRED.
POLAK JANEZ PC HLADNA PRED.

Iskreno jim čestitamo!

IZOBRAŽEVANJE V LETU 2000

V letu 2000 smo za izobraževanje porabili 35.912.180 tolarjev, medtem ko smo planirali 34.738.000 tolarjev.



Praktično usposabljanje kontrolorjev za delo z ultrazvokom.

Posvetovanj, seminarjev in ostalih krajših usposabljanj se je udeležilo 158 delavcev. V interno usposabljanje (sem sodijo preverjanja znanja iz varstva pri delu, izpiti na delovnih mestih, interni seminarji itd), je bilo vključenih 275 zaposlenih. Povprečno je prišlo na enega zaposlenega 8,9 ur funkcionalnega izobraževanja.

Poleg tega se 73 zaposlenih izobražuje ob delu, 12 pa jih je izobraževanje uspešno zaključilo. Obvezno prakso je opravilo 11 študentov in 38 dijakov, ekskurzije smo organizirali za 278 dijakov. Štipendijsko razmerje imamo sklenjeno za 34 štipendistov, poleg teh štipendiramo še 13 hokejistov (sponzorska pogodba).

Maja Smolej

ANKETA



Zvone Medja, Vroča valjarna

Mislím, da nismo porabili veliko. Za izobraževanje bi morali nameniti več denarja, predvsem za strokovno izpopolnjevanje v posameznih poklicih. V zadnjih letih je bilo več tečajev za uporabnike računalnikov, ki sem se jih tudi jaz udeležil. Obiskoval sem tudi tečaj iz vodenja, ki pa mi ne koristi prav veliko, ker moje delo ni takšne vrste. Bolj bi mi koristilo izpopolnjevanje v moji stroki.

Damir Bakonič, Vroča valjarna

Obiskoval sem žerjavovodski tečaj, kar se moje stroke tiče, pa nisem bil na nobenem tečaju. Številka se mi ne zdi velika, če jo razdelimo na število zaposlenih. Več bi morali nameniti za izobraževanje. Več bi moralo biti strokovnega izpopolnjevanja, da bi zapolnili vrzeli, ki nastajajo zaradi hitrega razvoja.



Anton Robič, Hladna valjarna

V lanskem letu se nisem udeležil nobenega izobraževanja. Lahko bi bilo več usposabljanj in tečajev, kjer bi pridobili splošna znanja.

Stanko Majcenovič, Hladna valjarna

Več bi morali nameniti za izobraževanje, predvsem za pridobivanje dodatnih znanj in za usposabljanje na delovnem mestu. Tako bi bili bolj seznanjeni z novostmi na svojem področju.



Matjaž Rožič, Tehnična kontrola

Če je izobraževanje pravo in smotno, potem ni nobena številka prevelika. Veliko je nepotrebnega izobraževanja, o tehnologiji pa ljudje premalo vedo, zato bi morali nameniti več sredstev za takšne vrste izobraževanje. Včasih smo ga namenjali več. Preveč je tečajev in usposabljanj predvsem s področja managementa, ki so posledica sprememb raznih režimov, vsebina pa ostaja ista.



Muhamed Cepič, Vroča valjarna

V zadnjem času nisem bil na nobenem tečaju, najbrž sem že prestar. Če bi bilo potrebno, bi se izobraževanja seveda udeležil. Številka je velika, vendar če podjetje potrebuje usposobljene ljudi, potem je ta strošek upravičen.

Alojz Habjanič, Tehnična kontrola

Izobraževanje bi moralo biti bolj usmerjeno v to, kar se dejansko potrebuje na delovnem mestu. Glede na število zaposlenih ni bilo porabljenega preveč denarja v te namene. Vprašanje pa je, če je dalo kakšne vidne rezultate.



Zvone Miklič, Vroča valjarna

Čeprav izobraževanju namenimo vedno več pozornosti, ga je visoko strokoven kader deležen premalo, predvsem kvalitetnejšega z možnostjo ogleda podobnih podjetij doma in v tujini. V Jeklarni je bilo slednjega kar precej, medtem ko visoko strokoven kader iz Vroče valjarne pri tem ni bil nič udeležen. Za ta kader je pomembno spremljanje dosežkov na področju tehnologije in tehničnih dosežkov na področju valjanja ter novih naprav. Delavci v neposredni proizvodnji pa bi morali biti usposobljeni za delo na več delovnih mestih. Zaradi prejšnjih razporeditev nekateri tudi po rekonstrukciji vroče valjarne zasedajo prezahtevna delovna mesta in težje dohajajo zahteve. Z

nadomeščanjem le-teh ob odhodu v pokoj bomo morali biti bolj dosledni in upoštevati tudi izobrazbo in strokovno usposobljenost. S funkcionalnim izobraževanjem pa bi pridobili tudi specifična znanja, ki so potrebna na delovnem mestu. Tako bi zaposleni bolj kakovostno opravljali svoje delo. To je bistveno za napredek. Nekaj smo že dosegli s samo spremembo tehnologije. Človeški dejavnik ima zaradi avtomatizacije nekaterih procesov manjši vpliv, vendar pa brez človeške pameti in iznajdljivosti v kritičnih trenutkih ne gre in tu se tudi pokaže, kdo ima dovolj znanja. Sama številka, če jo razdelimo na število zaposlenih ni velika. Če bomo hoteli držati korak z razvitim svetom, bo potrebnega mnogo več denarja, kajti zahteve kupcev so vsak dan večje. To bomo lahko dosegali samo z večjo osveščenostjo in višjim znanjem vseh. Višja izobrazba je osnova za hitrejše doseganje novih znanj. Nova znanja pa bo potrebno osvajati, zato bo to možnost treba nuditi na vseh ravneh. Predvsem starejši delavci to veliko bolj občutimo, saj morajo imeti kar veliko volje in interesa, da dohajaš sodobne oblike poslovanja s pomočjo računalnika, elektronske pošte in še bi lahko naštevali.

Janez Rožič, Tehnična kontrola

Vse več izobraževanja bo potrebno, ker je vedno več novih zahtev. Vsakdo se mora izpopolnjevati na svojem področju, zato bi se težko odločil, katero področje je pomembnejše.



Branko Krivec, Tehnična kontrola

Izobraževanja ni nikoli preveč. Več, ko namenimo sredstev, boljše je za firmo in zaposlene. Pomembni so tuji jeziki, računalništvo, tehnologija.

Sonja Gnamuš, Tehnična kontrola

Izobraževanja ni nikoli preveč. Več ko nekdo zna, bolj lahko koristi firmi in družbi. Več poudarka bi morali dati izobraževanju na področju medsebojnih komunikacij, sodelovanju na relaciji podrejeni – nadrejeni in obratno. Več bi se morali ukvarjati s srednjim vodstvom, saj je zelo pomemben člen med vodstvom podjetja in neposrednimi proizvajalci.



Janko Cerkovnik, Vroča valjarna

Menim, da je premalo strokovnega usposabljanja. Tega bi moralo biti občutno več, saj le tako lahko slediš dosežkom na svojem področju. Sam se poskušam udeleževati strokovnih izpopolnjevanj kar se največ da. Izdelek Acronija za izobraževanje ni prevelik, ker znanja ni nikoli preveč.

Janez Višnar, Jeklarna

Številka se mi zdi prevelika, ker vem, da veliko zaposlenih, vključno z mano ni bilo vključenih v nobeno obliko izobraževanja.



Franc Divjak, Energetika

Menim, da nismo preveč porabili za izobraževanje. Lahko bi več. Na energetiki se moramo stalno izpopolnjevati in obnavljati izpite iz različnih področij, ker to zahteva zakonodaja. Poleg tega sem obiskoval računalniške tečaje, ki so bili organizirani v podjetju.

Rajko Bizjak, Predelava debele pločevine

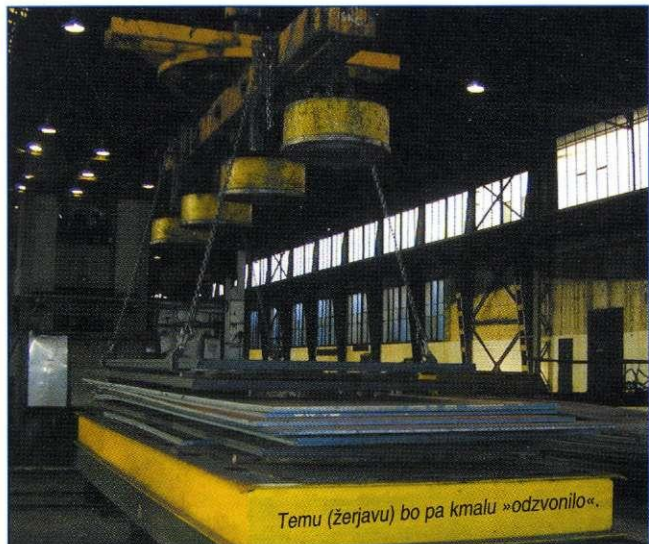
Izobraževanja je vedno premalo, znanja pa nikoli preveč, predvsem tistega ne, ki ga vsak dan rabiš pri svojem delu, zato menim, da bi moralo biti tega izobraževanja več. Težko bi ocenil, ali smo porabili preveč ali premalo, vprašanje je, če smo prav izbrali, da bo dalo rezultate.



PROJEKTI

NABAVA DVEH MOSTNIH DVIGAL

V septembru 2000 je bila sklenjena pogodba za dobavo in montažo dveh mostnih dvigal za obrat PDP. Prvo mostno dvigalo bo predvidoma montirano v halo A marca, drugo pa v halo B aprila 2001. Mostni dvigali bo izdelalo in montiralo podjetje Mostovna d.d. iz Ljubljane.



Temu (žerjavu) bo pa kmalu »odzvonilo«.

Osnovne tehnične karakteristike obeh mostnih dvigal so enake že obstoječim 16 tonskim mostnim dvigalom v obratu. Opremljeni bosta z vrtljivo traverso s štirimi elektromagneti in skupne nosilnosti 16 ton na kavlju in 12 ton na magnetih. Večina ključne opreme (reduktorji, bobni) bo enaka kot na obstoječih mostnih dvigalih, vendar pa so bile glede na dosedanje izkušnje izvedene tudi nekatere spremembe. Tako bo pogon mostu deljen in ne več centralen. Tudi konstrukcija mačka bo dodatno ojačana. Pogoni mostu in mačka pa bodo frekvenčno regulirani. Z nabavo obeh mostnih dvigal bo omogočeno varnejše delo v obratu in boljši delovni pogoji za žerjavovodje.

Janez Pikon

IZ SVETA JEKLA

UPORABA JEKLENIH KONSTRUKCIJ ZA GRADNJO VELIKIH GARAŽIH HIŠ

Zaradi svoje temačnosti, nepriljubljenosti in dajanja vtisa nevarnosti, javne garažne hiše v splošnem pri ljudeh niso priljubljene. Številni veliki podporni betonski stebri v klasičnih (železobetonskih) garažnih hišah delujejo zastrašujoče in predstavljajo dodatno oviro pri parkiranju. Uporaba jeklenih konstrukcij omogoča



konstruktorjem izdelavo ekonomsko konkurenčnega parkirišča za avtomobile, ki se lepo zlija z okoljem ter je svetlo in zračno. Časi gradnje so kratki, jekleni nosilci pa omogočajo premoščanje velikih razponov brez vmesnih podpornih stebrov. Dodatna prednost jeklene konstrukcije se pokaže tudi v primeru, ko je potrebno objekt odstraniti. Jekleno konstrukcijo je zelo enostavno odmontirati, medtem ko je podiranje železobetonskih zgradb zelo zahtevno in drago.

Sliki prikazujeta garažno hišo v Luxemburgu med in po zaključku gradnje. Dolžina garažne hiše je približno 66, širina pa 64 metrov.

Aleš Lagoja

NI MI VSEENO!

Št. 115: Vprašanje za g. Kanalca:

Kako lahko ACRONI d.o.o. posluje pozitivno, če je delavcem pomembno le nabiranje ur?

Anonimnemu sodelavcu se lepo zahvaljujem za vprašanje. Rad pa bi ga opozoril, da z doseženimi rezultati nikoli ne moremo in ne smemo biti zadovoljni. Vedno obstajajo rezerve in osnovna naloga vodstva je, da identificira vse možne potenciale za doseganje boljših rezultatov.

Direktor PC Vroča predelava
Slavko Kanalec, univ. dipl. ing.

Št. 116: Nagrade za inovatorje

Inovacijske nagrade so za inovatorje ravno tako pomembne, kot inovacije za podjetje. Koliko inovacijskih nagrad smo v Acroniju že izplačali in kakšna je njihova višina?

Potencialni inovator

Z vprašanjem je potencialni inovator nakazal splošno znan problem, da je nagrajevanje tudi v našem okolju še vedno najpomembnejši motivacijski element ustvarjalnega (so)delovanja vseh zaposlenih in kot takšno zahteva posebno obravnavo. Tega se zavedamo tudi vsi, ki se v Acroniju ukvarjamo s pospeševanjem inovacijske dejavnosti. Zato smo nadgradili sistem nagrajevanja, ki je bil predstavljen leta 1999 v novembrski številki Novic, k čemur so nas ne nazadnje prisilile tudi nekatere novosti v zakonodaji. Prepričani smo, da so predlagane spremembe za avtorje predlogov in izboljšav bolj stimulativne, saj je osnova za izračun nagrad za izboljšave višja od sedanjih, poleg tega pa se izplačuje v enkratnem znesku. Predlog je trenutno v fazi usklajevanja z obema sindikatoma.

Priprava teh sprememb je eden od razlogov, da do sedaj še nismo izplačali nobene nagrade za uvedene in prevzete izboljšave. Drug razlog je popolnoma formalne narave. Šteje se namreč, da je izboljšava prevzeta, ko je za njo sestavljen in podpisan zapisnik o prevzemu. Nagrada se izračunava eno leto po prevzemu, tako da trenutno z izplačili nagrad še ne zamujamo.

Avugst Novšak

INTERVJU

Zvonka Arh: »VEDNO MORAM BITI V »POGONU«.«

Zvonka Arh je po poklicu ekonomska tehničarka. Na oddelku financ je zaposlena že celih 18 let, zato jo njene sodelavke dobro poznajo.



Pred šestnajstimi leti je postala mati trojčkov. Pravi, da takrat mediji okrog tega niso zganjali posebnega pompa, najbrž zato ne, ker ga tudi sama družina ni. Jernej in Manca sedaj že obiskujeta prvi letnik gimnazije na Jesenicah, Rok pa je zaradi bolezni, ki je pustila posledice, v Domu Matevža Langusa v Radovljici. Kljub vsemu pa je Zvonka vedno vedra, zgovorna in nasmejana ter z optimizmom zre v prihodnost. Z njo sem se pogovarjala, ker sem želela prikazati, kako naporen je delovni dan za zaposleno mater. Mislim, da se mi ni najbolj posrečilo, ker Zvonka preprosto ne razmišlja o tem, da česa ne bi zmogla.

Večina žensk opravlja dva poklica. Prvega v službi, drugega pa doma. Dan se nam običajno začne zgodaj zjutraj ali pa konča, ko že vsi spijo. Kakšen je tvoj delovni dan?

Vsak dan vstanem ob petih zjutraj, tako, da vsa gospodinjstva dela postorim že pred službo. Zvečer pa grem z otroci vred zgodaj spat. Najbrž je takšen moj bioritem. V veliko pomoč so mi moževi starši, ki skrbijo za prehrano otrok med tednom, midva z možem pa pripraviva »kaj bolj na hitro«. Veliko gospodinjstev del opravi sproti, ker ne maram, da se mi nabere preveč stvari. V to me je prisililo življenje, saj sem se morala ob treh majhnih otrocih zelo dobro organizirati in marsikaj poenostaviti. Kljub vsemu pa še vedno veliko stvari ostane za soboto in nedeljo, tako, da mi nikoli ni dolgčas. Včasih se mi zdi, da prostega časa sploh ne rabim, saj moram biti vedno v »pogonu«. Če koga vidim, da se recimo uleže po kosilu, mi gre kar na živce.

Biti mati trojčkov najbrž ni lahko. . .

S tem se nisem nikoli obremenjevala. Sprejela sem jih, ker mi je bilo tako namenjeno. Nikoli nisem razmišljala, da bi lahko bilo drugače. Otroci so bili zelo pridni, tudi Rok, ki je bil bolan in ima trajne posledice. Spali so cele noči, tako, da sem se vsaj takrat lahko spočila. Na porodniškem dopustu sem bila tri leta in to mi je pomenilo zelo veliko. Ko sem šla nazaj v službo, so bili otroci že dovolj veliki za vrtec. Na jesen so v razvojni oddelki sprejeli Roka in problem varstva je bil rešen. Življenje me je marsičesa naučilo, dobila sem »trdo kožo«, kot temu pravimo. Sama sebi se nič ne smilim in stvari poskušam čim bolj poenostaviti, pa gre lažje. Še največji problem predstavljajo stroški: tri trenerke, trojni čevlji. . . Če so otroci različnih starosti lahko obleko ponosijo eden za drugim,

pri nas pa to ni mogoče. Da sem prihranila kakšen tolar sem jim veliko oblek sešila sama.

Jernej in Manca sta sedaj že dijaka Gimnazije Jesenice, Rok pa je med tednom v Domu Matevža Langusa v Radovljici. Zelo smo navezani drug na drugega, zato ga vsak konec tedna pripeljem domov. Če je lepo vreme, gremo skupaj v naravo ali pa smo doma. Otroci se zabavajo po svoje, jaz pa takrat postorim, kar je med tednom ostalo.

Na trojčke pa so vezani tudi prijetni dogodki. Katerega se največkrat spomniš?

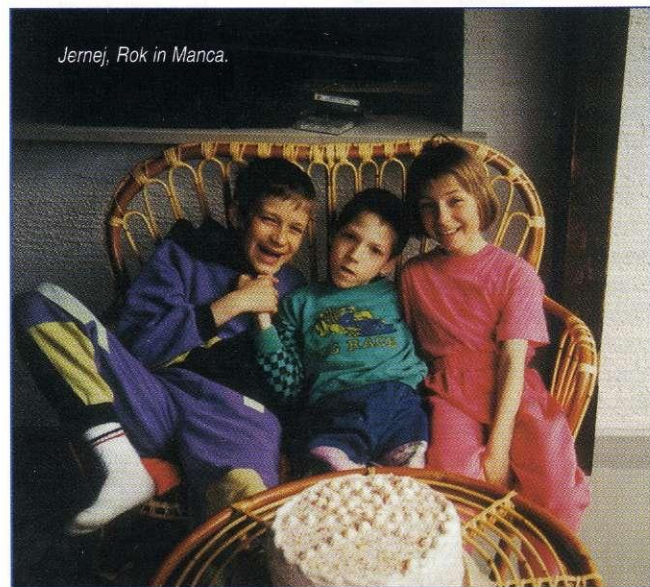
Srečanja gorenjskih trojčkov, ki ga je organiziral Gorenjski glas. Za cel avtobus se nas je nabralo. Peljali smo se na izlet v zdravilišče Dobrna. Preživeli smo zelo prijeten dan.

Te sploh kdaj obidejo kakšne črne misli?

Včasih se res zgodi, da me v kakšnih stresnih situacijah obidejo črne misli, pa ne za dolgo, saj jih hitro preženem. Na življenje gledam zelo optimistično. Je pa res, da skrbi rastejo z otroci. Pregovor, ki pravi, da so z majhnimi otroci majhne skrbi, v velikimi pa velike, kar drži.

Ali ti ostane kaj časa zase?

Čas si vzamem, ampak tudi takrat sem rada z družino. Vsi radi smučamo ali gremo na sprehod v naravo. Velikokrat gremo na Pokljuko, kjer imajo starši počitniško hišico. Popoldneve in večere



Jernej, Rok in Manca.

izkoristim za učenje tujega jezika. Obiskujem tečaj nemščine v Acroniju in dvakrat tedensko na Delavski univerzi v Radovljici. Rada se ukvarjam s športom. Kot dekle sem tekla na smučeh. Včasih se tudi sama odpeljem na Bled na sprehod ali pa k kakšni prijateljici na klepet. Kmalu bo pust, ki se ga že veselim, saj se našim tudi rada. Včasih so se tudi otroci, lani pa so me pustili na cedilu. Tako se sprostim.

V prihodnjem mesecu sta ženskam posvečena kar dva praznika. 8. marec in Materinski dan. Kaj ti pomenita?

Takšni prazniki mi ne pomenijo prav veliko. Več mi pomeni, če mi nekdo stoji ob strani in pomaga takrat, ko sem v stiski, ko rabim pomoč. Nisem takšna, da bi se dala kupiti s šopkom rož ali čim podobnim in tudi nisem jezna, če ne dobim darila. Tudi ostalim praznikom naša družina ne posveča pretirane pozornosti. Lepe spomine pa imam na otroške proslave in na srečanja ob različnih priložnostih, ki jih pripravijo v Domu Matevža Langusa. Ti otroci znajo biti res prisrčni.

Pogovarjala sem se
Lilijana Markež

RAZMIŠLJANJE OB 8. MARCU

Še nekaj dni in spet bo 8. marec. Tisti dan, ko naj bi ženske praznovalе svoj praznik, v spomin na Klara Zetkin, ki je pred mnogimi leti priborila ženskam pravice, ki jih dotlej niso imele.

Nekako tako se iz leta v leto suhoparno pojasnjuje upravičenost praznika, ki pa z leti počasi izgublja svoj pravi pomen. V zadnjem desetletju so prav ženske potegnile najslabši konec, saj je tekstilna in usnjarska industrija skoraj propadla, začele so se stavke v šolstvu in zdravstvu, trgovine so podaljševale delovni čas; skratka, veliko žensk je ostalo na cesti ali doma z majhno podporo. Vendar naj bi ta praznik praznovalе vse ženske. Izkazala naj bi se jim pozornost v obliki cvetja ali manjšega darilca. Kaj več pa v zadnjih letih ni izslediti, razen tega, da ta praznik spremlja veliko grenkobe, različnih mnenj, ignorance ter popolnega odklanjanja žensk samih. Pa vendar sam praznik pri tem ni nič kriv; posebno otrokom se zaiskrijo oči, ko mamici podarijo rožo. Marsikatera se razveseli drobne pozornosti svojega moža, prijatelja, sodelavcev, nekatere pa ta dan izkoristijo za svoj prost večer s prijateljicami (bi bilo grešno misliti, da bi se to vendar moralo dogajati večkrat na leto?). No, pa vsaj za 8. marec bi moralo biti tako, če..., če ne bi veliko žensk ostalo brezposelnih, če jih ne bi že za tako majhne plače izkoriščali nekateri delodajalci, če se jim ne bi bilo treba ubadati z revščino v družini, če ne bi bile izpostavljene nasilju in pritoževanju moža ali prijatelja in če in če.... In kako naj taka ženska praznuje 8. marec in se ga veseli?

Preveč grenkobe, razočaranj, stresov, skrbi in pritajene jeze ogroža ta praznik. Jim lahko zamerimo, da 8. marec odklanjajo in zanj niti slišati nočejo? Ali jim ni ta dan, ko jih hočejo dvigniti na »prestol«, le metanje peska v oči? En sam dan v letu? Kaj pa ostalih 364 dni?

Priznati moramo, da današnje življenje mnogim ženskam ni naklonjeno, družba pa še ni zmožna ali pripravljena zagotoviti takšne eksistenčne pogoje, da bi vse ženske z veseljem praznovalе 8. marec in se zavedale, da je to njihov praznik. Morda bi se znova morala najti kakšna Klara Zetkin?

Zato bodimo ob 8. marcu strpni. Razumeti moramo tudi tiste, ki ta praznik iz svojih razlogov odklanjajo, se zapirajo vase in z nemo bolečino ostajajo na obrobju življenja. Veliko jim bo pomenilo že to, da razumemo njihovo stisko. Pa naj bo, kljub vsemu, to razumevanje skromno darilo za njihov praznik, družbi pa velik opomin.

Majda Rebernik



Letos so že zgodaj pokukali na plano.

KULTURA, RAZVEDRILLO, PROSTI ČAS

V MESECU KULTURE VELJA ZAHVALA DAROVALCEM ŽELEZARSKI ZBIRKI JESENŠKEGA MUZEJA

Vsako leto znova nas čas večkrat prehití. Tako nam prvi dnevi novega leta prinašajo še posamezna voščila prijateljem in seveda poslovna ter delovna letna poročila. Tako šele v začetku leta ugotovimo, kako smo poslovali, kaj od načrtovanih ciljev smo realizirali in ne nazadnje, kaj vse smo v preteklem letu pridobili.

Kdo so ljudje, ki muzeju podarijo svoje predmete in kaj nam podarijo?

Običajno se jim za izkazano pozornost zahvalimo še z novoletno voščilnico s tiho željo, da nas tudi letos ne bi pozabili. Tako naj pričujoči prispevek pomeni javno zahvalo vsem tistim, ki so nam s svojimi darili in volili povečali našo železarsko zbirko. Mnoga imena se vam bodo zdela znana, spet druge boste osebno poznali. Zanimivo pa je, kaj nam ljudje darujejo, oziroma kakšne predmete dodajamo kot kamenčke v mozaik železarske zbirke, ki priča o tem, da se gorenjski človek že stoletja dolgo ukvarja s pridobivanjem železa in izdelovanjem železarskih izdelkov.

Diplomirani inženir **Stanko Čop** iz Žirovnice nam je podaril štiri železne dele opuščene Pantzove žičnice na Begunjsčico, kjer so kopali manganovo rudo za pridobivanje feromangana vse do leta 1915. Poleg tega nam je posredoval barvne fotografije s terena, kjer so vidni skromni ostanki rudnika.

Številčno največ predmetov nam je poklonil zbiratelj fosilov in kamnin **Jože Bedič**. Podaril nam je skoraj deset različnih, a posamezno izjemnih, kosov fosilov, rud in kamnin, ki pričajo o nekdanj mogočnih rudiščih v Karavankah.

Anton Ravnik, doma iz Bohinjske Bistrice, je izpolnil obljubo svojega očeta, ki je skupini muzealcev na terenu že v 50-ih letih obljubil kovaški kamen. Kovaški kamen je bil na nabrežju sedaj reguliranega potoka ob njegovi hiši. Tam je stala kovačnica "pri Kodru" in tako se je ohranil kovaški kamen, ki je danes del železarske zbirke v našem muzeju.

Nekdanji martinar **Alojz Noč** s Podmežakle je naš dolgoletni darovalec. Za železarsko zbirko nam je poklonil "pajštango", drog, ki so ga uporabljali plavžarji za čiščenje livnih kanalov ali za povečevanje prehodne odprtine.

S področja plažev in martinare je tudi Dräger aparat, ki so ga uporabljali gasilci pri očiščevalnih delih na plavžu. Vodja gasilske izmene **Ivan Dragičević** nam je poklonil izjemen eksponat, ki nam ga je sicer že prej posodil za našo razstavo o Jeseniških plavžih. Eksponat z masko in kromastim podstavkom je trenutno v depozitu, od aprila letos pa bo na ogled skupaj z razstavo v Tehniškem muzeju Slovenije v Bistri pri Vrhniki.

Konstruktor jeseniških plavžev, 90 letni **Drago Cerar** z Bleda, nam je tudi letos podaril nekaj fotografij, vzorcev žindre in taline, dokumentacijo in idejne projekte recikliranja jeklarske žindre ter značko plavža. Rude in značko smo uvrstili v železarsko zbirko, spisovno gradivo - dokumentacijo in fotografije pa v osebni sklad Draga Cerarja.

Barbara Pešak Mikec iz Kranja nam je podarila zapuščino moževega strica livarja, Jeseničana, Teodorja Vistra. Razglednice Jesenic, pisma iz taborišča, črno bele fotografije, plaketa z značko ob 90 letnici livarne, članske izkaznice in kovinska zapestnica interniranca v Mathausnu so gradivo, ki poleg železarske dopolnjuje tudi zbirko mestne zgodovine.

Ciril Svetina nam je podaril kosa taline in žindre, ki ju je našel v Čopovih Lepenah. Področje Lepen je na terenu še precej neraziskano. Zagotovo pa vemo, da so rudniki in talilne peči delovale tudi pod Stolom in Belščico, v Lepenah.

Sedaj že upokojen diplomirani inženir železarne **Jože Arh** z Bleda,



Ko so jo prinesli v Muzej, je bila predmet.

pa nam je za našo strokovno priročno knjižnico podaril mapo - separat rodovnik družine Lukmann.

Vsem omenjenim se iskreno zahvaljujemo za podarjene predmete, ki bodo tudi razstavni predmeti, bodisi na večjih tematskih razstavah ali pa kot študijsko gradivo vse številčnejšim raziskovalcem, ki črpajo gradivo in podatke za svoje raziskovalne in študijske naloge v našem muzeju.

Danes ni predstavljen naš največji darovalec, poslovni partner, sodelavec v preteklosti in v prihodnosti **Acroni Jesenice**. Prav tako v preteklem letu smo namreč prevzeli številne večje

naprave tehniške dediščine, ki je bila skladiščena po obratih nekdanje Železarne Jesenice. Vsem sodelujočim pri prestavitvi in zbiranju predmetov se že tokrat zahvaljujemo in najjavljamo prispevek o tehniški dediščini pridobljeni v letu 2000 v naslednji številki.

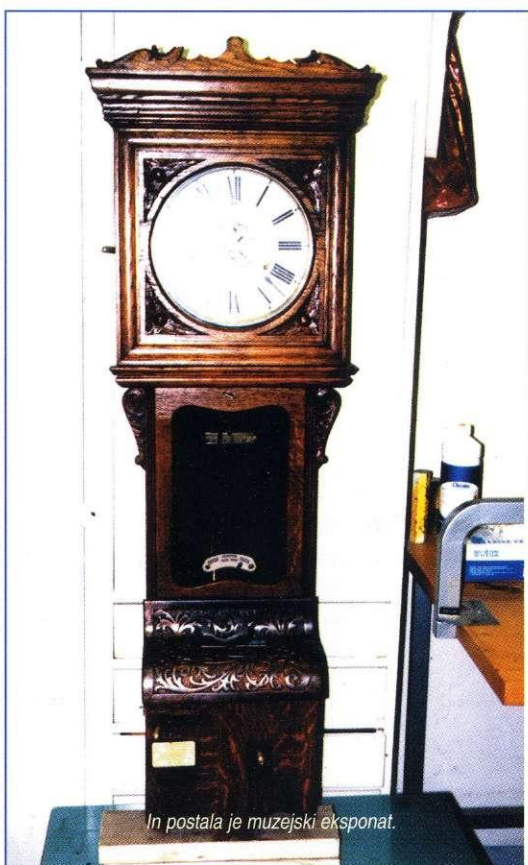


Konzervator Marko Mirtič jo je restaviral.

Ob začetku leta pa smo začrtali tudi eno od letošnjih skupnih sodelovanj med jeseniškim muzejem in **Acronijem** Jesenice. V vhodni avli upravne stavbe **Acronija** bomo skozi leto predstavljali predmete, ki pričajo o železarski zgodovini našega okolja. V »vitriini četrletja« ali morda vitriini meseca, bomo predstavljali zanimive eksponate, ki so v ponos tako muzeju, ki jih hrani, kot tudi **Acroniju**, katerega temelji stojijo na dobrih kvalitetnih izdelkih svojih predhodnikov **Železarne**

Jesenice in Kranjske industrijske družbe. Prva predstavljena tema bo namenjena jubileju, ki ga praznuje mesto, občinskemu prazniku. Predstavili bomo čas okoli leta 1920 do 1940, čas, ko so Jesenice postale mesto, spreminjala in razvijala pa se je tudi železarska industrija na Jesenicah.

V teh prazničnih dneh se tako delavci Gornjesavskega muzeja Jesenice iskreno zahvaljujemo vsem našim donatorjem.



In postala je muzejski eksponat.

Irena Lačen Benedičič
Gornjesavski muzej Jesenice

ZA BOJ PROTI RAKU

V imenu društva se vam zahvaljujem za dosedanje članstvo in vas vabim, da se nam tudi v tem letu pridružite.

Posebno povabilo velja novim članom, da se nam priključite in na ta način prispevate dodatni kamenček v mozaiku zavedanja pomena zdravja, ki ga ni moč ustvariti čez noč, ampak korak za korakom. Semena bodočnosti so v cvetovih sedanjosti.

V letošnjem letu bodo stalni člani prejeli tematsko knjižico Slovenija proti raku in izkaznico v obliki žepnega koledarčka.

Novi člani pa bodo prejeli knjižico Pravilna prehrana v boju proti raku, zloženko Rak na koži in zloženko Za zdrave dojke.

Tudi v letu 2001 bodo za članice organizirani edukativni pregledi dojk s posvetom. Za moške člane bodo letos prvič organizirani preventivni pregledi prostate.

Članice in člane, ki bi se radi prijavili za zgoraj omenjene preglede prosim, da mi to osebno sporočijo (tel. 3310).

Ko bo zbrano zadostno število prijav, vas bom o predvidenem datumu pregleda pisno obvestila.

Gorenjsko društvo za boj proti raku nudi izobraževalno-vzgojna predavanja o raku, ki bo za naše delavce organizirano predvidoma v maju.

Članarina na člana znaša 700 SIT in bo plačana z odtegljajem od plače v aprilu.

Novi člani oddajte prijave pri svojih tajnicah do 15. marca. Če članstva ne želite podaljšati, vas prosim, da mi to sporočite.

Rožič Teja

SLIKARJI – DOLIKOVCI ZA LOG POD MANGRTOM

Le nekaj dni za tem, ko je v zatrepu lanskega leta občino Bovec, zlasti območje Loga pod Mangrtom prizadela naravna nesreča, so člani likovnega kluba DOLIK pri KD Svoboda Tone Čufar Jesenice sprejeli pobudo, da za prizadeto območje prispevajo svoja likovna dela. Pobuda je več kot uspela, saj je kar 24 članov prispevalo po eno opremljeno likovno delo za prodajno razstavo, katere izkupiček bo namenjen najbolj prizadetim. Ocenjena vrednost slik presega 1.400.000 tolarjev.

Razstavo podarjenih slik so odprli 15. februarja v razstavišču Dijaškega doma v Novi Gorici, kjer je slike prevzel župan občine Bovec, g. Siniša Germovšek. Brezplačen prevoz slik in nekaj udeležencev otvoritve je omogočila osnovna šola Toneta Čufarja Jesenice.

To je bil zelo lep dogodek na predvečer 55. rojstnega dne likovnega kluba DOLIK. Člani kluba iz osmih slovenskih občin in likovni umetnik iz Rusije so se že v preteklosti radi odzvali raznim humanitarnim akcijam, čeprav včasih s priokusom, »da reveži revežem pomagajo, premožnejši pa se niti ne odzovejo«. Tako je leta 1997 15 slikarjev darovalo 15 svojih slik kot prispevek za uvajanje novega vzgojnega programa v predšolskih vzgojnih ustanovah »Korak za korakom« na Jesenicah. Leto kasneje je devet članov prispevalo svoja likovna dela za družino ponesrečenega alpinista Janeza Jegliča – Johana iz Kamnika, sedem članov sedem slik za opremo doma starejših občanov v Preddvoru ter 28 članov 31 likovnih del kot prispevek za obnovo Gledališča Toneta Čufarja na Jesenicah. Vsekakor so taki prispevki Dolikovcev vsega spoštovanja vredni.

Joža Varl

Malo za šalo, malo za res :

Jamesu Wattu se je ideja za parni stroj porodila ob poslušanju rožljanja pokrovke na materinem kotličku za pripravo čaja, ki ga je strašno živciralo. Slovenci smo nekako v istem času na panjske končnice risali stroje za brušenje ženskih jezikov.

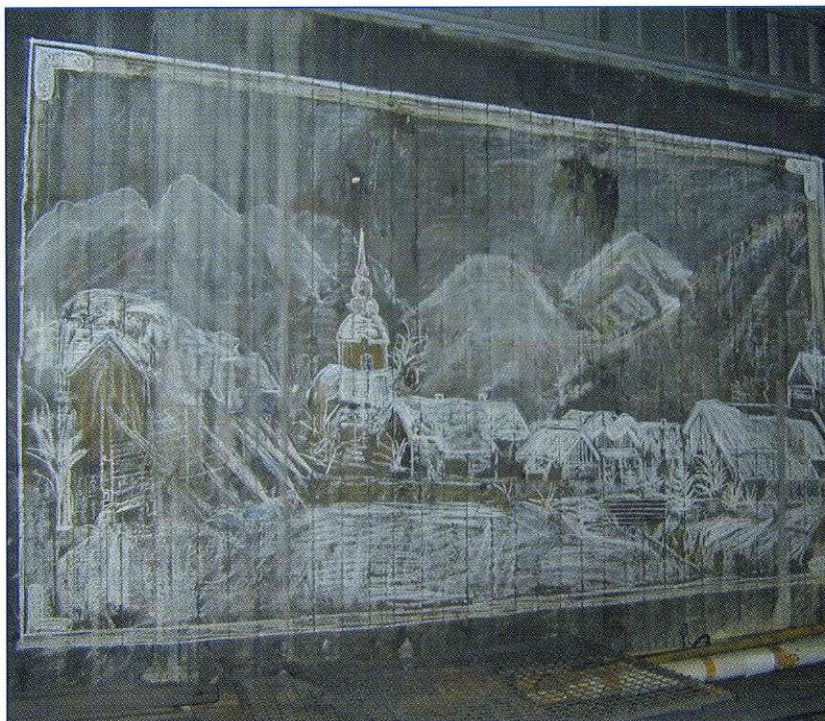
A. Graham Bell je razvil telefon na osnovi nekega tehničnega poročila napisanega v nemščini. Ker je njegovo znanje nemščine komaj dosegalo nivo preživetja, je šele kasneje ugotovil, da je v celoti mahnil mimo. Mogoče pa bi kazalo opustiti predpis, da morajo vse tehnične naprave kupljene pri nas imeti priložena navodila v slovenščini.

Nobelov nagrajenec za fiziko, Richard Feynman, je nekoč izjavil : »Če hočem, da bo neka stvar delovala, se potrudim, da čimprej nekaj storim narobe!« Tudi pri nas je mnogo skritih talentov.

Eden od ustanoviteljev znamenitega filmskega studia Warner Brothers, H. M. Warner se je še leta 1927 spraševal: »Kdo, hudiča, pa želi igralca poslušati?« Priznam, da pri dremanju v fotelju pred malim zaslonom tudi mene moti zvok.

Leta 1981 je znameniti računalniški mogotec Bill Gates izjavil, da bi 640 KB RAM-a moralo zadostovati vsakomur. Takrat pač še ni vedel, da bo razvil Windowse.

Med nami so ljubitelji likovne umetnosti, ki tudi sami kaj narišejo. Janko Gašperin je takole polepšal steno v Hladni valjarni.



Z risanjem pa se ukvarja tudi njegova hčerka Teja Gašperin, študentka zadnjega letnika sociologije na Fakulteti za družbene vede. Njeni najljubši motivi so živali, še posebej konji.



Profesor Oxfordske univerze, Erasmus Wilson, je bil leta 1878 prepričan, da bodo z zaprtjem pariške razstave ugasnile tudi električne luči in o njih ne bo nikoli več ničesar slišati. Ati, v garaži je crknila žarnica!

HOKEJSKA SEZONA - PRED KONČNICAMI

Čas izjemno hitro mineva, tako da so hokejska tekmovanja tik pred končnimi odločitvami. V letošnji sezoni je bil narejen korak naprej, saj imamo v boju za najvišja mesta svoje ekipe v praktično vseh kategorijah.

Še posebej je razveseljavil letošnji priliv otrok v hokejsko šolo C in B (začetna šola). Že nekaj let namreč v začetni šoli nismo imeli več kot šestdeset otrok. V tej sezoni pa se je to zgodilo. Novost v tej kategoriji je, da ob rednih trenerjih občasno na treningih sodelujejo tudi igralci prvega članskega moštva, kar je za otroke še posebno doživetje. Ekipa hokejske šole A ima v tej sezoni nekaj manj uspeha na tekmah, vendar pa vseeno lepo napreduje. Navaditi se bo potrebno, da v mlajših kategorijah od otrok ne bomo zahtevali rezultata, kot prvotnega cilja, temveč osvojiti čim več hokejskega znanja. Na sploh je potrebno v prvi fazi treniranja otrokom nuditi več igrivosti in sproščenosti.

Vse ostale selekcije (malčki, dečki, kadeti, mladinci) so v rezultatih napredovali, tako da lahko sezono že sedaj ocenjujemo kot dokaj uspešno. Seveda pa bo potrebno v tekmah končnice še marsikaj postoriti. Omeniti velja tudi, da jeseniški hokejski naraščaj tudi v različnih državnih selekcijah nastopa zelo uspešno. Prav teh reprezentančnih obveznosti je v tej sezoni ogromno, kar povzroča staršem veliko dodatnih stroškov. Hokejska zveza Slovenije je na tem področju po eni strani zastavila program zelo ambiciozno, po drugi strani pa ne zagotavlja potrebnih sredstev v dovolj veliki meri in se v glavnem zanaša na vložek staršev. To pa večkrat pomeni, da v reprezentancah niso najboljši, ampak tisti igralci, katerih starši takšno breme zmorejo.

V prvi članski ligi uspešno nastopata še dve ekipi. V ženski ligi so jeseničanke precej mlajše od nasprotnic. Trenutno je Maribor še močnejši, toda razlika se že manjša. Tudi v ženski državni reprezentanci bodo nastopale jeseničanke. Ženska reprezentanca Slovenije bo prvič v zgodovini v mesecu marcu nastopila v kvalifikacijah za Evropsko prvenstvo, ki bodo v Mariboru.

Prijetno presenečenje sezone pa je druga članska jeseniška ekipa HK HIT CASINO KRANJSKA GORA, ki se je uvrstila v super finale med štiri najboljše slovenske ekipe.

V mesecu marcu se nam obetajo zanimive hokejske tekme. Naša želja je, da bi bila dvorana Podmežaklja prizorišče uspešnih nastopov vseh jeseniških ekip, ki bodo igrale v zaključnih bojih, predvsem pa si želimo, da bi bile na teh tekmah tribune polne.

B. Jeršin



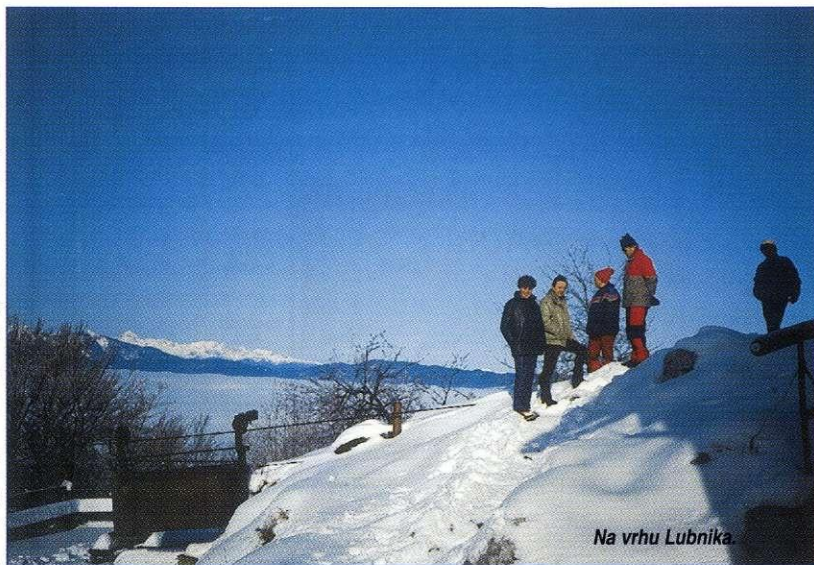
Pogled na zasneženo Golico.

POHODNIŠTVO

NA LUBNIK

Zima, kot je letošnja, nas res ne navdušuje z romantičnimi slikami snega, visečega po vejah dreves na domačem vrtu, po ozkih gazez na vaških poteh in kopah snega na avtomobilih po pločnikih. Ker romantike ni doma, pojdimo po njo v hribe.

To pot sem se spomnil na Lubnik. Z vlakom ali avtom se zapeljemo v Škofjo Loko. Pot nadaljujemo do škofovloškega gradu in naprej do vasi Gabrovo. Do tod smo hodili po obronkih gozdov in ob njivah, navdušeni nad petjem ptic in lahkotnostjo začetka poti. Nato pa se pot postavi malo bolj navkreber, tako, da ne bi pozabili, da gremo v hribe. Pot je za zimske ture zelo primerna, saj vodi skozi gozd, pa tudi hudo nevarnih in izpostavljenih mest ni na njej. Čeprav je v



Na vrhu Lubnika.

dolini kopno, nas bo proti vrhu zagotovo razveselila zimska idila. Tudi dom na Lubniku je običajno odprt tudi v zimskem času, saj ga vsak dan obiskujejo »Lubnikarji«, ki tekmujejo, kdo bo največkrat prišel na to, njim sveto goro, v tekočem letu.

Tako, na vrhu smo. Potrebovali smo le dobri dve uri hoda iz zamegljene doline. Sonce vabi na prijeten dremež na klopce ob koči. Tudi razgledi so enkratni. Julijci, Karavanke, Kamniško Savinjske Alpe so kot na dlani. Vidi se tja do Pece in Uršlje Gore. Če se ozremo proti vzhodu in jugu, vidimo Krim, Snežnik in Javornike z Nanosom. V dolini pod nami je Kranjska ravan in Ljubljanska kotlina.

Ko se zadovoljni vračamo v dolino, nenadoma vsi lahkotni ugotovimo, da je bilo zelo lepo in da bi bilo lepo prehoditi celo Loško planinsko pot, polno samotnega miru pozimi ali cvetja pomladi ter prijaznih cerkvic skoraj na vsakem gričku.

Janko Avsenik

Članek v Popular Mechanics je marca 1949. leta obvestil bralce, da glede na to, da sodobni računalnik ENIAC, ki je sestavljen iz devetnajst tisoč elektronk (tisti, ki nam že sivijo lasje, se še spomnimo radijskih sprejemnikov na žarnice) in tehta 30 ton, lahko pričakujemo v prihodnosti računalnike, ki bodo vsebovali samo tisoč elektronk in bodo tehtali komaj tono in pol. O, a ti imaš pa kalkulator kar namesto obeska za ključke?

REŠITEV NAGRADNE KRIŽANKE

Tisti, ki ste križanko pravilno rešili, ste na obarvanih poljih dobili geslo:

NOVO NA HRUŠICI

Za nagrade, ki jih poklanja PIZZERIJA BARBARRELA na Hrušici, se lastniku Milanu Paplerju najlepše zahvalujemo.

Do 10. januarja 2001 ste poslali kar 142 rešitev nagradne križanke. Nagrade prejmejo naslednji:

1. nagrada 3 pice po izbiri: Sonja Lotrič, Titova 94, Jesenice
2. nagrada 2 pici po izbiri: Primož Kocijančič, c. Revolucije 10, Jesenice
3. nagrada 1 pica po izbiri: Zvezdana Šoberel, Titova 1A, Jesenice

Nagrajenci bodo prejeli potrdila, s katerimi se bodo izkazali v Pizzeriji Barbarella na Hrušici. Dober tek!

NAGRADNA KRIŽANKA

Na obarvanih poljih boste prebrali geslo, ki ga vpišete v prazna polja spodaj in pošljite do 5. marca 2001 na Uredništvo Novic po interni pošti ali pa na naslov SŽ ACRONI d.o.o., C. Borisa Kidriča 44, 4270 Jesenice. Na kuverto ne pozabite pripisati "NAGRADNA KRIŽANKA".

Nagrade poklanjajo ŽIČNICE KRANJSKA GORA:

1. nagrada: 3 dnevne karte + 3 karte za nočno smuko,
2. nagrada: 2 dnevni karti + 2 karte za nočno smuko,
3. nagrada: 1 dnevna karta + 1 karta za nočno smuko.

Ker snega primanjkuje, bomo žrebanje izvedli 7. marca, nagrajencem pa bodo z uprave ŽIČNIC KRANJSKA GORA poslali potrdila, s katerimi dvignejo karte na blagajnah Žičnic, na dom.

						AVTOR: DRAGO RONNER	ŽENSKA, KI KOMU ŠKODUJE	NAJVEČJE MESTO V PAKISTANU	NEMŠKI FILOZOF (THEODOR)	ROGER MOORE	TV VODITELJ ZNIDARŠIČ	STARO- JUDOVSKI KRALJ	ACRONI	ŽENSKO VRHNJE OBLAČILO	TUREK, OSMAN	OBVESTILO, NAZNANILO
						SLOVENSKI ALPINIST (TONE)							GLAS, ZVOK			
						GRŠKI KRALJ V TEBAH							VRTNA SENČNICA SL. PESNIK (IGO)			
						MAKEDON- SKO KOLO				GRM NEGNOJ SLOVENSKI TEDNIK						
						NOVINARKA ZGOINC MOČNATA JED						PESNIŠKI STIK MATIČNA KNJIGA				
KAMDOS JE BIL KRALJ V TEBAH	SLOVENSKI EPSKI PESNIK (ANTON)	SEDEŽI V PRITLIČJU	FRANČOSKI IGRALEC DELOV	RAZJEDA PRI SPOLNI BOLEZNI	LETALO						MESTO V TURČIJI NEUMNO DEJANJE					
SEVERNO- AMERIŠKI INDIJANEC					ROBERT ALTMAN		FRAN ILEŠIČ	HRV. PISAT. KOVAČIČ TRG V STAROGR. MESTIH						NEKDANJI JESENIŠKI HOKEJIST FELC	TRETJI TON V TONSKI LESTVICI	ACRONI
SMEŠNICA					GRŠKA ČRKA HIMALAJSKI ČLOVEK			SLOVESNA OPRAVA AVAR								SESTRIN MOŽ ALI BRAT
NADALJE- VANJE GESLA													SESTAVINA DREVES IN GRMOV			
NALEPKA							SVOD TONE KUNTNER						MOSTIČEK VALENTIN ZARNIK			
AVSTRIJSKA SMUČARKA GOETSCHL						TRESENJE TELESA										
KEMIJSKI ZNAK ZA KROM			GLAS PRI RIKANJU			MAJHEN DIRKALNI AVTO						SIMBOL				



Ime in priimek: _____

Naslov: _____

Poštna št. _____

pošta: _____

GESLO:
