

slo Jesenice dz

Novice



220010154,5

COBISS

KNJIZNICA JESENICE

ACRONI
JESENICE

interni informacijski časopis

številka 5, maj 2001

Poštšina plačana pri pošti 4270 JESENICE

OBČINSKA KNJIŽNICA JESENICE
Trg Toneta Čufarja 4
4270 JESENICE

TISKOVINA

*35 let ualjarne
blumming štekel*



IZ VSEBINE

Jubilanti so obujali spomine

Iz kronike valjarne bluming štekel

Aleksander Mandeljc: »10 let sem vodil obrat«

Ključ 3 - aktivnosti v delovnih skupinah so temelj za še boljše poslovne uspehe našega podjetja

EKOLOGIJA

Izjava za javnost

Začetna ocena ravnanja z okoljem v Acroniju

ANKETA

NOVICE IZ TOVARNE

Potek del energetskega pregleda v Acroniju

Proizvodnja v aprilu

Finančno stanje družbe

KADROVSKA GIBANJA V APRILU

Povzetek zakona o varnosti in zdravju pri delu

Modernizacija procesne opreme v jeklarni

INTR@NET

Analiza obiska Acronijevih domačih strani

IZ SVETA JEKLA

SINDIKALNE NOVICE

NI MI VSEENO

Dve novi obetavni gledališki skupini

Nekdanji delavci železarne so dragoceni vir informacij muzeju

Predstavljamo vam ŠD Jesenice

Veter v laseh bo razgibal tudi Jesenice

Rešitev nagradne križanke

Fotografija na naslovni strani: januar 1964-prva faza izgradnje valjarne na Belškem polju je končana. (Foto arhiv ŽJ:).

Slika spodaj: bluming danes

UVODNIK

35 LET VROČE VALJARNE

Mesec april leta 1966 je za tedanjo Železarno Jesenice pomenil velik korak naprej v razvoju moderne tehnologije predelave jekla.

V tistem času se je zaključevala naložba v izgradnjo nove valjarne, kot zadnja faza več let trajajoče rekonstrukcije Železarne Jesenice.

Novozgrajena vroča valjarna na Belškem polju je v tistem mesecu začela s preizkusnim obratovanjem. Glavni agregati in naprave, tako imenovane Valjarne bluming štekel, so obsegali: tri globinske peči za ogrevanje blokov in ingotov, potisno peč za ogrevanje slabov, valjavniško ogrodje za valjanje bram, slabov in gredic, ter štekel valjavniško ogrodje za valjanje trakov, z vso pripadajočo opremo.

Od tedanjih prvih količin pa do danes, je bilo vlitto in prevaljano na milijone ton jekla. Pri tem se je spreminjal proizvodni program, povečevale so se količine predelanega jekla, izvedeno pa je bilo tudi kar nekaj predelav, izboljšav ter sprememb na napravah in tehnologiji.

Tako so bile predelane peči vročih navijalnikov na valjavniškem ogrodju štekel, več posegov in predelav pa je bilo izvedenih tudi na potisni ogrevni peči za slabe. Po začetku obratovanja nove jeklarne so bile porušene globinske peči in končno sredi devetdesetih let prejšnjega stoletja narejena tako težko pričakovana rekonstrukcija valjarne z avtomatizacijo celotnega procesa valjanja.

V vsem preteklem dolgoletnem obdobju je bila valjarna deležna tudi različnih organizacijskih sprememb s ciljem doseči boljše proizvodne rezultate.

Po priključitvi vzdrževanja k obratu Vroče valjarne ob koncu leta 1998, se je v decembru leta 2000 valjarna združila z Jeklarno v zaključeno enoto Profitni center vroča predelava.

Cilji, ki si jih je vodstvo zadalo za naslednja leta, so zahtevni in ambiciozni, vendar ne nedosegljivi.

Pomočnik direktorja PC Vroča predelava
Branko STRMOLE univ.dipl.ing.



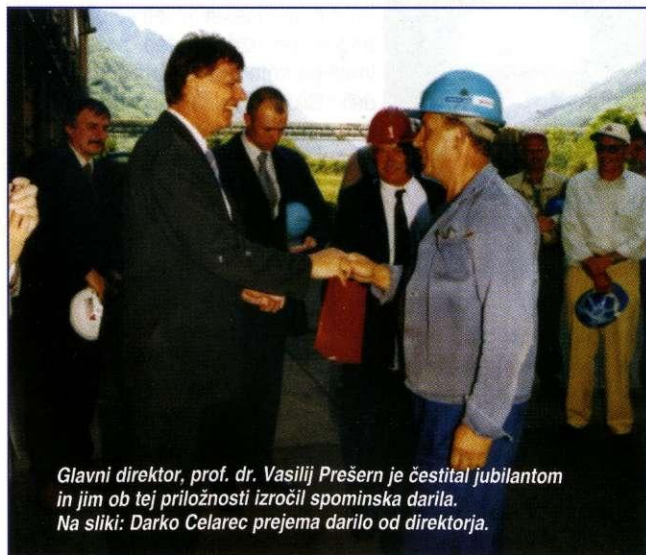
KAKO SMO PROSLAVILI 35-LETNICO OBRATOVANJA VALJARNE BLUMING ŠTEKEL

V ponedeljek, 14. maja, so se nekaj pred 13 uro ustavile naprave v vroči valjarni, da bi tam zaposleni delavci lahko proslavili jubilej – 35 letnico delovanja obrata. Na slovesnost so bili povabljeni tudi vsi, ki so začeli delati v valjarni pred petintridesetimi leti.



Nagovoru direktorja so prisotni z zanimanjem prisluhnili.

Zbrane pred vhodom v valjarno je pozdravil direktor profitnega centra Vroča predelava, g. Slavko Kanalec. Dejal je, da smo se zbrali na ta dan predvsem zaradi ljudi, ki so tu pustili del življenja, za kar se jim iskreno zahvaljujemo, potem pa predal besedo glavnemu direktorju Acronija, Prof. dr. Vasiliju Prešernu. Glavni direktor je spregovoril o pomembnosti takratne investicije tudi za današnje čase ter o poslovanju Acronija v zadnjih letih. Poudaril je, da smo dosegli velik napredek, saj izpolnjujemo vse obveznosti iz Kolektivne pogodbe. Dobri rezultati so posledica velikih naporov vseh zaposlenih. Čestital je vsem zaposlenim ob jubileju z željo, da bi se takšne smernice poslovanja nadaljevale, saj je z obstojem Acronija pogojena tudi socialna varnost naslednjih generacij. Osmim delavcem, ki so še aktivni, je ob tej priložnosti izročil tudi spominska darila.



*Glavni direktor, prof. dr. Vasilij Prešern je čestital jubilarom in jim ob tej priložnosti izročil spominska darila.
Na sliki: Darko Celarec prejema darilo od direktorja.*

Po zaključku so tehnologi vroče valjarne upokojemcem razkazali obrat, potem pa so ob prigrizku še nekoliko pokramljali v avli upravne stavbe Acronija.

To priložnost sem izkoristila tudi jaz in prisotne povprašala o vtisih:



Prijetno je bilo pokramljati z nekdanjimi sodelavci.

Miha Balek

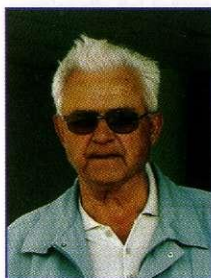
V tretji hali sem bil vodja odpreme. Lepo se mi zdi, da ste se spomnili tudi nekdanjih delavcev. Današnji dan mi bo ostal v lepem spominu, ker vidim, da napredujete. Marsikaj je tehnično bolj izpopolnjeno in bolj urejeno, zato je delo lažje, kot je bilo na začetku obratovanja valjarne.

Janez Rozman

Zaposlen sem bil na vzdrževanju valjarne kot strojni delovodja. 20 let sem bil v valjarni Bluming – Štekel, od začetka obratovanja valjarne, pa do upokojitve. V valjarno sem prišel, ko so se začela montirati valjavniška ogrodja. Vesel sem, ker sem danes po dolgih letih srečal svoje sodelavce in videl, kako ste posodobili naprave.

Srečko Sodja

Za zaposlene v valjarni je veliko boljše, kot je bilo v naših časih. Delo je manj naporno.



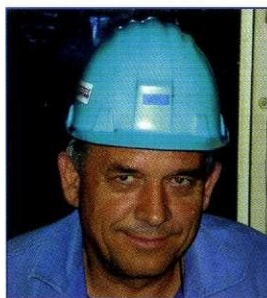
Jože Kastelic

Zelo sem bil vesel povabila na današnjo proslavo. Na Koroški Beli sem začel delati že leta 1964, ko smo začeli montirati prve žerjave, upokojil pa sem se 1984 leta. Vsa leta sem bil strojni delovodja. Zgodovino valjarne od vsega začetka poznam zelo dobro. Sodelovali smo z tujimi monterji. No, od začetka je sporazumevanje potekalo bolj z mahanjem rok, potem pa smo se oboji

nekaj naučili. Spomnim se ameriškega monterja elektro opreme iz firme Westinghouse. Za nas, ki smo bili po večini mladi je bil mož že kar v letih. Preko 60 jih je imel. Pa ga ni bilo nič strah. Hodil je po žerjavih v striper hali tako, kot da bi bil na trdnih tleh. Spomnim se tudi takratnega direktorja železarne, Hafnerja, kako je na enem od sestankov pred začetkom izgradnje razlagal, katera naša podjetja bodo izdelala naprave za valjarno po ameriških načrtih. Da je res, smo verjeli šele takrat, ko so Američani prinesli dokumentacijo. Dela so bila zelo kakovostno izvedena ne glede na to, katera podjetja so jih je izvajala. Izkazalo se je, da je naša strojna industrija vključno z našo mehanično delavnico na visoki strokovni ravni.

Čeprav sem že kar nekaj let upokojenec, še vedno z zanimanjem spremljam poslovanje Acronija. Preberem tudi vaš časopis Novice. Zelo sem bil presenečen letos spomladi, ko sem prebral, da so v Jeklarni vili okrog 24 tisoč ton jekla. To je velik dosežek. Acroni stopa v korak z Evropo. Uveljavil se je tudi na svetovnih trgih, kar pomeni, da delate kakovostne izdelke. Danes sem opazil, da so naprave izboljšane. Tudi produktivnost je visoka. Pogovarjal sem se z mojimi nekdanjimi sodelavci, ki so še aktivni, o plačah in delovnih pogojih. Vesel sem, da so ljudje tudi s tem zadovoljni. Na oglasni deski sem prebral, da bo izplačana nagrada za uspešno delo v prvem četrtletju. Čestitam vam vsem skupaj za dosežke in vam želim, da bi še naprej dosegali takšne uspehe.

JUBILANTI SO OBUJALI SPOMINE



Janez Jarkovič

Ko sem obiskoval vajeniško šolo, se je valjarna bluming štekel že gradila. Ravno takrat, ko je bil objavljen razpis za valjavce, sem bil na praksi v železarni. Zelo rad bi se prijavil, a nisem izpolnjeval pogojev. Delovodja pa me je opogumil, naj se kar prijavim, saj gradnja še ni zaključena, ta čas pa bom jaz zaključil s šolo. Opravi sem preizkuse in bil izbran. Julija sem

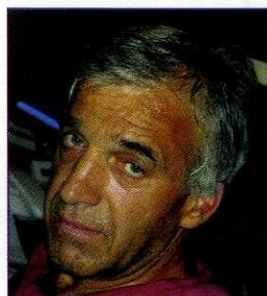
začel. Takrat je bilo za nas vse novo in z zastarelimi valjarnami neprimerljivo. Ampak na boljše se hitro privadiš. Začel sem na tehtnici. Imel sem veliko željo postati vodilni valjavec na blumingu, kar se mi je kasneje tudi uresničilo in to sem še danes. Spominjam se, da smo hitro osvojili nove postopke in način dela. Količine od začetka res niso bile velike, marsikdaj je bila tudi kakovost vprašljiva. Učili smo se z delom tako rekoč »v živo«. Nikjer nismo bili na praksi. Če primerjam delo zdaj in takrat je skoraj neprimerljivo. Veliko je bilo izmeta. Škajno jama smo čistili zelo pogosto. To je bilo zelo naporno delo. Bili smo mokri kot cucki. Ko si prišel ven, si sezul škornje in iz njih izlil vodo. Pri delu smo bili zelo resni. Bil je pa tudi kakšen »kibic«, da smo lažje zdržali. Prva večja prelomnica je bila takrat, ko je začel v Jeklarni na Jesenicah obratovati konti liv. Takrat se je delo precej spremenilo. Zmanjšalo se je valjanje gredic za žično valjarno. Tudi prehod na valjanje s kvarto ogradjem je bila velika sprememba. potem je sledilo valjanje debele pločevine in na koncu še rekonstrukcija valjarne. Zdaj je proces računalniško voden in delo mnogo lažje. Vnešenih je že okrog 2000 planov prevlekov. Še vedno pa so za dobro delo potrebne izkušnje in dobro poznavanje tehnologije valjanja.



Vinko Jordan

Takrat, ko zem začel delati tukaj, sem bil med najmlajšimi, zdaj sem pa med starejšimi. Spominim se, da sem imel tremo, ker je bilo vse tako novo in veliko v primerjavi z valjarnami na Javorniku, zanimalo me je pa še bolj. Tisti, ki smo prišli v novo valjarno, smo bili kar malo važni. Ljudje so prihajali in odhajali. Kar nekaj se jih je zvrstilo v tem obdobju. Ne glede na to pa smo

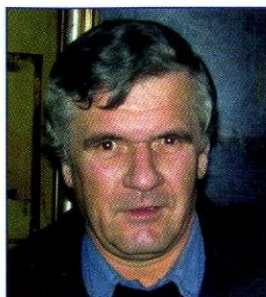
bili vedno ekipa, ki drži skupaj. To se mi zdi od vsega najlepše. Postarali se nismo le mi, temveč tudi naprave. Z rekonstrukcijo smo jih želeli pomladiti, kar nam je delno tudi uspelo. Upam, da bo valjarna še naprej uspešno obratovala.



Božidar Kero

Zelo lepo je od vodstva, da se se spomnili tega jubileja in da smo ga tako proslavili. Začetki so bili težki tako kot so tudi pri drugih stvareh. Takratni valjavci smo bili prvi, ki smo zaključili poklicno šolo. Na praksi smo bili že med šolanjem – v vsaki valjarni po en mesec. To pa nam ni prav posebno pomagalo, saj je bilo delo popolnoma neprimerljivo. Tu je bilo delo na pultu,

v starih valjarnah pa so pele klešče in cikle. Kljub temu je bilo veliko odvisno od nas, od občutka. Od začetka je bilo veliko izmeta, kar je bilo nekako razumljivo, saj smo se šele privajali na delo z novimi napravami. Za nas moderna valjarna je bila za Američane že zastarela, saj so že takrat poznali konti progo.



Darko Celarec

35 let je dolga doba. Marsikaj je šlo v pozabo. Toda lepih in slabih trenutkov človek ne pozabi kar tako. Spominim se, kako smo učenci osnovne šole na Koroški Beli skozi šolska okna opazovali ogromne stroje, ki so hrumeli po Belškem polju. Najbrž mi je bilo usojeno, da bom v tej tovarni kmalu že 35 let in »če bog da«, še več.

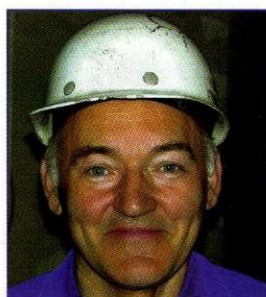
Za valjavca sem se izučil v poklicni šoli na Jesenicah in kmalu po končani šoli prišel v valjarno. To je že eden tistih lepih trenutkov, ki so ostali v spominu. Valjarna je bila nova, lepa in moderna in vsi, ki smo začeli delati v njej smo bili kar malo važni. Delali smo včasih bolje, včasih slabše. Potem je prišlo do osamosvojitve Slovenije. Prišlo je do krize, ki smo se je vsi bali. Lepi spomini so zbledeli. Pred nami je bil črn scenarij: odpuščanje delavcev, zaprti trgi, malo denarja, še prej pa vojna. S pridnostjo in zagnanostjo ter umnim delom vodstva nam je uspelo ponovno postaviti našo »fabrko« na mesto, ki ji gre. In zaradi tega smo danes lahko spet ponosni, da delamo v valjarni bluming štekel oziroma v Acroniju. Potrudimo se, da bo tako ostalo še dolga leta.



Marjan Lebar

Bili smo mladi in predvsem zelo dober kolektiv. Nič se nismo prepirali, če so bile kakšne težave pa smo držali skupaj. Kakšnih zelo velikih težav se niti ne spominim. Začel sem 1. aprila. Mislim sem, da se delovdja šali, ko mi je rekel, naj pospravim orodje v torbo in grem na Belo. Tukaj je bila tehnika popolnoma drugačna, neprimerljiva z drugimi obrati. Zaposleni smo bili vsi

enaki, vsi smo bili začetniki. Poskusno obratovanje se je začelo že prej. Od začetka smo valjali največ za žično valjarno. Starejši delavci iz drugih obratov so bili zelo skeptični in so nam napovedovali polom, ki pa se ni zgodil. Z rekonstrukcijo valjarne se je precej spremenilo. Delo je bolj avtomatizirano. Kljub temu pa mora biti na mojem delovnem mestu – v strojnici bluminga – stalno nekdo prisoten.



Jani Sušnik

Pred petintridesetimi leti so bili delovni pogoji za vzdrževalce precej težji. Imeli pa smo manj težav z rezervnimi deli. Bilo je veliko več posegov na napravah, kot jih imamo danes. Občutek imam, da je vzdrževanje danes pred veliko krizo. Mladih že dolgo ne zaposlujemo, vzdrževalec pa potrebuje nekaj let prakse, da lahko samostojno in varno opravlja delo.

Slavimir Mihajlovič

Vsem delavcem – tedanjim in sedanjim – čestitam za visok jubilej. Sam bom letos praznoval kar tri jubileje. Današnji je povezan z mojim delovnim jubilejem, praznoval pa bom tudi 55 letnico delovanja likovnega kluba Dolik, katerega član sem že od leta 1983. Začel sem v tretji hali kot flemar, potem pa sem naredil izpit za žerjavovodjo. Upravljal sem skoraj vse žerjave od portalnega do kleščnega. Žal zadnjih pet nisem polno zaposlen, ker mi zdravje tega ne dopušča. Delo žerjavovodij je bilo na samem začetku precej bolj naporno kot sedaj. Vse se je prekladalo z dvigali, večkrat pa smo morali hoditi z enega na drug žerjav. Veliko bolj smo bili izpostavljeni vročini, prahu in drugim škodljivim vplivom. Za svoje delo smo bili slabo nagradjeni. Niti za misliti ni bilo, da bi

žerjav stal ali bil v okvari, saj bi se ustavila celotna proizvodnja. Posebno naporno je bilo v striper hali. Vsake 4 minute je bilo potrebno ingot postaviti iz globinske peči na ingot voz. Vsake 3 mesece je bila ena peč v remontu. Takrat je na majhnem prostoru pod žerjavom kar mrgolelo ljudi, odgovornost žerjavovodij pa je bila zato še toliko večja. Tega delovnega mesta ni več, pa tudi sicer so delovni pogoji boljši, manj je poškodb pri delu. Delavci so bolj obveščeni preko oglasnih desk in Novic. Novice radi preberemo, dobimo pa jih bolj poredko, z veliko zamudo. Menim, da bi se z boljšo organizacijo to dalo urediti.



Valentin Markež

Svojo poklicno pot sem začel kot električar na Javorniku. Po odsluženem vojaškem roku pa sem se priključil skupini za izgradnjo valjarne bluming štekel. Uporabljena tehnika za regulacijo pogonov je bila za nas, mlade, zahtevna in za tisti čas še moderna. Predstavljala nam je izziv. Vsek po svoje se je v naslednjih letih izpopolnjeval, da bi bil težavam čim

bolj dorasel. Spomnim se, da smo se velikokrat znašli pred velikimi -na prvi pogled- nerešljivimi težavami. S skupnimi močmi vzdrževalcev in proizvodnih delavcev pa smo rešili vse.

35 let obratovanja takšnega obrata ni majhna reč, zato je bila odločitev vodstva, da se s srečanjem nekdanjih in sedanjih delavcev temu da poseben pomen, prav gotovo pohvale vredna. Zelo zanimivo se je bilo pogovoriti z nekdanjimi sodelavci.

V imenu skupine osmih jubilarov se poslovodstvu Acronija in vodstvu PC Vroča predelava iskreno zahvaljujem za izkazano pozornost.

IZ KRONIKE VALJARNE BLUMING ŠTEKEL

Natančno 28. aprila 1966 je bila zvaljana prva brama. Do konca leta je bilo predelanega že 50 tisoč ton jekla. V vseh petintridesetih letih pa že 8.8 milijona ton jekla.

Odločitev za izgradnjo nove valjarne na Belškem polju je bila sprejeta že leta 1961. Sredi avgusta so na Belško polje prišli gradbeni stroji in začelo se je. Naložba v izgradnjo nove vroče valjarne je bila izvedena v okviru rekonstrukcije Železarne Jesenice. Rekonstrukcija je trajala več let in je obsegala postavitev novih naprav za aglomeracijo rude, predelavo enega plavža v smislu povečanja zmogljivosti. V jeklarni se je opravila intenzifikacija procesa na Siemensovih pečeh s prehodom od generatorskega plina na mazut. V tem obdobju je bila v fazi izgradnje še druga elektro obločna peč v jeklarni.

Nova valjarna je bila zasnovana s cilji da:

- nadomesti staro valjarno gredic in platin,
- prevzame iz jeklarne težke ingote in brame ter s tem omogoči v jeklarni litje na vagon in prevoz ter vlaganje vročih ingotov in bram v globinske peči,
- bi lahko valjali trakove do širine 1000 mm,
- bi ob postavitvi kontiliva lahko v celoti prešli na valjanje končnih izdelkov, to je valjanje debele pločevine z ustreznimi dodatnimi adjustirnimi napravami,
- da bi zgradili novo ustrezno žično valjarno.

Tako so začeli rasti novi proizvodni obrati na Belškem polju med cesto Ljubljana Jesenice, akumulacijskim jezerom hidroelektrarne Moste ter potokoma Javornik in Belo. Obsegali so sledeče osnovno postrojenje:

- kombinirani reverzorni duo-kvarto blooming-slabing s pomožnimi napravami,
- reverzorno kvarto ogrodje sistema Stekel za valjanje trakov,
- rekonstruirano žično valjarno.

Prva leta obratovanja valjarne je potekalo valjanje le preko duo kalibriranih valjev in to pretežno neposredno iz bram v trakove in iz ingotov v gredice. Kvarto valjev se ni uporabljalo, potisna peč pa je bila zakurjena le občasno. Šele v osemdesetih letih ob pripravah na zagon nove jeklarne se je postopoma pričelo uporabljati tudi kvarto valje za valjanje slabov ogreth v potisni peči.

V letu 1984 je bila opravljena tudi temeljita prenova potisne peči. Zamenjane in spremenjene so bile drsne letve, predelano je bilo dno v izenačevalni coni, vgrajeni so bili stropni gorilniki ter vgrajena oprema za avtomatsko vodenje ogrevanja vložka.

Velika prelomnica v tehnologiji valjanja je leto 1987, ko je v mesecu maju začela obratovati nova jeklarna na Koroški Beli. To je bilo krajše obdobje prehoda iz klasičnega vlijanja jekla v brame na kontinuirno vlijanje v slabe. Temu je sledilo opuščanje ogrevanje bram v globinskih počeh, intenzivirala se je predelava slabov, ogreth v potisni peči, preko kvarto sistema. Dokončna opustitev dela na duo valje, ter s tem prenehanje proizvodnje gredic, je bila izvedena ob koncu leta 1991k, ob ustavitvi obratovanja stare jeklarne na Jesenicah.

Takoj po začetku obratovanja nove hladne valjarne leta 1976 je vedno bolj prihajalo na dan vprašanje zastarelosti in iztrošenosti naprav v valjarni, ter potreba po temeljiti obnovi. Tedaj zelo moderna oprema za hladno predelavo jekla je namreč zahtevala tudi kakovostnejši vložek.

Naši kupci so postavljali vedno večje zahteve po kakovostnejših izdelkih. Sredi osemdesetih let se je pokazala potreba po modernizaciji opreme v vroči valjarni. Začrtan je bil obseg predvidenih potrebnih del in začelo se je iskanje ustreznih izvajalcev. Žal se je zaradi krize na jeklarskem področju, ter s tem pomanjkanja denarnih sredstev, začetek obnove valjarne močno zavlekel. K temu so bistveno pripomogle tudi politične spremembe in s tem izguba Jugoslovanskega trga. Po izbiri izvajalca razpisanih del ter podpisu pogodbe so poleti leta 1996 sanacijska dela stekla. Predvideni čas za vgradnjo nove opreme se je močno zavlekel. Potrebno je bilo -z lastnim znanjem- postaviti in osvojiti tehnologijo proizvodnje z novimi napravami. Postopoma so se začeli odražati pozitivni učinki naložbe v smislu boljše kakovosti valjanih izdelkov in večje proizvodnje.

Tako je bila v oktobru leta 1999 zabeležena rekordna dnevna proizvodnja 1490 ton izdelkov in v mesecu septembru lanskega leta rekordna mesečna proizvodnja v višini 27192 ton toplo valjanih trakov.



Obujanje spominov. Na sliki so Darko Celarec, Branko Strmole in Aleksander Mandelj.

Zadnja večja prelomnica za vročo valjarno je bila ob koncu leta 2000, ko se je Acroni v celoti reorganiziral. Obrata vroče valjarne in jeklarne sta se združila v novo organizacijsko obliko Profitni center.

Cilji valjarne za naslednja leta so jasno postavljeni. Vezani so na skupne cilje z jeklarno v okviru Profitnega centra. Osnovna vizija je zvišanje produktivnosti z izkoriščanjem časovnih rezerv, ter s tem



19. 8. 1961 - prebivalci Bele opazujejo gradbene stroje



17. 10. 1962 - steber za južno steno striper hale so postavljeni



23. 5. 1964 - zabetoniran je prvi del temelja bluminga

OBRATOVODJE V VROČI VALJARNI SO BILI:

**JANKO PERNE
VLADIMIR SENČAR
ALEKSANDER MANDELJC
BRANKO OMEJC
FRANC PODLIPNIK
ZDRAVKO JAMAR
BRANKO STRMOLE**



4. 4. 1966 - vodilni valjavec Frelih Peter in prvi valjavec Hmeljak Dušan v komandni kabini bluminga



28. 4. 1966 - prvo valjanje v bluming valjarni

znižati stroške proizvodnje. Konkretni cilj jeklarne do konca leta 2002 je izdelati povprečno 20 talin običajnih jekel dnevno. To naj bi ne bil rekorden dosežek, temveč rezultat stabilne in ponovljive proizvodnje. Temu cilju bo potrebno slediti v valjarni s prevajanjem 1700 ton slabov dnevno.

Daljnoročno razmišljanje pa nas usmerja v postavitev nove vroče valjarne, v skladu s svetovnimi trendi potreb po specialnih vrstah jekel.

ALEKSANDER MANDELJC: »10 LET SEM VODIL OBRAT«

Najdaljši obratovodski staž ima Aleksander Mandeljc, univ.dipl.ing. metalurgije, ki je bil v vroči valjarni že od vsega začetka, obrat pa je vodil celih deset let. Že nekaj časa je upokojen. Dogajanje v Acroniju pa še vedno spremlja z zanimanjem. Takole je povedal za Novice:



Po končanem študiju sem se tako, kot takrat večina, zaposlil v Železarni Jesenice. Bil sem zelo vesel, ko sem na kadrovski službi izvedel, da grem v novo valjarno na Belo. Izpolnila se mi je želja iz otroških let, ko sem radovedno in z zanimanjem opazoval stroje v valjarnah na Javorniku, kamor sem nosil očetu kosilo. Dobro je, če zrasteš z novim obratom. Potem ga zares dobro poznaš. Če prideš tja, kjer je že vse utečeno, si nov, vsi vse vedo, ti pa nič. Mi pa smo bili vsi novi, ničesar nismo vedeli in potem smo se vsi učili. V obratu smo bili zelo veliko, raje kot v pisarni. Sestanke smo imeli vsak dan -krajše, informativne. Dobro smo sodelovali tudi z vzdrževanjem in službami. Včasih se je kaj polomilo tudi zaradi prevelike vneme. Velikokrat je prišel na ogled tehnični direktor Homovec ali pa šef valjarn Odlasek. Odločitev za izgradnjo nove valjarne je bila prav gotovo pravilna. Če je ne bi naredili, potem železarne že ne bi bilo več. Bil je skrajni čas.

Stebre so začeli postavljati, ko sem še študiral na univerzi. Prvi steber je bil postavljen za striper halo. Spomnim se izkopa za temelje bluminga. Dan za dnem so z gradbišča vozili ogromne količine materiala. Na Beli je bilo previsoko, na Javorniku pa prenizko, zato je bilo potrebno material nasuti. Opazovali smo lahko le od daleč. Dostop na gradbišče je bil prepovedan. Pri izgradnji je sodelovalo zelo veliko ljudi iz različnih podjetij, domačih in tujih. Predvsem za elektro opremo je bilo veliko monterjev Američanov.

Ko smo 28. aprila začeli valjati (takrat je uradno stekla proizvodnja), se spomnim, da nas je bilo v valjavski kabini na blumingu toliko, da je bilo nemogoče delati. Nekdo je naredil red in dobesečno spodil vse ven. Ostali smo le še trije poleg valjavca. Ni in ni nam šlo, čeprav smo imeli pripravljene vse plane prevlekov. Valjanje bram smo že nekako osvojili, ko pa smo začeli valjati ingote v gredice, kar je neprimerno bolj zahteven postopek, je bilo še več težav.

Valjavci so prej trenirali. Imeli so dolg, rdeče pobarvan lesen tram, da so se učili obračati ter voditi valjanec naprej in nazaj. Ko pa se je pod kabino pripeljala 9 ton težka brama, je bil občutek zelo čuden. Ljudje, ki so gledali ob progi, so ploskali, nas pa je bilo kar malo strah. Čeprav so bili vsi že prej valjavci, se delovni proces na starejših napravah ni mogel primerjati z novimi. Tu je bilo treba slediti obrate, napetost, hitrost,... Bili so pripravljeni, vendar, ko je treba začeti zares, je vse nekaj drugega. Nekako dva meseca je trajalo, da je proizvodnja dokaj dobro stekla. Od začetka je bilo veliko izmeta. Poznalo se je tudi to, da nismo bili nikjer na praksi. Naučili smo se sproti, z delom. Za zaposlene je bilo organizirano strokovno usposabljanje, ki smo ga pripravili s pomočjo dokumentacije sami. Sestavili smo vprašalnike po posameznih področjih dela. Določiti je bilo potrebno ljudi za vsa delovna mesta. Tisti, ki so se prijavili, so bili tudi testirani. Na podlagi vseh teh rezultatov smo jih razporedili na delovna mesta. To smo izvedli v sodelovanju s takratnim oddelkom za industrijsko psihologijo. Delavci so se za delovna mesta zelo "zagrepli". Sodelovali so že pri montaži, tako, da je vsak napravo, ki jo je upravljal, dokaj dobro poznal. Vsega je bilo dovolj: težav, navorov, pa tudi smeha. Pristop je bil zelo resen. Upoštevali smo navodila, varnost, čelade smo nosili še celo v kabinah.

Od začetka smo valjali samo popoldne, dopoldne pa so imeli delo monterji in vzdrževalci, ki so nastavljali naprave pa tudi kaj popravili. Proizvodnja je bila 5-krat večja kot v starih valjarnah že prvo leto, ko še ni bila povsem utečena, boljše je bila tudi kakovost izdelkov. Delali smo tako rekoč "non-stop". Prosti smo bili po en dan za 1. maj, novo leto in 29. november. Šele po letu 1985. je bila prosta tudi popoldanska dnina na Silvestrovo. Sistem dela za celotno valjarno je bil 4+1.

Vodstveni kader je bil veliko prisoten. Domov smo šli šele takrat, ko se je nehalo delati. To je bilo redko od dveh popoldne. Tudi mi smo se morali naučiti vseh postopkov ravno tako kot valjavci. Ena noč mi je ostala še posebej v spominu. Zgodilo se je, da je bil na blumingu samo en valjavec. Sam ni mogel valjati, ker ni bilo drugega valjavca. Ponudil sem se, da ga bom jaz nadomestil. Zjutraj sem bil zelo utrujen, on pa še trikrat bolj. Moral je nadzorovati

mene in mi dajati navodila ter opravljati svoje delo. Takšnih dogodkov je bilo še veliko. Velike težave so bile tudi s čiščenjem globinskih peči, ker je bilo delo težko. Približno vsake tri mesece je bilo treba izkopati dno peči. Z deli smo začeli ko je bila peč še dokaj vroča. Izumili smo posebno lopato, ki smo jo pripeli na žerjav in z njo postrgali dno. Obratovanje peči smo tako bistveno podaljšali. Pri tem smo sodelovali vsi, tako delavci iz obrata, kot vzdrževalci in službe. Tako smo izboljšali tudi delovne pogoje in povečali zmogljivost peči. Bilo je veliko manjših inovacij, lopato za čiščenje dna pa lahko štejemo med večje inovacije.

Zdaj je vse drugače, bolj avtomatizirano. Če je vse v redu pride valjanec od bluminga do štetila brez posredovanja človeka. Takrat pa to ni bilo mogoče. Avtomatika dela vedno enako, človek pa se drugače odziva ob treh ponoči kot pa recimo ob treh popoldne. Pogoji dela se niti niso toliko spremenili, najbrž pa je velik napredek v kakovosti in izplenih. O modernizaciji bluminga in štetila se je govorilo že sredi osemdesetih let. Pa ni bilo nikoli dovolj denarja, da bi to izvedli. Rekonstrukcija je bila zelo potrebna.

Veliko obratov smo v teh 35 letih naredili, pa tudi ukinili. Valjarni napovedujejo da bo doživela 40 letnico. To potrjujejo tudi smernice proizvodnje v Acroniju, kot prebiram v vaših Novicah. Veseli me tudi, da gre Acroniju tako dobro, da lahko posodablja naprave izboljšuje delovne pogoje in vlaga v projekte za čistejšo okolje.

Branko Strmole, Lilijana Markež

Fotografije: Gornjesavski muzej Jesenice - foto-arhiv ŽJ



22. 12. 1966 - Polde Čimžar, Peter Frelj in Jaka Beguš za komandnim pultom za valjavsko ogrodje štetil



Maj 1983 - ena največjih električnih okvar v 35-letnem obratovanju valjarne je bila okvara pogonskega motorja za ogrodje štetil (na sliki - demontaža motorja)



KLJUČ 3 – AKTIVNOSTI V DELOVNIH SKUPINAH SO TEMELJ ZA ŠE BOLJŠE POSLOVNE USPEHE NAŠEGA PODJETJA

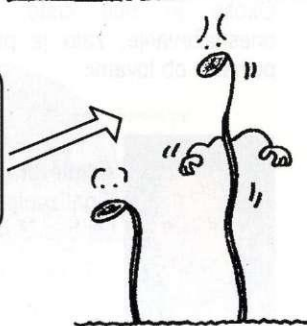
Ena izmed prvih aktivnosti pri uvajanju projekta 20 ključev v našem podjetju je bila ta, da smo podjetje razdelili na delovne skupine in imenovali odgovorne vodje delovnih skupin. Vodstvo podjetja je skušalo izbrati prave vodje, ki jim je bila zaupana odgovornost za uspešno delo v delovnih skupinah. Najpomembnejši temelj za uspešno delo bo vzpostavitev čimboljšega vzdušja, kjer se bodo prav vsi člani počutili kot del skupine in si bodo med seboj izmenjevali izkušnje ter

informacije. Uspešno delo v delovnih skupinah pa bo najboljša osnova za uvajanje drugih ključev v prihodnosti.

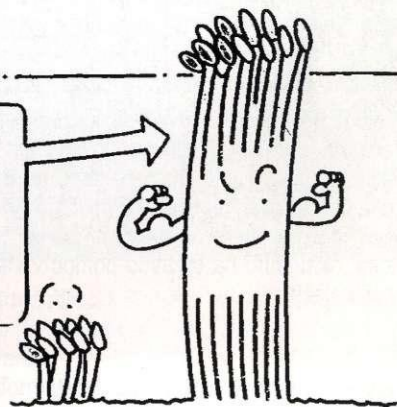
Delovna skupina je torej skupina ljudi, ki se skupaj trudi doseči skupne cilje. Ko običajni ljudje sestavijo moštvo, so skupaj sposobni neobičajnih dosežkov. (P. Wickens, Energise Your Enterprise II)

CILJ

Sami smo pogosto nemočni za doseg zastavljenih ciljev



S podporo drug drugemu bomo skupaj zmogli



V letošnjem februarju so se vodje delovnih skupin že seznanili z vlogo in zahtevanimi aktivnostmi v delovnih skupinah:

- **Redni delovni sestanki** – Za uspešno delo skupin so zelo pomembni kratki redni sestanki skupin, kjer se lahko najbolj učinkovito rešujejo težave, izmenjujejo informacije, načrtujejo aktivnosti in porajajo zamisli za izboljšave.
- **Oglasne deske** so osnovno orodje za dobro delovanje skupin. Na mestih, kjer se bo sestajala delovna skupina, bo postavljena informacijsko komunikacijska deska, kjer bodo predstavljeni cilji delovne skupine, njihovi člani, diagrami prisotnosti, mesto za zbiranje predlogov, akcijski načrti delovnih skupin, itn. Oglasne deske so v pripravi in načrtujemo, da bodo postavljene konec maja.
- **Sistem zbiranja koristnih predlogov** – Vodje delovnih skupin morajo ustvariti okolje, kjer bo možno izkoristiti naravno modrost vseh članov skupine in se bodo rojevale izboljšave na delovnem mestu. Izboljšave, ki izvirajo iz aktivnosti delovnih skupin, so najbolj učinkovite, saj nastajajo tam, kjer se delo dejansko izvaja. Tega dejstva se dobro zavedamo tudi v vodstvu, zato v okviru oddelka za inovacijsko dejavnost pripravljamo sistem motiviranja spontane inovacijske dejavnosti, ki naj bi bil še dodatna spodbuda pri zbiranju in uresničevanju koristnih predlogov.

Svoj prispevek bom zaključil z navedkom Petra Wickensa, ki pravi:

"Vodja delovne skupine, če je pravilno izbran, usposobljen in motiviran, lahko k uspehu podjetja prispeva več kot kdorkoli drug – vodje delovnih skupin dejansko izpeljujejo načrte vodstva podjetja."

Vodja projekta
Mag. Darko Mikec

IZJAVA ZA JAVNOST

V soboto 19.5.2001 nas je presenetila radijska in televizijska vest, da je inšpektorica z odločbo prepovedala obratovanje jeklarne s 1. junijem 2001.

Da bi pojasnili vzroke in zanikali takšno vest, je v torek, 22.5.2001 Acroni organiziral novinarsko konferenco, na kateri so predstavniki medijev dobili pojasnila in podatke v pisni obliki, glavni direktor Acronija, prof.dr. Vasilij Prešern pa je podal izjavo in odgovarjal na vprašanja novinarjev. V njej je poudaril, da težko razumemo vest, da je bil izpust prahu iz jeklarne tolikšen, da bi ogrozil zdravje tukajšnjih prebivalcev ter da naj bi s 1. junijem ustavili proizvodnjo v jeklarni. Prepričani smo, da za tako drastičen ukrep ni osnov in da so tako prepričani vsi, ki so kakorkoli povezani z Acronijem. To so naši delavci in lokalne skupnosti s katerimi v zadnjem času odlično sodelujemo, naši lastniki pa tudi uradne institucije, ki bedijo nad našim poslovanjem.

Zavedamo se, da obstoječa odpraševalna naprava v jeklarni ne zadošča več visokim ekološkim standardom, vendar pa je potrebno poudariti, da ne gre za zdravju škodljive snovi, kar so pokazali tudi rezultati stalnih meritev na določenih območjih v okolici Acronija, ki jih izvajajo pooblašene institucije. Seveda ne zanikamo, da je za okoliške prebivalce moteče, če se iz jeklarne kadi, zato smo že pred časom pristopili k projektu sanacije odpraševanja. Da bi te težave rešili čim bolj celovito, je v teku projekt (naložba je vredna 4,5 milijona nemških mark) za posodobitev odpraševalnega sistema v jeklarni, ki bo gotov do avgusta prihodnjega leta. V vmesnem času bomo s tehnološkimi ukrepi izpust prahu čim bolj zmanjšali. Posodobljen sistem bo zajel vse vire prahu v jeklarni tako, da bodo nad streho jeklarne vse emisije pod dopustnimi merami najstrožjih evropskih ekoloških standardov. S tem se bodo bistveno izboljšali tudi delovni pogoji zaposlenih v jeklarni. Sočasno delamo tudi na drugih ekoloških projektih. Najbolj pomembna med njimi sta "Predelava jeklarske žlindre" in "Pridobitev certifikata ISO 14001 - Sistem ravnanja z okoljem, o katerem lahko preberete v tej številki Novic.

Izvedenih je bilo že nekaj investicij, ki izboljšujejo vplive na okolje, omogoča pa nam jih pozitivno poslovanje družbe. Po načrtih ekoloških naložb do leta 2005, ki smo jih pripravili v programu prestrukturiranja za Evropsko skupnost, bo Acroni zanje porabil 30 milijonov nemških mark. V skladu s pravili, ki veljajo v Evropski skupnosti, računamo na državno pomoč v višini do 30 odstotkov vrednosti naložb.

L.M.

ZAČETNA OCENA RAVNANJA Z OKOLJEM V ACRONIJU

Z letošnjim letom smo v Acroniju začeli z vzpostavljanjem standarda ISO 14001 – Sistem ravnanja z okoljem. Ravnanje z okoljem določa način, s katerim organizacija obvladuje vplive na okolje, ki jih povzroča s svojimi aktivnostmi, storitvami in proizvodi. Njegovo temeljno načelo je preprečevanje onesnaževanja s sistematičnim upravljanjem področij in dejavnosti, za katere vemo, da so okoljsko občutljive. Tako smo 20. in 23. aprila 2001 s pomočjo zunanega sodelavca mag. Alojza Bitenca izvedli Začetno analizo ravnanja z okoljem v Acroniju. Po uvodnem razgovoru si je mag. Bitenc ogledal celotno proizvodnjo Acronija od Priprave vložka na Jesenicah do končnih odprem. Po ogledu so se začeli pogovori s posameznimi službami. Začetna analiza zajema vse dele našega poslovanja. Torej je potrebno spremljati tako vhodni material in surovine, odnose z dobavitelji in sam transport, kot

celotno proizvodnjo in z njo povezane emisije v ozračje, odpadne vode, porabo vseh energentov, nevarnih snovi, hrup, smrad, vibracije ter delovno ekologijo, ravnanje z odpadki. Prav tako so zanimivi razvoj, marketing, odnosi z javnostmi. Za vsak segment posebej je bilo potrebno skupaj z odgovornimi za posamezno področje izpolniti kar zajeten vprašalnik. Na podlagi izpolnjenega vprašalnika smo dobili osnovo za pripravo Registra okoljskih vidikov. Sledilo pa bo določanje Pomembnih okoljskih vidikov. Ta korak je potreben, saj standard ISO 14001 izrecno zahteva izdelavo okoljskih ciljev in programov na področju pomembnih vplivov na okolje.

Andreja Purka

ANKETA

V prejšnjih Novicah smo poročali o zasaditvi površin znotraj tovarniške ograje. Naključno izbrane sodelavce smo vprašali, kaj menijo o urejanju okolice proizvodnih obratov in zasaditvi dreves ter grmovnic ob halah in tovarniški ograji?



Nenad Marjanovič, Vroča predelava, Valjarna

Prav se mi zdi, da skrbimo tudi za okolico. Lepše je, če je urejeno, ni pa lepo, da nekateri rastline kradejo ali uničujejo.

Mesud Hamulič, Vroča predelava, Valjarna

Boljše je za okolje, ker je bolj čisto. Zrak je boljši tam, kjer so rastline. Tudi zaposleni imamo primeren odnos do okolja. Čistimo tudi zunaj, ob proizvodnih halah.

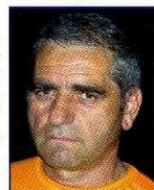


Milan Šuštaršič, Vroča predelava, Vzdrževanje vroče valjarne

To se mi zdi potrebno. Že na pogled je lepše, če je okolica urejena.

Metodi Filipov, Hladna predelava, Žarilnica

Okolje je bolj čisto, zmanjša se tudi onesnaževanje, zato je prav, da se zasadijo površine ob tovarni.



Admir Ibrahimovič, Hladna predelava, Finalizacija

Lepo je. Strinjam se s tem.

Hasan Grbič, Hladna predelava, Valjarna

Nič nimam proti, da se ureja okolica. Najprej pa bi morali urediti kaj bolj potrebnega, kot so plače delavcev, zaščitna sredstva (rokavice) in naprave. Tam pri "beli hiši" je vse lepo in urejeno, tu v proizvodnji pa ni tako. Še sem naj pride kdo pogledat. Najprej je potrebno urediti, da bo delavec zadovoljen in da bo z veseljem prišel v službo, šele potem pa ostale stvari kot so rože, garaže, avtomobili...



Nenad Stevanovič, Vroča predelava, Sektor za izdelavo slabov

Strinjam se, da se uredi okolica tovarne. Boljše je in lepše na pogled. Tu notri bi bilo tudi potrebno kaj urediti.



Branko Vukobrad Vroča predelava, Sektor za izdelavo slabov

Lepo je, če so zelenice okrog tovarne.

Sejat Rakovič, Vroča predelava, Sektor za izdelavo slabov

Zdi se mi smotrno, da uredimo prijetno okolje, so pa tudi druge stvari, ki so tudi zelo potrebne.



Roman Žmitek, Predelava debele pločvine, Adjustaža

Okolica je lepša. Prav je tako.



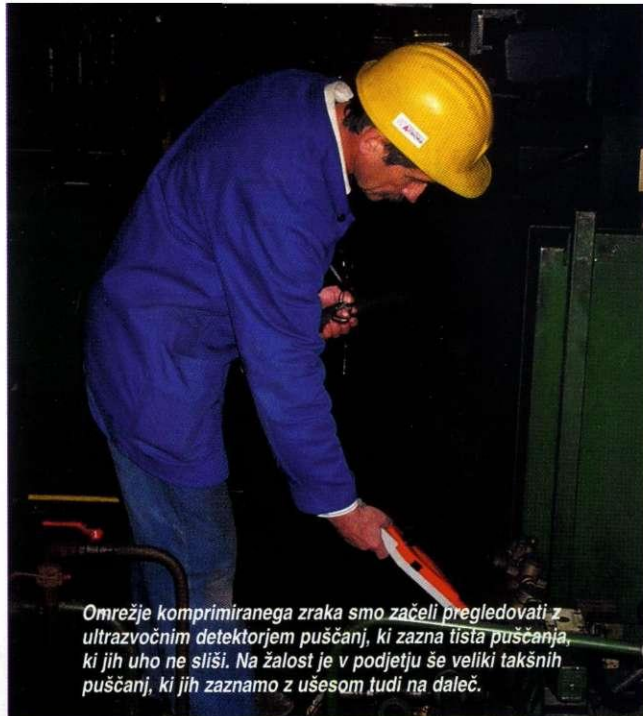
Ahmed Telalović, Predelava debele pločvine, Vzdrževanje

Zelo pozitivno. Tudi na Javorniku bi morali malo urediti okolico.

Hamulič Elvis. Hladna predelava, Finalizacija

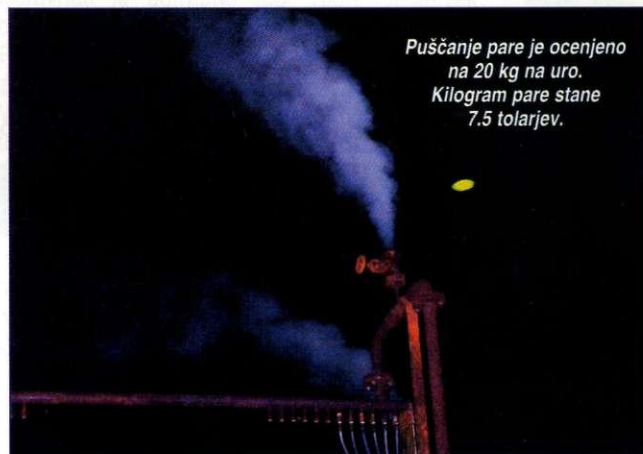
Če so rože in je lepo urejeno, so ljudje boljše razpoloženi. Bolj so veseli.

L.M.



hlajenja največjega tehnološkega porabnika energije. Povprečna hladilna moč sistema je bila v času meritev 2,8 MW, kar predstavlja več kot 13,5 % delež odvoda toplote s hlajenjem. Optimizacija sistema zahteva podrobnejšo analizo s parcialnimi meritvami temperatur in toplotnih tokov.

V času ogrevalne sezone so se izvedle tedenske meritve temperatur na ogrevanih delovnih mestih ter v pisarnah. Visok strošek, ki ga podjetje plačuje za potrebe ogrevanja, narekuje



aktivnosti tudi na tem področju. Analiza rezultatov je pokazala na deloma neustrezno temperaturno regulacijo ter visoko raven vzdrževanih temperatur.

V maju se poleg informativnih dejavnosti predvideva podrobnejša analiza oskrbe ter porabe komprimiranega zraka. V ta namen se je že izvedla vzorčna detekcija puščanj v PC Hladna valjarna. Delo na ostalih lokacijah nadaljuje strokovna skupina podjetja, ki je bila usposobljena v ta namen. Strošek proizvodnje komprimiranega zraka je ocenjen na 70 mio SIT letno. Občuten delež puščanj ter visoka cena energija komprimiranega zraka, ki je 5 do 10 krat dražja od električne energije, torej narekuje sodelovanje vseh zaposlenih v podjetju.

Pristop zaposlenih k projektne nižanju stroška energije je zelo pozitiven. Prva velika akcija zbiranja podatkov, ki je zajela porabnike električne energije ter komprimiranega zraka, se uspešno končuje. V nadaljevanju projekta se bodo izvedli podrobnejši popisi porabnikov pare, zemeljskega plina in tehnoloških plinov. 18. maja bodo vodstvu podjetja predstavljene delne ugotovitve energetskega pregleda.

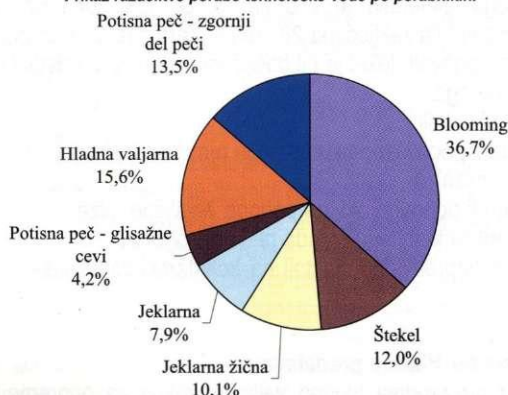
Branko Banko

NOVICE IZ TOVARNE

POTEK DEL ENERGETSKEGA PREGLEDA V PODJETJU ACRONI

Projekt "Energetski pregled podjetja SŽ Acroni d.o.o." se izvaja v skladu s predvidenim terminskim planom. Prednostno je bila

Prikaz razdelitve porabe tehnološke vode po porabnikih.

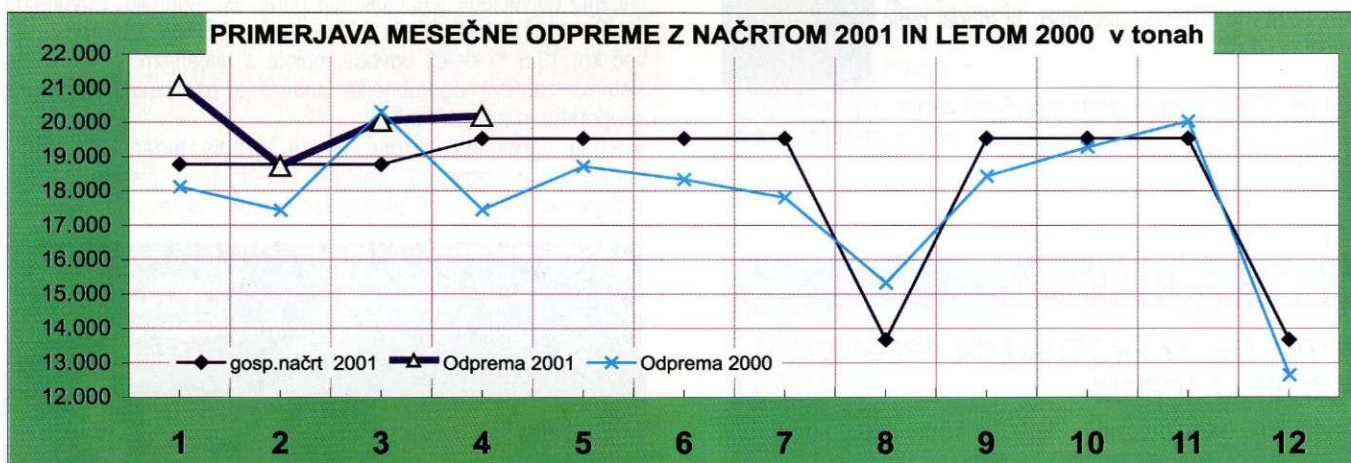
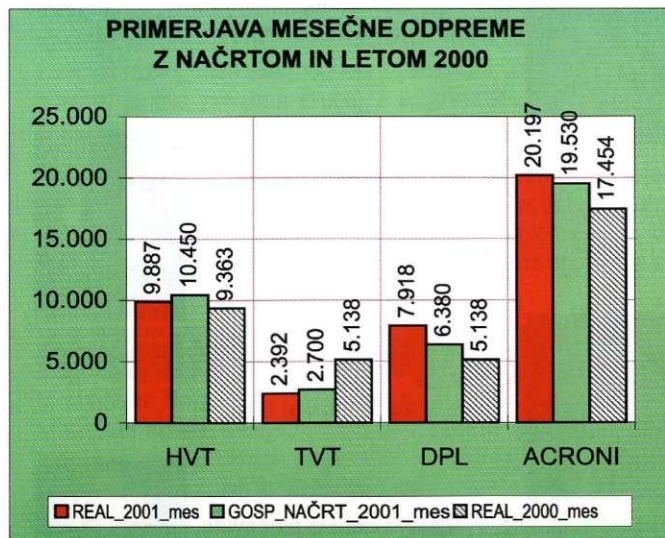
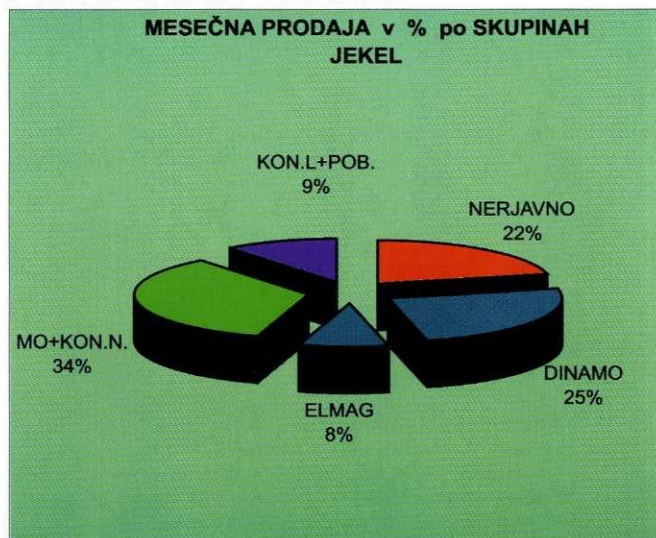


Povprečna poraba tehnološke vode znaša v času obratovanja proizvodnje kar 2.604 m³/h in je večinoma neodvisna od obsega proizvodnje. Povečane zahteve po varovanju okolja narekujejo nižanje porabe vode.

izvedena podrobna analiza porabe tehnološke vode posameznih linij, podkrepljena z večdnevnimi meritvami pretokov vode. Za porabo tehnološke vode na lokaciji je značilen visoka raven absolutne porabe ter skoraj neodvisna poraba od proizvodnjega procesa. Tako o analizi rezultatov kot tudi možnosti za optimizacijo smo se pogovorili s Plinstalom d.d, ki izvaja idejni projekt „Zmanjšanje porabe hladilne vode v PC Hladna predelava, PC Predelava debele pločvine in na potisni peči in v P PP in PDP“ ter odgovornimi nosilci tega projekta v podjetju.

Poleg meritev pretokov tehnološke vode, so bile izvedene tudi meritve toplotnega toka primarnega hladilnega sistema tališne peči Demag, kar je omogočilo podrobnejši vpogled v dejanski potek

POSLOVANJE V APRILU



PROIZVODNJA V APRILU

V aprilu je bila dosežena skupna proizvodnja 19.221 ton končnih izdelkov, kar predstavlja 97,8 odstotkov visoko postavljenega operativnega cilja. Tudi načrtovana proizvodnja nerjavne pločevine ni bila dosežena.

Odpremili smo 20.197 ton končnih izdelkov, kar je za 2,8 odstotka več od načrtovanega.

Profitni center Vroča predelava:

V Jeklarni je bilo v aprilu proizvedeno 23.656 ton slabov. S tem je bil načrt izpolnjen 100 odstotno. Proizvodnja jekla je bila zaključena z 29. aprilom. Na elektro obločni peči je bila poraba elektrod majhna, saj je znašala le 2,54 kilogramov na tono izdelanega jekla. Poraba električne energije na tem agregatu je bila na ravni lanskoletnih povprečnih porab in je znašala 496,2 kWh na tono izdelanega jekla. Izplen pri izdelavi slabov glede na kovinski vložek je znašal 85,8 odstotkov, kar je 0,6 odstotka nad načrtovanim. Zaradi težav s kakovostjo površine je izplen pri slabih iz nerjavnih jekel slabši, pri ostalih skupinah jekel pa boljši.

Večji zastoji so bili:

- 6 ur zaradi okvare hidravličnega zapirala na napravi za kontinuirno vlivanje,
- 7 ur zaradi menjave poškodovane žične vrvi na pečnem žerjavu,
- 13 ur zaradi prodora taline na napravi za kontinuirno vlivanje,
- 9 ur zaradi okvare monobloka na napravi za kontinuirno vlivanje.

V sektorju valjarne je bilo predelanih 24.235 ton slabov; operativni plan je bil izpolnjen 102,69 odstotno. Od celotne količine

prevaljanega materiala je bilo kar 5.186 ton nerjavnih jekel. Proizvodnja je bila zaključena 28. aprila. Zaradi razpok na trakovih in ploščah nerjavnih jekel je bil doseženi izplen za 2 odstotka nižji od načrtovanega.

Večji zastoji so bili:

- 13 ur zaradi podaljšanega dnevnega remonta (težave pri montaži 7-valjne mize),
- 10 ur zaradi ponovne okvare pogona 7-valjne mize,
- 8 ur zaradi električnega izpada glavnih pogonov.

Skupno so nepredvideni zastoji na koledarski čas znašali 20,56 odstotkov.

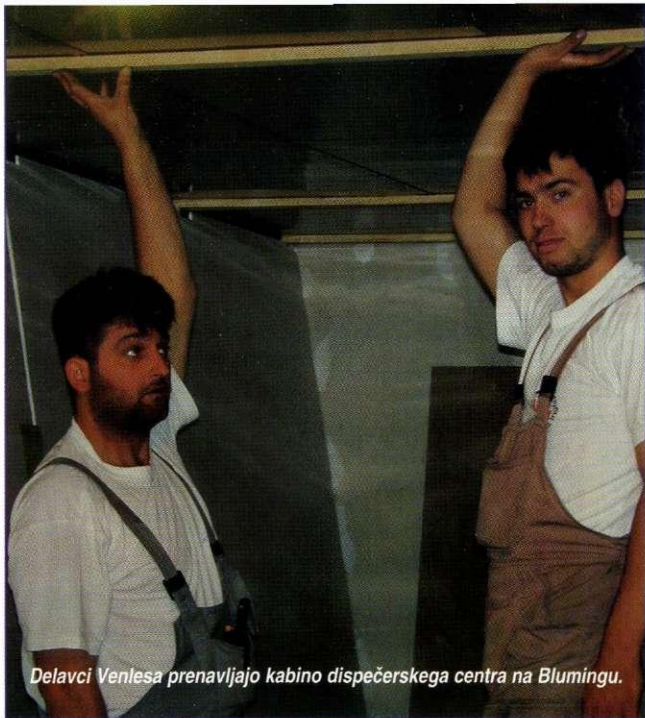
Profitni center Hladna predelava:

Dosežena proizvodnja hladno valjanih trakov za odpremo je v aprilu znašala 10.035 ton, kar je za 1,4 odstotka več, kot smo načrtovali. Prav tako je bil presežen operativni načrt proizvodnje toplo valjanih trakov za prodajo za 3,6 odstotka in je znašala 2.331 ton.

Največjo težavo v tem mesecu je predstavljala okvara absorpcijske kolone na napravi za regeneracijo kisline. 19. aprila je prišlo do porušitve rešetke kolone, kar je povzročilo 193 ur nepredvidenih zastojev. Ponovno obratovanje je bilo moč vzpostaviti šele 26. aprila.

V sektorju Lužilnica smo imeli nekoliko več težav z okvarami peskarskih strojev na obeh lužilnih linijah.

V sektorju valjarne smo na valjarskem ograjdu Sendzimir imeli okrog 24 ur nepredvidenih zastojev, večinoma zaradi težav z ležaji. Ostale linije so obratovalle brez večjih težav.



Delavci Venlesa prenavljajo kabino dispečerskega centra na Blumingu.

V razreznem delu je bilo na liniji SSSL potrebno zagotoviti 32 ur izrednega obratovanja. V sredini meseca je prišlo do okvare izravnalnika na liniji CTL, kar je povzročilo 45 ur nepredvidenih zastojev.

Na liniji SISL je bilo opravljenih 202 menjav rezilnega ogrodja, kar predstavlja 37,8 ton razrezane pločevine na menjavo in je nekoliko pod običajnim povprečjem. Ostale linije so obratovale brez večjih težav tako, da s tega vidika mesec lahko ocenim zelo dobro. Dosežen izplen je bil na ravni načrtovanega v gospodarskem načrtu.

Profitni center Predelava debele pločevine

V aprilu so proizvedli 6.867 ton debele pločevine za prodajo. To predstavlja 91,6 odstotno izpolnitev visoko postavljenega operativnega načrta. Glavna razloga za zaostajanje za načrtom sta bistveno slabša kakovost vložka iz PC VP (razpoke na pločevinah iz nerjavnih jekel, neustrezne mehanske lastnosti pločevin iz navadnih konstrukcijskih jekel in slabša ravnost zvaljanih plošč) ter povečan obseg bolovanja predvsem žerjavovodij PC PDP, kar je onemogočalo izvedbo dodatno organiziranega dela v še večjem obsegu. Kljub slabši končni proizvodnji pa je bilo odpremljenih rekordnih 7.918 ton končnih izdelkov. Operativni plan je bil izpolnjen 106 odstotno.

Daljših nepredvidenih zastojev ni bilo, nasprotno, bistveno povečano obratovanje smo dosegli na rezalniku NC1, peči Drever, kalilni peči Ebner in peči Custodis. Povečanega obsega dela pa predvsem zaradi bolovanja rezalk nismo uspeli realizirati na avtogenih rezalnikih. Nižjo storilnost smo zaradi zaostrenih zahtev pri embalaranju pločevine in povečanem obsegu površinskih reparatur beležili v adjustaži.. Nadaljuje se montaža nove peskarske linije in dveh novih 16-tonskih žerjavov, zaradi česar je bila sicer v majhnem obsegu motena tudi proizvodnja v oddelku OTOP. Izplen v aprilu je bil 88,32 odstoten in je boljši od načrtovanega za 0,75 odstotka.

Tehnični direktor
Branko Banko, univ.dipl.ing.

FINANČNO STANJE DRUŽBE

Anketa v zadnji številki Novic je pokazala, da zaposleni sicer dobijo precej informacij, niso pa zadostno informirani o finančnem stanju podjetja.

Finance so tudi v zasebnem življenju zaupne narave in informacij o tem običajno ne razglajamo, zato tudi informacij o poslovanju družbe ne objavljamo kjerkoli, saj le-te predstavljajo poslovno skrivnost.

Z veseljem pa lahko trdim, da je finančno stanje naše družbe

trenutno ugodno.

Od leta 1996 smo se srečevali z veliko težavo likvidnosti, saj smo za surovine in storitve, našim dobaviteljem dolgovali več kot 20 milijonov. DEM. Žiro račun smo imeli blokiran približno tri tedne na mesec in le s težavo smo do 23. v mesecu zagotovili sredstva za izplačilo plač.

Večkrat ste v lanskem letu lahko prebrali, da Acroni posluje z dobičkom, in prav to pozitivno poslovanje nam je omogočilo, da smo poravnali obveznosti iz preteklosti. V lanskem letu smo v celoti poplačali vse zapadle obveznosti (nekateri so na plačilo čakali tudi 20 mesecev), v letošnjem letu pa smo kljub precejšnjim sredstvom, ki jih namenjamo za naložbe, uspeli zmanjšati kratkoročno zadolženost pri komercialnih bankah.

ln sedaj še na kratko, kakšen je mesečni obseg poslovanja - oziroma kakšen je priliv na žiro račun Acronija- ter kako se ta sredstva porabljajo.

Mesečno našim kupcem izdamo od 2000 do 2200 računov, približno toliko računov pa prejmemo tudi od naših dobaviteljev.

Mesečna prodaja Acronija je približno 3 milijarde SIT. Več kot polovico porabimo za nakup starega železa in legur, 150 milijonov SIT za električno energijo in prav toliko za zemeljski plin, 85 milijonov SIT stanejo ostali energenti (para, kisik, dušik, argon itd.). Približno 200 milijonov SIT stanejo strojni in elektro rezervni deli ter storitve, povezane z vzdrževanjem, stroški ostalih storitev (stroški izvoza, koncerna, SUZ-a, prevozov zavarovalnih premij itd.) pa znašajo 150 milijonov SIT. Za plače, plačilo prispevkov, prevoza na delo in malice mesečno porabimo 380 milijonov SIT, 80 - 100 milijonov SIT pa je potrebno nameniti za poplačilo obresti. Poravnati je potrebno tudi vodni prispevek, prispevek za onesnaževanje voda, mestno zemljišče in različne članarine. Približno 100 milijonov SIT smo v letošnjem letu mesečno namenili za naložbe.

V primeru, da je prilivov več, kot jih potrebujemo za poravnavo tekočih obveznosti, pa zmanjšamo našo zadolženost pri bankah. Specifičnost poslovanja v Sloveniji pa je, da se plačila v celoti ne izvajajo gotovinsko. Za približno 600 milijonov SIT mesečno je potrebno poiskati različnih kompenzacijskih verig, s katerimi poravnavamo naše obveznosti do dobaviteljev in zapiramo naše terjatve do domačih kupcev. Takih verig pripravimo mesečno približno 1000, v verigah pa je vključenih od 3 do 17 udeležencev. Zavedati se moramo, da le pozitivno poslovanje in optimalno stanje zalog omogoča, da v celoti pokrivamo svoje obveznosti.

Pozitivno poslovanje pa je možno doseči le, če v ustrezni kakovosti in strukturi prodamo približno 19.000 ton naših izdelkov ter ob nenehni skrbi za vse potroške, ki imajo za posledico študi stroške.

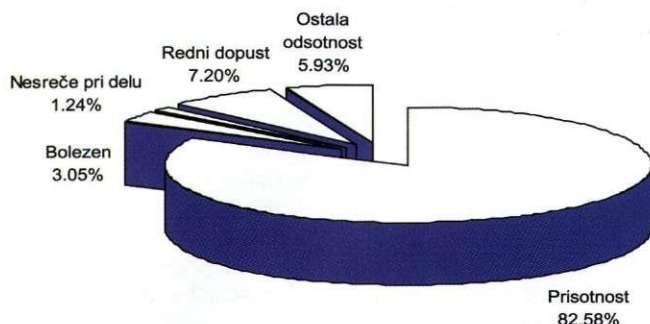
Direktorica Ekonomike
Polonca Marjanovič, univ.dipl.ekon.



Ozaljšan vhod na Javorniku.

KADROVSKA GIBANJA V APRILU

ODSOTNOST



Odsotnost je bila aprila za skoraj dva odstotka manjša kot lani v istem mesecu. Za skoraj odstotek je bilo manj bolovanja zaradi boleznih in poškodb pri delu. Tudi ostale odsotnosti je bilo manj kot lani.

Ivanka Mavri

JUBILANTI DELA

10 LET:

ALE MULALIČ

ESAD KURBEGOVIČ

MARJANA CRNKOVIČ

PC VP - JEKLARNA

TEHNIČNE STORITVE

PRODAJA

20 LET:

EMIL ŠUBELJ

MEHMED ČORDIČ

BOJAN FINC

ANICA PESJAK

PC VP - JEKLARNA

PC HLADNA PREDELAVA

PC HLADNA PREDELAVA

RAZISKAVE IN RAZVOJ

30 LET:

MIRSAD FAJKOVIČ

ISMET PIVAČ

LAZO RAILIČ

PC VP - JEKLARNA

PC VP - JEKLARNA

PC VP - JEKLARNA

ISKRENE ČESTITKE!

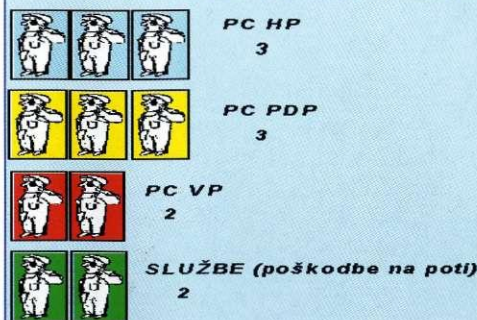
GIBANJE POŠKODB PRI DELU

V aprilu se je pripetilo 8 poškodb pri delu in 2 poškodbi na poti. Poškodovanci so bili zaradi posledic teh poškodb in posledic poškodb v preteklosti odsotni z dela 358 delovnih dni, to je približno 45 dni na poškodbo. Dnevno je bilo odsotnih z dela 16 zaposlenih. V primerjavi s preteklim mesecem se je število poškodb zmanjšalo za 50%, vendar pa je resnost teh poškodb (število izgubljenih dni na eno poškodbo) občutno večja.

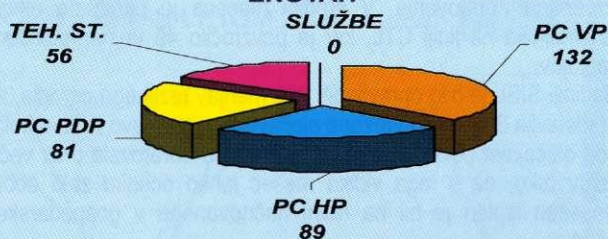
Razveseljivo je, da se je število poškodb pri delu po daljšem obdobju zmanjšalo. Posebej izstopata PC vroča predelava, kjer se je število poškodb v primerjavi s prejšnjim mesecem zmanjšalo kar za 80%, in pa tehnične storitve, kjer v tem mesecu ni bilo poškodb. Kljub tem obetavnim podatkom pa je resnost teh poškodb bistveno večja kot v preteklih mesecih. Vzroki za to so v veliki meri v posledicah poškodb iz preteklosti, saj je bilo zaradi le-teh izgubljenih kar 170 delovnih dni. Padci IN zdrsi so še vedno med

glavnimi povzročitelji poškodb. Zavedati se moramo, da je vsak sam v prvi vrsti odgovoren zase, za svojo varnost in pa tudi za varnost drugih. Delodajalec mora zagotoviti varno in zdravo delo, to pa pomeni tudi varne dostope, poti za gibanje. Če opazite nepravilnost oz. nevaren pojav, ki bi lahko povzročil poškodbo, ste

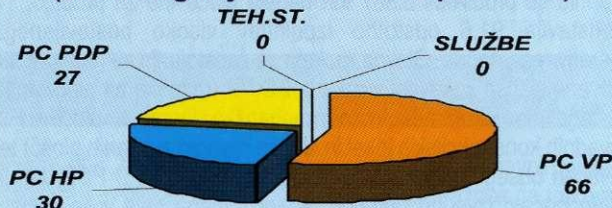
ŠTEVILO POŠKODB PO ENOTAH



ŠTEVILO IZGUBLJENIH DELOVNIH DNI PO ENOTAH



RESNOST POŠKODB PO ENOTAH (število izgubljenih dni na eno poškodbo)



dolžni o tem takoj pisno oz. ustno obvestiti neposrednega vodja dela. Če se opažena nepravilnost ali nevaren pojav ne odpravi, imate pravico zahtevati posredovanje inšpektorja za delo. Nobeno delo ne zahteva take naglice, da bi na ta račun tvegali svoje zdravje ali celo življenje.

Gorazd Sušnik

VARSTVO IN ZDRAVJE PRI DELU

POVZETEK ZAKONA O VARNOSTI IN ZDRAVJU PRI DELU

Naloge, katerih izvajanje preverjajo državni upravni organi

Dne 28. 07. 1999 je začel veljati zakon o varnosti in zdravju pri delu (zvzd). Varnostni inženirji vam bomo vsebino ZVZD predstavili v najnujnejši obliki.

Sledeč prispevek povzema osnovne obveznosti in naloge, ki so nam določene, v nadaljevanjih pa bomo posamezne naloge oziroma skupine nalog podrobneje obrazložili z uporabo različnih komentarjev (inšpekcije za delo, pravnikov in drugih).

S tem nam je na razpolago tudi orodje za oceno uspešnosti in aktivnosti pri izvajanju nalog.

Uporabniki intraneta imajo dostop do celotnega zakona na strani

varstvo in zdravje pri delu, ostali pa lahko pridejo do njega v strokovni knjižnici v uradnem listu rs, št. 56/99.

DELODAJALEC JE DOLŽAN DA Z ZAČETKOM

VELJAVNOSTI ZVZD:

- da v uporabo delavcem nevarne snovi, ki so opremljene s posebno listino v slovenskem jeziku, v kateri je proizvajalec oziroma dobavitelj v skladu s posebnimi predpisi navedel vse varnostno-tehnične podatke, ki so pomembni za ocenjevanje tveganja pri delu s temi snovmi in zagotovi vse varnostne ukrepe, ki jih določa listina (prvi odstavek 17. člena);
- zagotovi, kadar je to potrebno, prevod listine, v kateri je proizvajalec oziroma dobavitelj v skladu s posebnimi predpisi navedel vse varnostno-tehnične podatke, ki so pomembni za ocenjevanje tveganja pri delu s temi snovmi, v jezik, ki ga delavec razume (drugi odstavek 17. člena);
- zagotovi zdravstvene preglede delavcev (prvi odstavek 22. člena);
- obvešča delavce o varnem delu in jih seznaja o vrstah nevarnosti na delovnem mestu, ter o potrebnih varnostnih ukrepih (prvi odstavek 23. člena);
- usposablja delavce za varno opravljanje dela ter prilagaja in po potrebi obnavlja ter spreminja vsebino usposabljanja (prvi in drugi odstavek 24. člena);
- preverja teoretično in praktično usposobljenost za varno delo na delovnem mestu (tretji odstavek 24. člena);
- določi obvezne občasne preizkuse teoretične in praktične usposobljenosti za varno delo in spoštuje predpisane roke (četrti in peti odstavek 24. člena);
- zagotovi brezplačno usposabljanje delavcev v njihovem delovnem času (osmi in deveti odstavek 24. člena);
- s pisnim sporazumom določi skupne ukrepe za zagotavljanje varnosti in zdravja pri delu ter delavca, odgovornega za izvajanje teh ukrepov na delovišču, kjer hkrati opravlja dela dvojne ali več delodajalcev (25. člen);
- o začetku nevarnih del obvesti inšpekcijo dela najmanj petnajst dni pred začetkom delovnega procesa, pri katerem obstajajo večje nevarnosti za poškodbe in zdravstvene okvare (26. člen);
- prijavi takoj inšpekciji dela vsako smrtno poškodbo ali poškodbo, zaradi katere je delavec nezmožen za delo najmanj tri zaporedne delovne dni, kolektivno nezgodo, nevarni pojav ali ugotovljeno poklicno bolezen in o smrtni poškodbi takoj obvesti organ, pristojen za notranje zadeve (prvi in drugi odstavek 27. člena);
- hrani vso dokumentacijo po tem zakonu in vodi predpisane evidence (38. in 39. člen);
- zagotavlja delavcem sredstva in opremo za osebno varnost pri delu ter njihovo uporabo, če sredstvo za delo in delovno okolje, kljub varnostnim ukrepom ne zagotavlja varnosti in zdravja pri delu (šesta alineja prvega odstavka 15. člena);
- zagotavlja periodične preiskave delovnega okolja in periodične preglede ter preizkuse delovne opreme (sedma alineja prvega odstavka 15. člena);
- zagotovi, da imajo na mestu, kjer preti neposredna in neizogibna nevarnost, dostop le tisti delavci, ki so za delo na takem mestu dobili posebna navodila (tretji odstavek 23. člena);
- opremi delovna mesta in sredstva za delo z znaki za obvestila in za nevarnost ter navodili za varno delo, v skladu s posebnimi predpisi (peti odstavek 23. člena).

DELODAJALEC JE DOLŽAN V ROKU DVEH LET:

- izdelati in sprejeti izjavo o varnosti v pisni obliki na predpisan način in v predpisani vsebini (prvi in tretji odstavek 14. člena);
- določiti posebne zdravstvene zahteve, ki jih morajo izpolnjevati delavci za delo v delovnem procesu ali za uporabo posameznih sredstev za delo, na podlagi strokovne ocene pooblaščenega

zdravnika (16. člen);

- zagotoviti, da naloge zdravstvenega varstva pri delu opravlja pooblaščen zdravnik (prvi odstavek 20. člena);
- poskrbeti, da delavci prejmejo informacijo o tveganjih glede varnosti in zdravja pri delu ter informacijo o delavcu, ki je določen za prvo pomoč, požarno varstvo in evakuacijo delavcev (četrti odstavek 23. člena);
- zagotoviti ustrezno obliko usposabljanja članov sveta delavcev oziroma delavskega zaupnika za varnost in zdravje pri delu (osmi in deveti odstavek 24. člena);
- omogočiti delavcem ali njihovim predstavnikom, da sodelujejo pri obravnavi o vseh vprašanih, ki zadevajo zagotavljanje varnega in zdravega dela v skladu s tem zakonom in drugimi predpisi (prvi odstavek 28. člena);
- posredovati svetu delavcev izjavo o varnosti, poročilo o stanju varnosti in zdravja pri delu ter o izvedenih varnostnih ukrepih ter evidenc (tretji odstavek 28. člena);
- se s svetom delavcev posvetovati o vsakem ukrepu, ki lahko vpliva na varnost in zdravje pri delu, o izbiri strokovnega delavca in pooblaščenega zdravnika, o izjavi o varnosti ter o obveščanju delavcev (četrti odstavek 28. člena).

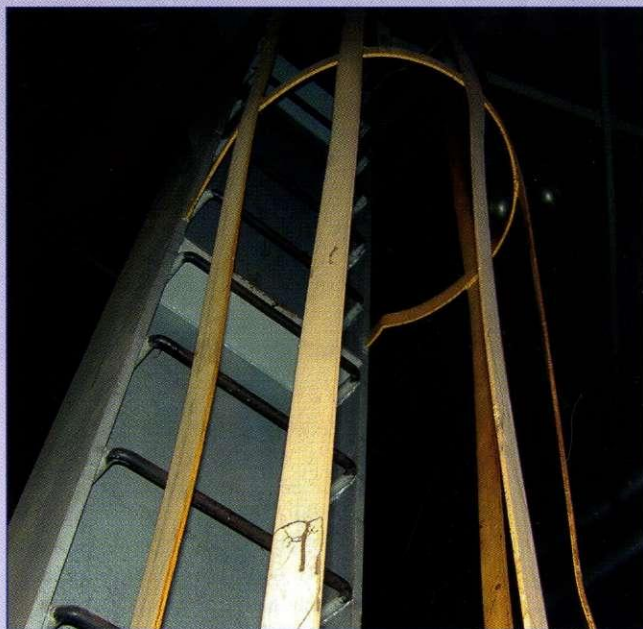
DELAVEC JE DOLŽAN:

- delodajalca takoj obvestiti o vsaki pomanjkljivosti, škodljivosti, okvari ali drugem pojavu, ki bi lahko pri delu ogrozil njegovo zdravje in varnost ali zdravje in varnost drugih delavcev (prvi odstavek 37. člena);
- upoštevati predpisane varnostne ukrepe in uporabljati predpisana sredstva ter opremo za osebno varnost pri delu in se odzvati na zdravstveni pregled oziroma na preverjanje znanja (36. člen).

Zdravko Hanžek

DOSTOP NA DVIGALO

Obstoječ dostop na dvigalo (izvedenje na običajen način z lestvijo in varovanjem pred padcem s hrbtno zaščito) zadošča normam in standardom, pa ga bodo vseeno nadomestile stopnice.



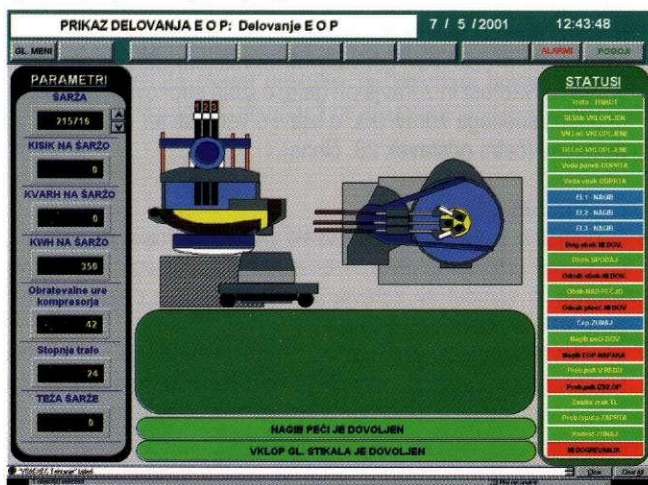
Dostop bo tako ugodnejši za vodje dvigal in nadzorno osebje, predvsem pa za vzdrževalce in njihova bremena na hrbtih (torbe z orodjem, rezervni deli, pripomočki...). Seveda pa bo tako tudi zmanjšana možnost poškodb zaradi zdrsov po prečkah, udarcev ob lestev in dele objekta.

Zdravko Hanžek

MODERNIZACIJA PROCESNE OPREME V JEKLARNI

Procesni računalnik, ki spremlja proizvodnjo v Jeklarni, obratuje že več kot 15 let. V tem času je razvoj računalniških in omrežnih tehnologij doživel velik razvoj. Spremembe so vidne povsod. Zato zastarela oprema procesnega računalnika tudi ne more spremljati razvoja tehnologije proizvodnje jekla.

Obstoječe stanje predvsem strojne opreme v jeklarni je katastrofalno. Rezervnih delov ni mogoče več dobiti, ker je strojna oprema preveč zastarela in je tudi proizvajalec ne izdeluje več. Tudi zastarela programska oprema ne omogoča bistvenega spreminjanja obstoječih programov.



Zaslonski prikazi za spremljanje procesov so delo naših strokovnjakov.

To je glavni vzrok, da smo začeli z modernizacijo procesne opreme. Da bi to uresničili, smo se dogovarjali z nekaterimi priznanimi tujimi ponudniki, vendar se je na koncu izkazalo, da je najboljša (pa tudi daleč najcenejša) rešitev, da se vsega skupaj vsaj na prvi ravni lotimo sami. Vsi programi za logične krmilnike, ki nadzorujejo in krmilijo naprave, so narejeni v slovenščini (večinoma so jih pisali naši ljudje ali pa so bili poslovenjeni kasneje). Če bi se odločili za tujega izvajalca, bi najprej morali vse programe prevesti v angleščino. Tudi to bi vzelo precej časa. Že v preteklosti smo nekaj zastarelih logičnih krmilnikov z novjšimi zamenjali sami, oziroma s sodelovanjem zastopnika proizvajalca v Sloveniji. Takšen način dela je za Acroni najbolj ugoden, ker so motnje v proizvodnem procesu minimalne. Delo namreč opravljamo v času neobratovanja jeklarne. Menjava zastarelih

logičnih krmilnikov je šele prvi korak v modernizaciji procesne opreme. Stare logične krmilnike ni možno neposredno povezati z novejšimi računalniki in drugo procesno opremo. Po drugi strani pa smo se tudi odločili, da bomo logične krmilnike menjali postopoma – po agregatih. Z določenimi programskimi rešitvami smo si omogočili, da bomo začasno lahko še uporabljali obstoječi procesni računalnik (čeprav verjetno ne vseh programov). Vendar se bojimo, da se tudi niemu življenjska doba izteka.

Zastarele logične krmilnike Allen Bradley serije 3 menjamo z novejšo serijo 5 istega proizvajalca. Tako smo že uspešno zamenjali logični krmilnik na EOP in vzpostavili komunikacije med že zamenjanim (hala legur). Tudi zastarele sinoptične plošče smo nadomestili z nadzornim sistemom (SCADA) in vzpostavili povezavo med nadzornim sistemom in tehtnicami, ki jih uporabljajo za tehtanje raznih dodatkov za dodajanje v peč med taljenjem. Tako lahko spremljamo dejanske teže vložnih materialov, ki so dodane za posamezno šaržo. Pri tem smo zaenkrat skoraj v celoti še ohranili komunikacijo z obstoječim procesnim računalnikom.

Operaterji EOP lahko spremljajo potek proizvodnje na ekranu računalnika. Vnašajo potrebne količine dodatkov in spremljajo dejansko količino, ki je bila odtehtana in dodana talini. Istčasno lahko spremljajo količine vpihanega kisika, ki so jih v proces dodali z novim manipulatorjem za vpihavanje kisika, ki je začel obratovati v marcu. Potek delovanja manipulatorja krmili logični krmilnik, ki ga je dobavil dobavitelj. Samo vizualizacijo (spremljanje delovanja naprave na ekranu računalnika) dodajanja kisika v talino pa smo naredili sami in tudi tako nekaj prihranili. Poleg tega je tako mogoče prikaz delovanja manipulatorja prilagoditi željam uporabnikov. Vedno se namreč kaže, da šele po nekem času delovanja določene naprave lahko uporabniki točno povedo, na kakšen način želijo spremljati potek proizvodnje.

Prva faza projekta modernizacije procesne opreme v jeklarni je sedaj v testni fazi. To pomeni, da bodo sedaj uporabniki s svojimi željami in pripombami lahko aktivno sodelovali pri modifikaciji ekranskih slik. Le tako bodo na ekranih tisti podatki, ki jih uporabniki pri svojem delu najbolj potrebujejo.

Realizacija projekta je pokazala, da velikokrat velja tudi domače znanje, ki ga je potrebno le ustrezno uporabiti in tudi ovrednotiti. Ni res, da je vedno dobro le tisto, kar drago plačaš. Omeniti pa velja tudi to, da se je pri realizaciji tega projekta pokazalo tudi dobro sodelovanje med različnimi sektorji in službami. Čeprav je glavni nosilec projekta Procesna avtomatika, je potrebno poudariti, da brez ustreznega sodelovanja med sodelavci elektro vzdrževanja v jeklarni in sodelavci oddelka Procesna avtomatika tak način realizacije projekta ne bi bil mogoč.

In sedaj gremo naprej. Naslednji agregat je VOD.

Vodja projekta:
Dr. Neda KARBA

intr@net

KONTROLING

Na Kontrolingu zbiramo in analiziramo podatke z vseh področij poslovanja, zato se tudi na naših intranetnih straneh nahajajo najrazličnejše informacije. Najbolje bo, da se kar sprehodimo skozi uvodno stran.

V mapi »Zbirni kazalci poslovanja« so prikazani najpomembnejši podatki o poslovanju Acronija. Tako boste tukaj našli zbirne informacije o proizvodnji, količini in vrednosti prodaje ter dobičku, vse v primerjavi z gospodarskim načrtom.

Analiza stroškov poslovanja se mesečno izdela za celoten Acroni, profitne centre in službe ter znotraj profititnih centrov za posamezne sektorje. Primerjava z gospodarskim načrtom se izvaja po principu tekočega predračunavanja, kar pomeni, da se izračunajo stroški po izhodiščih iz gospodarskega načrta za

dejansko proizvodnjo. Ko primerjamo dejanske stroške s predračunskimi, dobimo pozitivne in negativne odmike, vzroke zanje pa iščemo v specifičnih porabah in nabavnih cenah materialov. Na enak način sta izdelani tudi analiza stroškov energije in analiza stroškov vložnega materiala. Primerjava načrtovanih in dejanskih specifičnih porab posameznih energentov nam pokaže pozitiven ali negativen učinek na stroške poslovanja,

ACRONI JESSENCE intr@Net	
Kontrolling	
info/contr_tel.doc	Osnovne informacije o oddelku
mesicaz.htm	Zbata kanali poslovanja
stroci.htm	Analiza stroškov poslovanja
energ.htm	Analiza stroškov energije
strosci.htm	Analiza stroškov vložnega materiala
meso.htm	Mesečni plan - prodaja, nabava in poslovni stroški
rac3.htm	Zaloge R3 - surovine in material
rac6.htm	Zaloge R6 - gotovi izdelki, polizdelki in nedokončana proizvodnja
nes.htm	Nesreče pri delu
odso.htm	Odsotnost
izpl.htm	Izpleni

ACRONI JESSENCE intr@Net	
Mesečni plan prodaje, nabave in poslovnih stroškov	
mesp01/01.xls	Plan in realizacija operativnega plana - JANUAR 2001
mesp01/02.xls	Plan in realizacija operativnega plana - FEBRUAR 2001
mesp01/KUM-01-02.xls	Plan in realizacija operativnega plana JANUAR - FEBRUAR 2001
mesp01/03.xls	Plan in realizacija operativnega plana MAREC 2001
mesp01/KUM-01-03.xls	Plan in realizacija operativnega plana JANUAR - MAREC 2001
mesp01/04.xls	Operativni plan - APRIL 2001
mesp01/05.xls	Operativni plan - MAJ 2001

ACRONI JESSENCE intr@Net	
Stroški PC v letu 2001	
vrocan-01.htm	PC Vročna predelava
HP-01.htm	PC Hladna predelava
DP-01.htm	PC Debeli pločevina
Acroni-01.htm	Acroni

ravno tako pa tudi primerjava dejanske in planske porabe materiala.

Zaloge surovin in materiala, kakor tudi nedokončane proizvodnje, polizdelkov in gotovih izdelkov pomenijo vezavo likvidnih sredstev, zato je zelo pomembno, da podjetje vzdržuje zaloge na najnižji ravni, ki še zagotavlja običajen potek poslovanja. Takim zalogam pravimo optimalne zaloge. Z analizo stanja zalog spremljamo njihovo gibanje in spremembe po skupinah materialov v okviru zalog materiala in surovin, zaloge proizvodov pa spremljamo po kakovostnih grupah proizvodov in fazi proizvodnje, kjer se nahajajo. Z izračunom številnih dni vezave zalog ugotovimo, koliko dni te zaloge v povprečju ležijo na skladišču preden se porabijo. Cilj podjetja je, da so zaloge v skladiščih kar najmanj dni. Na naših intranetnih straneh se da spremljati tudi podatke o nesrečah pri delu, odsotnosti in izpleni. Primerjave z lanskoletnimi podatki so zaradi organizacijskih sprememb, ki smo jih izvedli v začetku leta 2001, žal nerealne. Priznam, da so tudi preglednice nekoliko velike in jih je težko brati na ekranu, vendar obseg podatkov, ki jih je potrebno obdelati in primerjati, ne omogoča manjših preglednic. Upam, da boste s pregledovanjem intranetnih strani Kontrollinga našli koristne informacije, ki vam bodo v pomoč pri vašem delu.

Marjeta Rozman

INFORMATIKA

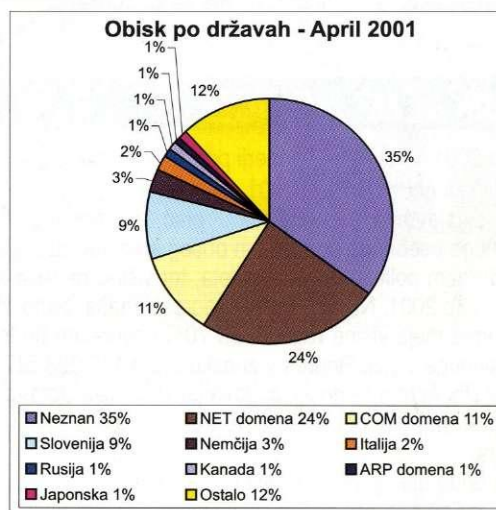
ANALIZA OBISKA ACRONIJEVIH DOMAČIH STRANI.

Rezultati številnih tujih raziskav kažejo, da pomen in vpliv celovitega upravljanja odnosov s strankami, eCRM (enterprise Customer Relationship Management), na poslovanje organizacij izredno hitro narašča.

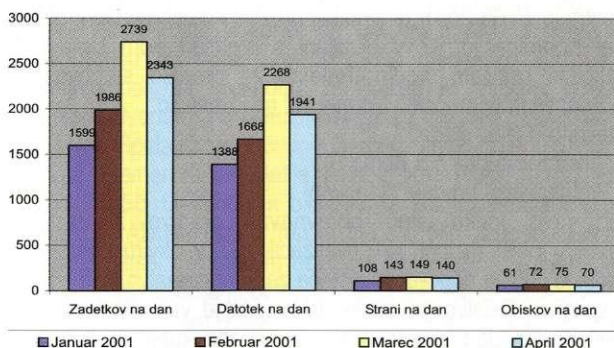
Kaj je eCRM?

eCRM (enterprise Customer Relationship Management) oziroma celovito upravljanje odnosov s strankami je poslovna strategija, ki v središče poslovanja organizacije postavlja posamezno stranko in poskuša zanj ustvariti najvišjo raven zadovoljstva. Ustvarjanje zadovoljstva zahteva poznavanje stranke, kar pomeni spremljanje stranke v vseh njenih interakcijah z organizacijo in zajemanje podatkov iz vseh virov, preko katerih stranka komunicira z organizacijo ter njihovo združevanje v ustrezen informacijski sistem s celovitim pogledom na stranko.

Na oddelku informatike smo se zaradi pomembnosti eCRM-ja odločili za analiziranje obiska domačih internetnih strani. V ta namen smo uporabili programski paket Webalizer, ki omogoča tabelarično in grafično analizo obiska. Podatki o obisku se nahajajo na spletnem naslovu <http://www.acroni.si/webalizer/index.html>, stran pa je dosegljiva tudi preko intranet bližnjice »Analiza obiska domačih strani ACRONIJA«. Nekaj primerov grafičnih in tabelarnih prikazov:



Statistika obiska na strani www.acroni.si



Zavedamo se, da je to le delček celovitega eCRM sistema, ki bo zagotavljal učinkovito spremljanje odnosa podjetje – stranka. Omenjeni odnos je izredno pomemben parameter poslovanja in posredno vpliva na uspešnost poslovanja celotnega podjetja.

Klemen Babič, Acroni infoteam

IZ SVETA JEKLA

FASADA NAJVIŠJIH STOLPOV-DVOJČKOV JE IZ NERJAVNEGA JEKLA

V poslovnem središču Kuala Lumpurja v Maleziji stojita



Patronasova stolpa dvojčka, ki sta trenutno najvišji zgradbi na svetu. Visoka sta 452 metrov in imata 88 nadstropij. Med 41. in 42. nadstropjem sta med seboj povezana z 58,4 metrov dolgim mostom. Oba stolpa in most med njima dajeta vtis velikih vstopnih vrat v mestni center. Tloris ima obliko osmerokrake zvezde, ki predstavlja prevladujoči umetniški motiv v muslimanskem svetu. Zgradba je železo betonska, fasada pa je izdelana iz nerjaveče

pločevine debeline 2,5 do 3,5 mm.

Nasploh poraba nerjavnega jekla v arhitekturi in gradbeništvu hitro narašča in se je od leta 1980 povečala že za 100%.

Aleš Lagoja

SINDIKALNE NOVICE

19. aprila 2001 so socialni partnerji podpisali Aneks k Dogovoru o politiki plač za obdobje 1999-2001, ki določa:

način usklajevanja izhodiščnih plač, minimalne plače, zajamčenega osebnega dohodka in obseg sredstev za zajamčene plače v drugem polletju letošnjega leta, ter višino regresa za letni dopust za leto 2001. Najnižji znesek regresa znaša bruto 117.298 SIT, zgornja meja višine regresa pa 70% povprečne bruto plače na zaposlenega v RS. Regres v znesku bruto 117.298 SIT smo v celoti v družbi Acroni že dobili, dogovarjamo se še z Upravo (višina še ni določena) za del višjega regresa, ki pa bi bil izplačan septembra.

Plače se bodo usklajevale na ravni RS v avgustu 2001 za 92,5% rasti cen življenjskih potrebščin, doseženih v prvem polletju 2001, naslednje usklajevanje pa se bo izvedlo v januarju 2002.

V četrtek, 10.05 2001, je sindikat družbe Acroni, NEODVISNOST imel Koordinacijo SŽ v Ljubljani s predsednikom Uprave SŽ Maticem Tasičem, vodjo projekta za prodajo stanovanj SŽ ga. Šegatin in pomočnico Uprave SŽ ga. Zupančič.

Dnevni red je bil sledeč:

1. Privatizacija družb sistema SŽ
2. Problematika prodaje stanovanj

Pod prvo točko smo obravnavali gradivo z naslovom "Pomembnejši razlogi za privatizacijo SŽ v okviru obstoječega holdinga SŽ" in odgovor ministrice za gospodarstvo Petrinove na to gradivo. Dejstvo je, da je država, ki je večinski lastnik SŽ, sprejela slep, da Slovenske železarne proda, kupnine od družb pa nameni v proračun RS za delno poplačilo prevzetega dolga, ki bi jih RS prevzela na osnovi posebnega zakona za obveznosti SŽ, ki izhajajo iz obveznic, izdanih zaradi sanacije SŽ in odplačilo posojil za trajna obratna sredstva in nujnih investicijskih delov.

Zelo pomembna razlika v pogledih na privatizacijo SŽ med ministrico za gospodarstvo in Upravo SŽ je vprašanje, kdo bo vodil

postopke privatizacije posameznih jedrnih družb (Acroni, METAL,...), ali država oziroma komisija, ki jo bo imenovala vlada, ali holding družbe SŽ. Sanacija SŽ je Uprava SŽ dokaj uspešno izpeljala, uresničeno je nekaj projektov privatizacije poslovnih deležev družb. Ob prodaji SŽ morajo biti upoštevani določeni cilji, za sindikat najpomembnejši pa so: ohranitev čimveč delovnih mest, ohranitev razvoja jeklarske industrije v Sloveniji in ohranitev položaja slovenskega jeklarstva v evropskem gospodarskem prostoru. Sindikat družbe Acroni, NEODVISNOST ne razume zahteve predsednika sindikata SKEI Vodovnika, ki po raznih časopisih zahteva zamenjavo Uprave SŽ in Nadzornega sveta in se ne strinja z trditvijo, da je boljša rešitev za privatizacijo družb SŽ v okviru obstoječega holdinga. Takojšnja likvidacija holdinga bi po besedah Tasiča izredno poslabšala finančni položaj družb SŽ. Glede problematike prodaje stanovanj smo z predsednikom Uprave in ostalimi navzočimi na Koordinaciji SŽ po opravljeni razpravi predlagali določene predloge, ki smo jih bolj podrobno predstavili na oglasni deski. Ponovno naj se pripravijo ugodnejši pogoji za prodajo stanovanj aktivnim in bivšim delavcem družb SŽ, predlagana prodajna cena stanovanja naj se zniža z enkratnim popustom do 30%, zagotovi pa naj se takojšnje informiranje najemnikov stanovanj-delavcev in bivših delavcev (ki bodo deležni ugodnejših pogojev pri odkupu stanovanj), da bodo prejeli novo ponudbo za odkup stanovanj.

Še nekaj bi radi napisali o prehrani med delom. V prvem četrtletju letošnjega leta so potekali sestanki z vodstvom Acronija in obema sindikatoma glede uvedbe določenega števila bonov za prehrano med delom. Sedanji ponudnik prehrane med delom ga. Šmon Heller je obvestila, da bo prisiljena odpovedati pogodbo, ker je promet v vseh štirih delilnicah prenizek, da bi pokrili vse stroške. Predlagala je, da bi vsak zaposleni mesečno prejel po 5 bonov za prehrano, v delilnicah pa bi bil enkrat mesečno omogočen nakup delikates. Glede na to, da sindikat po KPG (69.člen) in po podjetniški kolektivni pogodbi ne more biti nasprotnik organizirane prehrane med delom in je delodajalec praviloma dolžan zagotoviti delavcu topli obrok med delom, je bilo sprejeto da: dogovor velja do konca tega leta, s tem, da je 20% nadomestila za prehrano v bonih (4 boni ali manj, glede na prisotnost na delu), se nadomestilo za prehrano v gotovini poveča iz sedanjih 602 SIT na višino 75% PKP in trenutno znaša nekaj več kot 700 SIT, se delikatesni izdelki prodajajo v delilnicah vsak dan (salama, sir, sok, kava....).

S tem naj bi bila vsaj delno zagotovljena večja možnost vnovčitve bona za prehrano v delilnicah tistim, ki se ne prehranjujejo v delilnicah zaradi ne še pozabljene zastrupitve s prehrano družbe Sodexho ali zaradi drugih vzrokov.

SINDIKAT DRUŽBE ACRONI, NEODVISNOST-KNSS
Predsednica SONJA CUZANR

Takšnih prizorov je po obratih vedno več. Pa brez zamere.



NI MI VSEENO!

Št. 126: Stimulacije za proizvodne delavce

Gospod Zakrajšek, ali imate čisto vest, da ste navadnim delavcem dali od 1 do 3 odstotke stimulacije, drugim, sebi bližjim pa od 30 do 40 odstotkov stimulacije. Zdaj, ko velja novi sistem nagrajevanja, za kar ste vi vedeli, smo mi, delavci oškodovani. Menim, da do navadnih delavcev niste bili poštteni.

Vprašanje vesti in poštenosti do delavcev je povezano tudi s spoštovanjem veljavne zakonodaje in internih aktov podjetja, na katere sem bil vezan, ko sem opravljal delo obratovodje. Upoštevati sem jih moral prav tako kot vsi ostali obratovodje. V našem obratu nismo izvajali posebne plačne politike. Zelo jasna je bila opredelitev, da participirajo na stimulacijo obratovodje tisti zaposleni, ki niso v sistemu tako imenovanih merljivih kriterijev dela (večina v Jeklarni je!) in da je povprečje na delavca v obratu 2 odstotka. »Ožji« sodelavci niso participirali na doseganje merljivih kriterijev dela in so bili zato deležni stimulacije obratovodje.

Oblikovanje novega plačnega sistema je bilo zastavljeno projektno, vsklajeno na ravni SZ. V projektni tim so bili vključeni strokovnjaki s področja nagrajevanja, predstavniki delodajalcev in delojemalcev. Težko komentiram, katere spremembe prinaša novi plačni sistem in kako vpliva na sedanjo plačo. To vprašanje je kompleksno, nanj pa bi verjetno morali odgovoriti snovalci novega plačnega sistema, ki imajo vpogled v podatke. Vsekakor pa je bilo izhodišče novega sistema plač, da ne bo imel nihče nižje plače kot v starem sistemu,

Vekoslav Zakrajšek

Št. 127: Res mi ni vseeno!

Ker ne vem, kdo mi bo odgovoril, pišem v upanju, da obstaja oseba, ki mi lahko odgovori. Zakaj se samo na vzdrževanju izvaja dosledno ocenjevanje delovnih mest (glede izobrazbe, delovnih izkušenj itd.). Kako je mogoče, da osebe, ki se naučijo pritiskati na dve tri tipke, uživajo velik ugled v podjetju in imajo take grupe, da te kap. Dobro se ve, da so to osebe, katerim se matematika pri deset zaključih (valjavci, razni zapenjanci ter celo reč umetnikov). Samo lepo prosim, nikar ne pišite, da so ocenjeni glede na delovne pogoje in delovne izkušnje. Če je tako, potem je res žalostno, da se nihče v celnem podjetju ne razume na delo vzdrževalcev. Prosim za odgovor.

Vsaka proizvodnja je zasnovana tako, da potrebuje proizvodne delavce, vzdrževalce in še celo paleto drugi poklicev, ki vsak po svojih zadolžitvah pripomorejo k rezultatom, oziroma uspešnemu poslovanju. Delovna mesta so razvrščena v TR glede na zahtevano izobrazbo za opravljanje teh del, kar tudi predpisuje panožna kolektivna pogodba. Če se osredotočim na valjavce, je za to delovno mesto zahtevana popolna srednja šola (tehnik), poleg formalne izobrazbe morajo imeti visoko razvite psihomotorične sposobnosti in poznavanje materialov, res pa je, da to delo opravljajo tudi delavci, ki formalne izobrazbe nimajo, imajo pa dolgoletne izkušnje.

Delovna mesta adjusterjev, rezalcev in podobna delovna mesta, pa so vrednotena bistveno nižje kot so tarifni razredi na področju vzdrževanja. Vsak zaposlen v družbi si lahko najde primerjavo z ostalimi in se čuti zapostavljenega, strinjam pa se, da se na področju vzdrževanja kadruje zelo dosledno, glede izpolnjevanja izobrazbenih pogojev do pete stopnje zahtevnosti in se zahtevana stopnja izobrazbe v večji meri tudi pokriva z dejansko izobrazbo.

Damjana Muršec

KULTURA, RAZVEDRILO, PROSTI ČAS

DVE NOVI OBETAVNI GLEDALIŠKI SKUPINI

Ob zelo pestri kulturni dejavnosti in ponudbi, od gledališke, glasbene in razstavne na jeseniškem mestnem območju, sta se v mesecu maju zgodila tudi dva zelo odmevna gledališka dogodka na Koroški Beli in Slovenskem Javorniku. Pomen obeh je še toliko večji, ker sta se kot dve zvezdi repatici v našem kulturnem prostoru pojavili dve povsem novi gledališki skupini, ki sta že s svojima prvima predstavama dokazali odgovorno gledališko delo.

V četrtek, 10. maja se je v Kulturnem hramu na Koroški Beli predstavila amaterska gledališka skupina Farnega kulturnega društva Koroška Bela s prvič izvedeno burko v dveh slikah, avtorja Janeza Jalna »SLADOLED«. Režiser predstave je bil poklicni gledališki igralec, domačin, Gregor Čušin. Posamezne vloge pa so postavili: Andrej Palovšnik, Katra Horvat, Sandra Eržen, Joža Horvat, Primož Vilman in Uroš Strle. Za scenografijo je poskrbela Martina Kikelj, za glasbo Tadej Sadar, vodja predstave pa je bil Jani Markelj. Naredili so dobro predstavo in bili deležniki velikega priznanja gledalcev.



Tudi gledališki list - razglednica železniške postaje na Jesenicah pred II. svetovno vojno, ki je last gospoda Dušana Prešerna, je bil nekaj posebnega.

Le dan za tem, 11. maja, pa se je v kulturnem domu Julke in Albina Pibernika na Slovenskem Javorniku s premierno uprizoritvijo komedije v treh dejanjih Štefana Jerka »GOSPOSKA KMETIJA« predstavila amaterska gledališka skupina »Narcisa«, ki deluje pri Turističnem društvu »Golice« v Planini pod Golico. Mladi izpod Golice so se sami organizirali, že porazdelili gledališke vloge in ostale zadolžitve, in ker doma niso imeli možnosti, začeli z vajami v javniškem kulturnem domu. Tu jim je priskočil na pomoč kot režiser Franci Tušar. Čeprav so bili vsi igralci in ustvarjalci debitantje, so na odru ustvarili pravo gledališko vzdušje in dopadljivo odigrali komedijo, ob kateri je uživala povsem napolnjena dvorana. Posamezne vloge so odigrali: Tadej Fabčič, Vesna Noč, Špela Klinar, Dominik Gerdej, Jernej Zupančič, Polona Razinger, Klemen Klinar, Matija Jakopič, Ana Trpin, Janez Alič in Jerneja Fabčič. Lektorica je bila Alenka Branc, šepetalki Mojca Razinger in Alenka Branc, ton in luč sta bila zaupana Simonu Albijaniju, kulise z imenitnim ozadjem Golice pa je izdelal Cene Razinger. Organizacija je bila v rokah Tanje Vidmar, sodelovali pa so še: Marko Jakopič, Peter Noč, Urška Smolej, Cecilija Klinar in Marinka Zupančič.

Želimo si le, da bi obe skupini tako lepo in uspešno, kot sta začeli tudi nadaljevali s svojim delom, bogatili kulturno ponudbo na našem območju in hkrati zagotavljali, da se bo skoraj 105-letna razgibana in kakovostna gledališka tradicija nadaljevala.

Joža Varl

NEKDANJI DELAVCI ŽELEZARNE SO DRAGOCENI VIR INFORMACIJ MUZEJU

Predstavljamo vam Lojzeta Noča, vašega nekdanjega in našega zunanjega sodelavca, skoraj našega soseda s Podmežakle. Lojze Noč je rojen Jeseničan. Svoja otroška leta je preživel Podmežaklo v igri s sovrstniki. Končal je Metalurško industrijsko šolo na Jesenicah, kjer se je izučil za poklic livarja. Tri leta je služboval v JLA po takratni Jugoslaviji. Po vrnitvi s služenja vojaške obveznosti je dobil delo v martinarni. Ob njeni ustavitvi se je preusmeril v jeklarno, kjer je delal vse do upokojitve. Sedaj je že 11 let upokojen, saj je dopolnil polno delovno dobo z nekajletnim beneficiranim stažem.

Tako kot večina, se tudi Lojze dobro spominja svojega začetka v železarni. Na personalnem oddelku je bilo potrebno povprašati za prosto delovno mesto. Če si opravil zdravniški pregled, so te sprejeli na delo in razporedili. Sam si je želel v obrat martinarne, kar se mu je tudi uresničilo. Vodja obrata je bil ing. Alojz Prešern, oče sedanjega direktorja Acronija dr. Vasilija Prešerna. Tako je začel s troizmenskim delom, kjer je delal kot pomočnik pri peči kasneje pa kot talilec na SM peči.

Prvi pomočnik je pripravljala legure za predpisano vrsto jekla. S priprave dela so dobili podatke, ki jih je asistent zapisal, delovodja pa je kontroliral sestavine. Legure so dodajali tako v SM peči, kot tudi v ponovce s talino. Pomagal je tudi pri pripravi in izvedbi vseh ostalih del, ki jih je delala celotna posada - skupina delavcev. V začetku je skupino sestavljalo pet delavcev, z inovacijami pa se je skupina zmanjšala na tri oziroma celo na dva delavca pri peči.

Kljub težkemu delu v martinarni, kjer so bili delavci izpostavljeni prehladam, bolečinam v križu, išijas, je Lojze še vedno telesno aktiven. Morda je ravno naporno delo v martinarni pripomoglo k temu, da so se sklenila še trdnejša prijateljstva med sodelavci. Danes, v dobi računalništva, pristne osebne povezave med sodelavci ni več.

Upokojeni Lojze je športno aktiven planinec, lovec, zbiralec ter občudovalec naravne in kulturne dediščine ter član Muzejskega društva Jesenice. Doma hrani bogato knjižno zbirko s področij, ki so mu blizu. V prostem času, ki ga je -kot pravi- malo, rad pomaga ženi na vrtu, ki je vzorno in lepo urejen.

Je tudi veteran vojne za Samostojno Slovenijo 1990-1991. Letos praznujemo desetletnico samostojnosti, kar bo primerno obeleženo po vsej državi na različnih krajih in ravneh, predvsem tam, kjer so se odvijali ključni dogodki slovenske vojne.

Piše tudi svoj osebni dnevnik. Večkrat na leto gre v Kočevje med veterane prijatelje ter tudi na lov z lovskimi tovariši. Pretekla štiri leta je opravljal prostovoljno delo naravovarstvenika pri Triglavskem narodnem parku.

Za svojega vzornika ima prav po njegovem Krstu pri Savici dr. Franceta Prešerna, med alpinisti pa Joža Čopa, ki je bil njegov mentor pri planinstvu in alpinizmu. S planinstvom se še vedno ukvarja.



Z veseljem spremlja in sledi napredku tehnologije pridelave oziroma predelave jekla, kar prebere tudi iz Acronijevih Novic. Stik z jeklarji ohranja in zavestno neguje.

Vsem bralcem, predvsem pa Acronijevim delavcem, želi veliko delovnih uspehov tudi v prihodnje in jim čestita ob dnevu državnosti, 25. juniju.

Irena Lačen Benedičič, Gornjesavski muzej Jesenice

PREDSTAVLJAMO VAM ŠD JESENICE

Največje športno društvo v jeseniški občini je prav gotovo Športno društvo Jesenice, ki združuje dvanaest klubov v enajstih športnih panogah ter strokovno službo, ki upravlja s športnimi objekti. V zadnjem času so jeseniško športno javnost burila dogajanja okrog ustanavljanja Zavoda za šport, ki naj bi prevzel funkcijo upravljanja športnih objektov in skrbel za izvajanje strokovnih nalog na področju športa v jeseniški občini. Ustanovitelj Zavoda je Občina Jesenice (odlok o ustanovitvi je Občinski svet že sprejel), mnenja o tem, ali je sploh potreben, pa so še vedno precej deljena. Čas bo pokazal, ali je bila odločitev o ustanovitvi pravilna ali ne. V vseh vročih debatah pa se je pokazalo, da Jeseničani ne poznamo organiziranosti jeseniškega športa. Nekako se je zamenjavalo Športno zvezo Jesenice, ki združuje vse športne organizacije v občini, ter Športno društvo, ki kot največja organizacija v občini nekako simbolizira jeseniški šport. Zato vam tokrat predstavljamo Športno društvo Jesenice.

Dejavnost društva je razvejana. Posamezni klubi delujejo kot samostojne enote s povsem avtonomnimi vodstvi. Klubi, ki sestavljajo ŠD Jesenice so:

Balinarski klub Jesenice, ki s svojo člansko ekipo nastopa v 1. slovenski (super) ligi. Poleg te ekipe je v klubu še druga ekipa, pionirska in mladinska ekipa ter več rekreativnih ekip. Skoraj sto članov kluba je v letu 1995 začelo graditi streho nad baliniščem. Vse kaže, da bo v letošnjem letu dvorana za balinanje v Logu Ivana Krivca (popularni Bazi) končana. Kajti v zadnjih dveh letih je k projektu pristopila tudi Občina Jesenice, pridobila so se sredstva Fundacije za izgradnjo športnih objektov Slovenije, vseskozi pa pri projektu sodeluje tudi matično društvo.

Drsalni klub Jesenice je trenutno najboljši slovenski drsalni klub. Več kot petdeset članov kluba dosega izjemne rezultate tudi v mednarodnem merilu. Številni naslovi državnih prvakov in lepih uvrstitev v mednarodnem merilu ter izjemno dobro organiziran Pokal Triglav so ponesli ime jeseniškega drsanja daleč v mednarodni prostor. Posebej velja izpostaviti državnega članskega prvaka Grega Urbasa, ki se bo jeseni preizkušal na kvalifikacijah za nastop na Olimpijskih igrah.

Nogometni klub Jesenice nastopa s kadetsko in mladinsko ekipo v 2. slovenski ligi. To že samo po sebi kaže na to, da se na Jesenicah zelo dobro dela z mladimi nogometaši. 80 registriranih tekmovalcev je porok, da bo jeseniški nogomet, ki prihodnje leto slavi častitljivih 95 let delovanja, še naprej deloval, kljub izjemno slabim pogojem za treninge.

Kegljaški klub na asfaltu je v zadnjih letih naredil ogromen kakovostni vzpon. V zadnjih treh letih je postal tretji slovenski klub po množični vzgoji mladih kegljačev. V kategoriji dečkov in deklic ter kadetov in mladincev posega poodličjih na državnih prvenstvih, prva članska ekipa nastopa v 1.B. ligi po nesrečnem izpadu iz 1.A. lige in se bo prizadevala že v sezoni 2001/2002 vrniti se med elito, druga in tretja ekipa pa tekmuje v tretji oziroma gorenjski ligi. Tudi v tem klubu je 40 registriranih tekmovalcev.

Kegljaški klub na ledu nadaljuje s tradicijo tega športa, ki ima korenine prav na Jesenicah. Letos sicer ni bilo odličij z Evropskega prvenstva, zato pa so v klubu poskrbeli za oživitve dela z mladimi kegljači.

Namiznoteniški klub Jesenice deluje v izjemno lepi dvorani v tretjem nadstropju hokejske dvorane. Prvi rezultati dobrih pogojev

za treninge se že kažejo, kajti v mlajših kategorijah se igralci jeseniškega kluba že pojavljajo med boljše uvrščenimi.

Ženski košarkarski klub Jesenice je v letošnji sezoni uresničil nekajletna prizadevanja in se prebil v 1. slovensko košarkarsko ligo. Tako bomo jeseni imeli na Jesenicah priložnost v telovadnici osnovne šole Prežihovega Voranca spremljati tekme za naslov državnih košarkarskih prvakov.

Moški košarkarski klub ima lepo število mladih igralcev, ki pa potrebujejo tako čas kot denar za preboj v višje tekmovalstvo. Zadovoljni pa smo lahko s tem, da je delo v klubu zelo zavzeto, kajti raven slovenske košarke v višjih ligah (drugi in prvi) je na profesionalni osnovi, kar je za Jesenice trenutno prevelik finančni zalogaj.

Odbojarski klub Jesenice-mladi je sicer brez moške ekipe, zato pa so uspešna dekleta, ki so z izjemno dobrim strokovnim delom uspele v zadnji nekaj letih doseči lep napredek. Za stabilnejše igranje v drugi državni ligi pa je potrebno več sredstev, ki pa jih je na Jesenicah ob vsej bogati dejavnosti težko zagotoviti.

Plavalni klub Jesenice je pred nekaj leti že prenehal z delovanjem. Ob pomoči matičnega društva in jeseniške športne zveze, pa je pred šestimi leti ponovno zaživel. V klubu je trenutno kar šestdeset mladih plavalcev. Ker pravih pogojev za celoletno delo na Jesenicah na žalost ni, je klub avtomatično nekakšno zaledje za vodilni slovenski plavalni center v Radovljici.

Smučarski klub Jesenice je v preteklosti dal izjemno veliko vrhunskih smučarjev. Trenutno ima dva A reprezentanta (Alenko Dolžan in Grega Šparovca), obetavno tekmovalko v C reprezentanci in kar nekaj perspektivnih smučarjev v mlajših kategorijah. Slabe zime in izjemno dragi pogoji treningov so razredčile vrste tekmovalcev, vendar pa so v klubu vedno optimisti. Slabe zime vplivajo tudi na dejavnost Sankaškega kluba Jesenice, ki ima kljub temu tudi še aktualne slovenske reprezentante in dobre rezultate. Pri tem velja omeniti, da so tudi letos izvedli tekmo za Kontinentalni pokal in pokal Jesenic. Ob nekoliko boljši zimi, pa bi sankarji lahko Jeseničanom predstavili posnetek starega tekmovalnega boba, ki so ga zgradili v zadnjih dveh letih in ga nameravajo ob dobrih snežnih razmerah dati na razpolago tudi občanom za rekreacijske vožnje.

Seveda je prostora v Novicah premalo, da bi vam naenkrat podrobneje predstavili dejavnost klubov Športnega društva Jesenice. Ob prvi priložnosti pa vam bomo bolj natančno predstavili njihovo dejavnost. Morda samo še to. Informacije o možnostih vključitve v posamezne klube lahko dobite na telefonski številki 04 5863364.

Branko Jeršin

VETER V LASEH BO RAZGIBAL TUDI JESENICE

V soboto, 9. junija, bo tudi na Jesenicah pihaló. V okviru letošnje vseslovenske akcije VETER V LASEH – S ŠPORTOM PROTI DROGAM, se bodo v košarki, odbojki, paralelnemu slalomu na rolerjih, nogometu, likovnih dejavnostih, plesu in glasbi lahko mladi in stari zabavali ter tekmovali.

Šole so že prejele natančnejše razpise posameznih tekmovalj. Organizator Športna zveza Jesenice pa vabi vse, da se udeležite katere od razpisanih aktivnosti. V košarki tekmujejo trojke, v odbojki četvorke, nogometu prav tako četvorke, le paralelni slalom na rolerjih je posamezna tekma. Vedeti morate še, da mora biti v igrah na igrišču vedno vsaj eno dekle, kajti ekipe so mešane. Podrobnejše informacije pa seveda lahko dobite na Športni zvezi Jesenice (telefon 04 5863364).

Branko Jeršin

JEKLARNA

Podrli so stog,
v katerem premnog
ljubezenski par
je užival svoj car.

Zdaj tu Jeklarna stoji,
ki kruh nam deli,
vendar bojazen obstaja,
da kruh vse bolj tanek postaja.

Franci Tufar

MAGIČNI KVADRAT

1	2	3	4	5	6
2					
3					
4					
5					
6					

Vodoravno in navpično:

1. večji list papirja z obvestilom, vabilom, pritrjen na javnem prostoru, 2. balada nemškega pesnika Gottfrieda Augusta Bürgerja, 3. pokrajina na severu Irske, 4. največji otok v Kornatih, 5. roman Clauda Aneta, 6. lesen afriški boben

Drago Ronner

REŠITEV NAGRADNE KRIŽANKE IZ PREJŠNJE ŠTEVILKE

Geslo nagradne križanke iz prejšnje številke (april 2001) se glasi: PELARGONIJA. Nagrade, ki jih poklanja Cvetličarna Zvonček prejmejo:

1. nagrada: SERGEJA BLENKUŠ, Delavska ul. 11, 4281 Mojstrana

2. nagrada: CVETKA MRAK, Svetinova 14, 4274 JESENICE

3. nagrada: ANICA KRŽIČ, Tehnične storitve, Acroni

Cvetličarni Zvonček se najlepše zahvaljujemo za podarjene nagrade

Uredništvo

ZAHVALA

Ob tragični izgubi moža se zahvaljujem ožjim sodelavcem in kolektivu Acronija za izraženo ustno in pisno sožalje ter denarno pomoč.

Mira Kocijančič



MAJSKE RAZGLEDNICE

Jesenice že nekaj let niso več mesto rdečega prahu. Ljudje dihamo z bolj polnimi in svežimi pljuči, po mestu je vse več zelenja in cvetlic. Lepoto mesta pa najbolj občutimo v spomladanskih mesecih.

Na sprehodu po ulicah nas pozdravljajo zelenice, cvetje in drevesa. Nepozabne trenutke doživljamo ob ogledu spominskega parka na Plavžu.



PLANINA POD GOLICO

Danosti narave pa znova in znova srkamo ob pogledu na narcisne poljane v Plavškem Rovtu, Planini pod Golico in Javorniškem Rovtu,

Besedilo in fotografije:
Janko Rabič