

Jesenice dz

Novice



220010154,6

COBISS

KNJIŽNICA JESENICE

interni informacijski časopis
številka 6, junij 2001

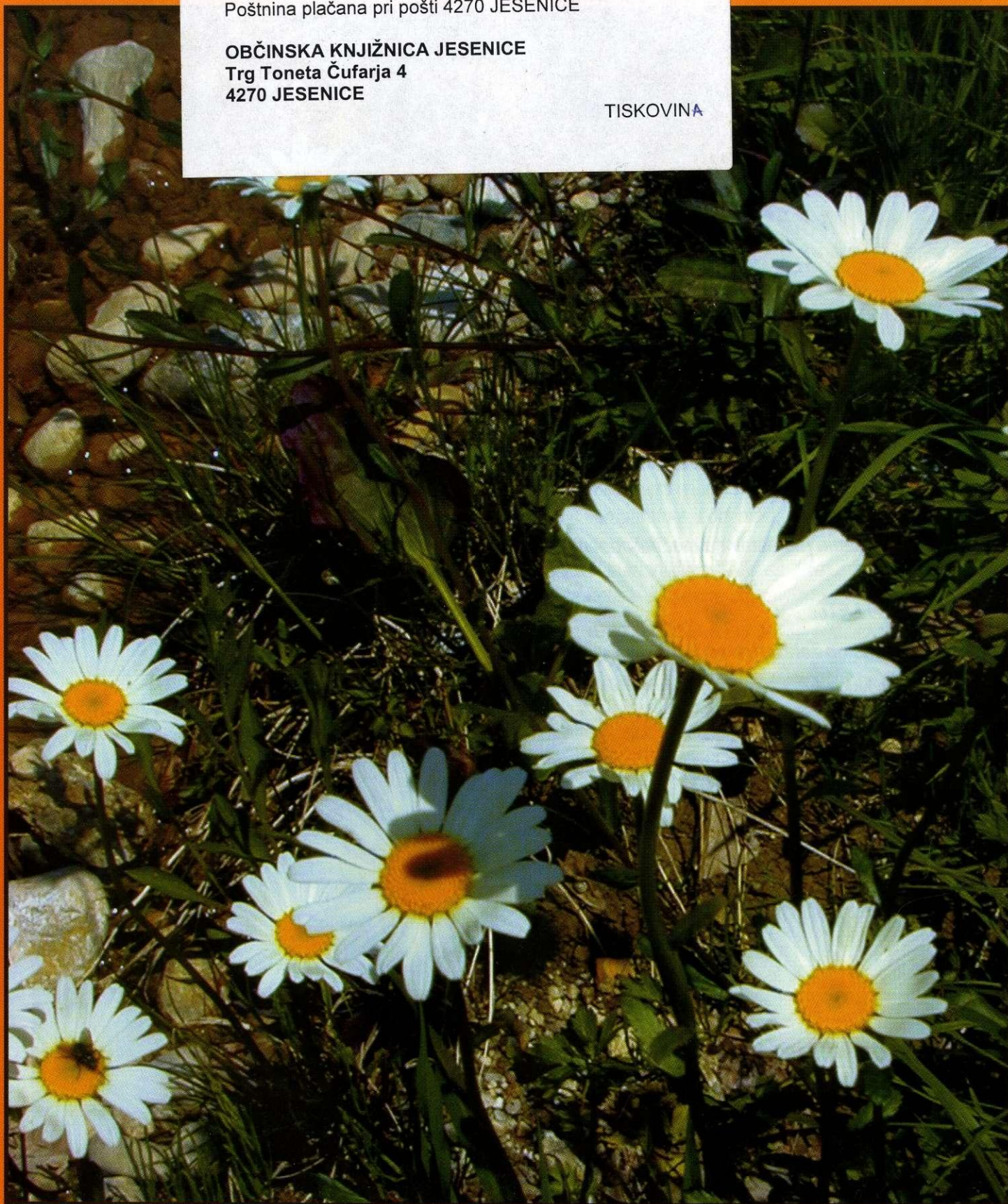
Novice

ACRONI
JESENICE

Poština plačana pri pošti 4270 JESENICE

OBČINSKA KNJIŽNICA JESENICE
Trg Toneta Čufarja 4
4270 JESENICE

TISKOVINA



Vsebina:

Naložbe za boljšo prihodnost

Peskalno linijo je slovesno odprl predsednik GZS, mag. Jožko Čuk

Projekt 20 ključev - Začelo se je

ANKETA

Monitoring onesnaženosti zraka na Slovenskem Javorniku

Vodenje kakovosti

NOVICE IZ TOVARNE

NOVO V OBRATIH IN SLUŽBAH

KADROVSKA GIBANJA V MAJU

Nevarne snovi

Udeležili smo se konference Eurofer

INTERVJU

IZ SVETA JEKLA

NI MI VSEENO!

Kulturniške novice

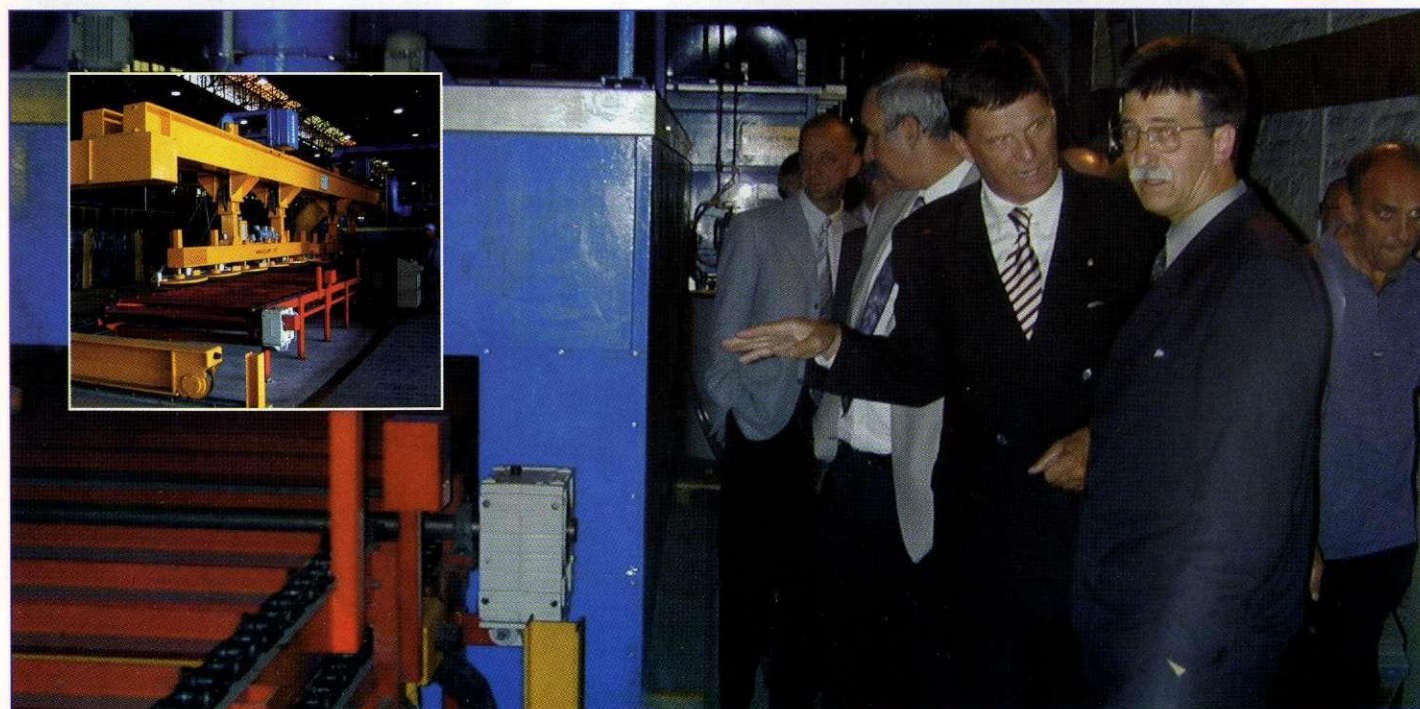
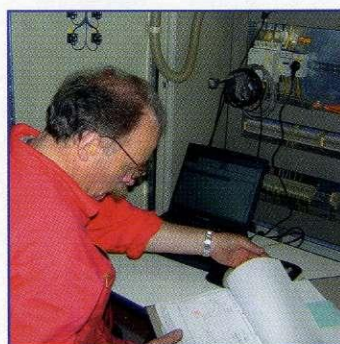
Počitnice so tu

Uspešen nastop mladih judoistov na mednarodnem turnirju

BILO JE PRED 50 LETI...

Prvi pohod slovenskih železarjev na Ratitovec

NAGRADNA KRIŽANKA



USPEŠNO ZAKLJUČEN SKLOP NALOŽB V PC PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE

Samo želimo si lahko, da bi še velikokrat lahko v uvodniku naših Novic prebrali, da smo na osnovi uspešnega poslovanja in začrtane strategije poslovanja, ki je usmerjena v povečevanje zmogljivosti, posodabljanje proizvodnih tehnologij, odpravi ozkih grl, reševanju ekoloških težav in nenazadnje ustvarjanju pogojev za varnejše delo in primernejše delovne pogoje, uspeli zaključiti sklop naložb, ki sledijo tej strategiji.

V četrtek, 21. junija, smo imeli v PC Predelava debele pločevine simbolično odprtje sklopa naložb, za katere smo v dobrem letu porabili 450 milijonov tolarjev, v izvedbi pa so še naložbe v višini 200 milijonov tolarjev, ki bodo zaključene do konca letošnjega leta. Slavnostni govornik, predsednik GZS Jožko Čuk nam je s svojo prisotnostjo podal priznanje, da smo tudi jeseniški jeklarji del vedno bolj uspešnega, izvozno naravnane slovenskega gospodarstva.



Ko gremo danes skozi PC Predelava debele pločevine, pozabljamo na stanje izpred slabih dveh let: stalna grožnja, da se dvorana zaradi neustreznega temeljenja podre; razbita stekla, neurejeni vhodi in neurejeno gretje, kar je imelo za posledico delo v nemogočih pogojih; preprih, pozimi notranje temperature pod ničlo; težki delovni pogoji pri postopkih luženja, veliko prahu v obratu zaradi zastarelega načina peskanja; neurejeni delovni tlaki; žerjavi, ki niso ustrezali vsem varnostnim predpisom... Naštel bi lahko še veliko pomanjkljivosti, ki so bile v zadnjem letu z investicijskimi vlaganji in naporom vseh zaposlenih v PC Predelava debele pločevine odpravljene.

Zelo pomembno je, da smo istočasno povečevali obseg proizvodnje in prodaje, še posebno izrazito v prvih petih mesecih letošnjega leta, ko smo dosegli povprečno mesečno proizvodnjo 7.230 ton, od tega 2.020 ton izdelkov iz nerjavnih jekel. Sočasno so v PC dosegali nižje specifične porabe zemeljskega plina (iz 54 Nm³/t na 44 Nm³/t) in boljše izplene (iz 86,03 na 88,10). Tri četrtnine vrednosti prodaje programa debele pločevine gre v izvoz, kar dokazuje konkurenčnost programa in pravilnost vlaganj vanj.

Navedeno odprtje pa ne pomeni, da z naložbami v PC Predelava debele pločevine zaključujemo. Nasprotno. Naložbe, ki so že v fazi izvedbi: rezalnik plazma-plin, dokončna ureditev ogrevanja, ureditev daljinskega vodenja žerjavov, dokončna ureditev tlakov, in projekti, ki so v pripravi: posodobitev peči DREVER, nova linija za ravnanje in razrez, predelava lužine in mulja ter sodelovanje z SŽ Metal Ravne na orodnih jeklih, zagotavljajo pogoje za uspešno poslovanje tudi vnaprej.

Obsežno vlaganje v PC Vroča predelava in PC Hladna predelava zagotavlja realnost pričakovanj, da se bomo v kratkem veselili novih uspešnih naložb, ki prinašajo vidne učinke in s tem zagotavljajo še uspešnejše poslovanje in boljše prihodnost za vse zaposlene v družbi SŽ Acroni.

Ob uspešno zaključenem sklopu naložb v PC Predelava debele pločevine čestitam vsem, ki so pri navedenih projektih sodelovali in s svojim trudom omogočili, da vsakomur lahko razkažemo proizvodnjo debele pločevine s ponosom in jasno vizijo, kako naprej.

Glavni direktor
Prof. dr. Vasilij Prešern

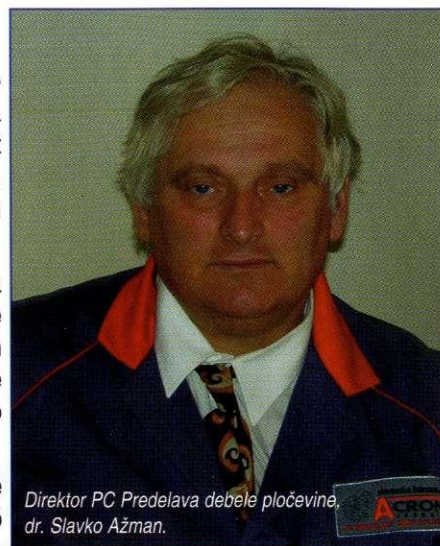
NALOŽBE ZA BOLJŠO PRIHODNOST

Dr. Slavko Ažman je direktor PC predelava debele pločevine od 1. januarja letos. Prav gotovo ima prav on veliko zaslug, da se je v obratu v zadnjih dveh letih toliko spremenilo. Dobro pozna zahteve kupcev in razmere na svetovnem trgu, saj je bil pred prihodom v takrat še obrat Predelava debele pločevine zaposlen v Komerciali. Veliko izkušenj ima tudi kot raziskovalec. Prosil smo ga, da nam predstavi naložbe (o nekaterih smo v Novicah že pisali) v zadnjih dveh letih. Z veseljem se je odzval in nam pripravil tole predstavitev:

Investicijska dejavnost je v PC PDP intenzivnejša šele v zadnjih dveh letih, ko so razmere na trgu debele pločevine omogočile povečevanje proizvodnje. V okviru programa debele pločevine so še posebno atraktivne lužene pločevine iz nerjavnih vrst jekel z debelinami do 70 mm. V letih 1999, 2000 in v letošnjem letu Acroni še povečuje obseg proizvodnje ter prodajo debele pločevine iz nerjavnih jekel, s katerimi pokrivamo 10 % zahodnoevropskih tržnih potreb in smo s tega vidika pomemben dobavitelj.

Zastavljeni projekti novih naložb so usmerjeni v izboljševanje kakovosti izdelkov, povečevanje obsega proizvodnje, zmanjševanje stroškov, izboljševanje varnosti in pogojev dela ter zaščito okolja. Glavne naložbe, izvedene v letih 2000 in 2001, prikazuje naslednja tabela:

Zap. št.	Naziv investicije	Predračun 1000 SIT	Leto
1	Sanacija hale C	37.233	2000
2	Termoskener	4.911	2000
3	Ogrevanje obrata	13.513	2000
4	Ostale manjše investicije	5.723	2000
	Skupaj investicije v letu 2000	61.380	
5	Peskalna linija	199.095	2001
6	Mostno dvigalo 2 kom.	127.000	2001
7	Izpiralna linija	17.685	2001
8	Tehnica in signirna naprava	9.529	2001
9	Ostale manjše investicije	15.310	2001
10	Tlaki v hali A in B	30.698	2001
	Zaključene investicije v l 2001	399.317	
11	Rezalnik plazma-plin	157.946	2001
12	Dograjevanje ogrevanja	13.500	2001
13	Ostale manjše investicije	42.000	2001
	Investicije v pripravi	213.446	
	Skupaj v letu 2000 in 2001	674.143	



Direktor PC Predelava debele pločevine,
dr. Slavko Ažman.

Razlogi, ki so vodili v omenjene naložbe in učinki naložb so:

Sanacija hale C

Temelji hale C so bili ob izgradnji nasuti s črno jeklarsko žilindro. Kot se je pokazalo, ta volumsko ni stabilna in je zaradi raztezanja po dveh desetletjih povzročila dvig tal ter deformacijo temeljev nosilnih stebrov hale. Zaradi ogrožanja stabilnosti hale in normalnega delovanja tirnih žerjavov v hali, smo bili prisiljeni del temeljev izkopati in zamenjati z volumsko stabilnimi materiali. Hkrati smo zamenjali dotrajana vrata, ki niso več normalno delovala, zato so bile delovne razmere pozimi nemogoče.

Termoskener

Pri toplotni obdelavi pločevine je z vidika doseganja enakomernih mehanskih lastnosti

in boljše ravnosti zelo pomembna enakomerna ogretost plošče po celotni površini. Linijska meritev temperature plošče v peči, kurjeni samo s stranskimi gorilniki, ni zanesljiva. Z vgradnjo termoskenerja, ki omogoča površinsko meritev temperature plošče pri izstopu iz peči, smo zagotovili popoln nadzor temperature celotne plošče in s tem možnost ukrepanja pri nepravilnem delovanju peči. Meritve površinske temperature je v obliki datoteke mogoče shraniti ter služi kot dokument pri sledljivosti in zagotavljanju kakovosti pločevine. S tem smo zmanjšali delež ponovnih toplotnih obdelav, znižali stroške ter povečali koristno proizvodnjo peči.

Temperature v obratu debele pločevine v zimskem času padejo tudi na -10°C. Delo v takih razmerah je neprijetno in manj produktivno. Drago in neučinkovito parno ogrevanje smo zamenjali z cenovno sprejemljivejšim in učinkovitejšim ogrevanjem s sevalniki. Prva faza vgradnje je bila zaključena in ogrevanje je bilo v zimskih mesecih že preizkušeno, drugo fazo načrtujemo še v letošnjem letu.

Peskalna linija

Peskalna linija je največja naložba v zadnjem obdobju. Nov peskalni stroj z visoko produktivnostjo in enoto za površinsko zaščito bo nadomestil starejši dotrajan stroj.

Zaradi omejenih zmogljivosti starega peskalnega stroja smo bili prisiljeni del pločevine lužiti v nepeskanem stanju, kar ima za posledico slabšo površino lužene pločevine in večjo porabo okolju neprijazne lužine.



Nova peskalna linija.

Z novim peskarskim strojem bomo uspeli speskati ne le nerjavno pločevino v celoti, ampak tudi ostalo pločevino, ki jo sedaj ponujamo kupcem le v črnem valjanem ali toplotno obdelanem stanju. Ker bo mogoče pločevino zaščititi s temeljno barvo, bo vprašanje oksidnega prahu v obratu bistveno manjše, kar je pri proizvodnji nerjavne pločevine še posebej pomembno. Z uporabo novejših tehnologij filtriranja bodo zmanjšane tudi emisije prasnih delcev v okolje. S postavitvijo stroja na izbrani lokaciji smo tudi poenostavili del transportnih poti.

Mostni dvigali

Z razširitvijo programa debele nerjavne pločevine se je na nekaterih transportnih mestih pojavilo vprašanje nosilnosti žerjavov. Na hidravličnem ravnalniku in na tehtnici nosilnost žerjava s 3,5 tonami ni omogočala prenosa 7-tonskih plošč. Zamenjava z žerjavi z nosilnostjo 16 ton sedaj omogoča transport v skladu z varnostnimi predpisi.

Izpiralna linija

Pred izgradnjo izpiralne linije je izpiranje plošč po luženju potekalo ročno s pomočjo visokotlačnih čistilcev. Delo je bilo zdravju škodljivo in počasno, pri tem plošče niso bile vedno kakovostno izprane. Poleg tega so bile plošče dalj časa mokre, kar je predstavljalo težavo predvsem pozimi in ob slabem vlažnem vremenu. Izpiranje na novi liniji je avtomatsko ter ne zahteva prisotnosti delavcev v bližini pločevine.

Tehtnica in naprave za označevanje pločevine

S postavitvijo nove tehtnice smo ločili tehtanje nerjavne in navadne pločevine. Transportna pot nerjavne pločevine se je s tem skrajšala. Na novi tehtnici smo star način ročnega označevanja plošč nadomestili z avtomatskim. Signurna in gravirna naprava vse podatke za označevanje črpa iz informacijskega sistema, kar zmanjšuje možnosti subjektivnih napak pri označevanju in prispevata tudi k lepšemu videzu proizvoda, kar pri kupcih izboljšuje ugled družbe Acroni.

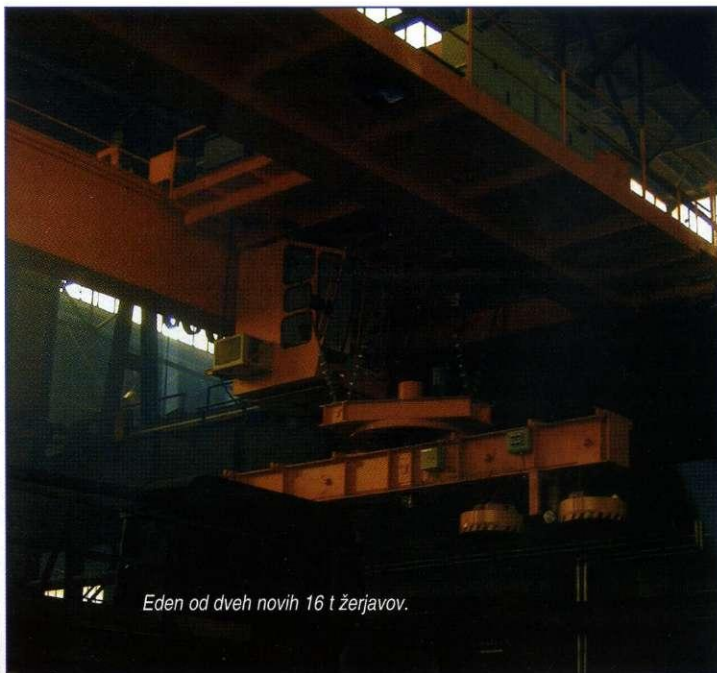
Tlaki v hali A in C

Zaradi rušenja ogrevalnih peči in valjavskega ogrinja na mestu nekdanje valjavske proge so bili temelji v hali A in B izdelani iz nasutega materiala in prekriti z jeklenimi ploščami. Vstopno skladišče za pločevino iz vroče valjarne smo na tem mestu uredili z izgradnjo betonske plošče in označili mesta za odlaganje plošč. Istočasno smo s tem zmanjšali prisotnost prahu na skladišču.

Rezalnik plazma – plin

V pripravi je nakup novega krmiljenega kombiniranega rezalnika za nerjavno in ostalo pločevino. Nov rezalnik bo zamenjava za dotrajan star rezalnik, hkrati pa bo omogočil rezanje večjih debelin nerjavne pločevine. Povečane zmogljivosti bodo omogočale tudi razširitev na krojenje nerjavne pločevine. Nov rezalnik bo zaradi uporabe filtrov okolju prijaznejši, od starega rezalnika. S to napravo bomo povečali delež izdelkov z višjo dodano vrednostjo in boljšim finančnim učinkom.

V PC PDP z omenjenimi naložbami cikel posodabljanja proizvodnje ne bo zaključen, saj nastopajo v proizvodnji debele pločevine še nekatera kritična mesta, ki jih bomo z ustreznimi vlaganji odpravili ter bomo tudi v prihodnje s svojimi proizvodi konkurenčni na zahtevnem mednarodnem trgu.



Eden od dveh novih 16 t žerjavov.



Vodja projekta, dipl. ing. Prešern, pred izpiralno linijo v Lužilnici.



Zadnja dela na tehtnici pred pričetkom obratovanja.

PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE V ŠTEVILKAH PRED ZAČETIM CIKLUSOM NALOŽB IN NA KONCU INVESTICIJSKEGA CIKLUSA:

PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE – povprečni mesec						
	1999		2000		jan - maj 2001	
	Ton	%	ton	%	ton	%
PROIZVODNJA	5.377	100	5.656	100	7.228	100
OD TEGA NERJAVNA DEBELA PLOČEVINA	1.892	35	1.790	32	2.020	28
ŠTEVILO ZAPOSLENIH	163		171		176	
PRODUKTIVNOST (letna)	397ton/zap.		397ton/zap.		493ton/zap.	
SPECIFICNE PORABE						
- elektrika (v Kwh/t)	96		100		93	
- zemeljski plin (v Nm ³ /t)	54		47		44	
IZPLENI (v %)	86,03		87,28		88,10	
PRODAJA (vrednost v DEM)	7.218.374		9.553.968		11.891.472	
- izvoz (v %)	71		75		73	
- Slovenija (v %)	29		25		27	

Iz tabele je jasno razvidno, da so naložbe v PC PDP omogočile večjo proizvodnjo in višjo produktivnost zaposlenih. Skupaj z rastjo proizvodnje je rasel tudi izvoz – tako Acroni danes na tuje trge izvozi kar 73 odstotkov proizvodnje iz Profitnega centra Predelava debele pločevine.

V tem času se je zmanjšala poraba energentov, sočasno pa so se izboljševali izpleni, kar je še dodatno prispevalo k zniževanju stroškov v profitnem centru.

Direktor PC Predelava debele pločevine
Dr. Slavko Ažman

PESKALNO LINIJO JE SLAVNOSTNO ODPRL PREDSEDNIK GZS, MAG. JOŽKO ČUK

V četrtek, 21. junija smo v Acroniju slavnostno zaključili dveletno investicijsko obdobje v PC Predelava debele pločevine. Na slovesnost, ki se je odvijala kar med obratovanjem naprav, so bili povabljeni številni ugledni gostje in poslovni partnerji.

Prireditve, ki je bila obenem tudi počastitev Dneva državnosti se je pričela z pozdravnim nagovorom povezovalca, g. Boruta Verovška, ki je še posebej pozdravil mag. Jožka Čuka, predsednika Gospodarske zbornice Slovenije in predsednika uprave Slovenskih železarn, dr. Matica Tasiča. Za kulturni program je poskrbel trobilni kvartet Vintgar.

Slavnostni govornik, mag. Jožko Čuk je v svojem govoru opisal težave in izzive, s katerimi se je srečeval Acroni zadnja leta. Kljub vsemu mu je uspelo zaključiti leto 2000 z dobičkom. Naložbe v modernizacijo proizvodnje pa so zagotovilo, da bodo poslovno uspešna tudi naslednja leta. Na koncu svojega govora je jeseniškim jeklarjem zaželel, da bi se na Jesenicah še dolgo »kalilo« jeklo in tudi ljudje.

Zbranim je spregovoril tudi predsednik uprave Slovenskih železarn, dr. Matic Tasič, ki je poudaril, da je najvažnejše to, da so družbe v sistemu SŽ sposobne vlagati lastna sredstva, ki niso majhna, v posodobitev proizvodnje. Uspešni rezultati niso upravičili le zaupanja v sanacijo in preobrazbo slovenskega jeklarstva,

temveč so omogočili začetek novega naložbenega ciklusa v družbah.

Glavni direktor, dr. Vasilij Prešern, je zbranim predstavil naložbe v PC Predelava debele pločevine, ki bodo pripomogle k še boljšemu poslovanju profitnega centra in s tem tudi Acronija. Zaključene naložbe v Acroniju in tiste, ki so še v teku, nam bodo pomagale utrditi položaj na svetovnem tržišču. Acroni načrtuje tudi naložbo za povečanje proizvodnje elektro pločevine. Pri tem pa ne smemo pozabiti na naložbe v ekološke projekte – odpraševalna naprava v Jeklarni, predelava jekalske žilindre in zaprt sistem hladilne vode. S tem bomo zmanjšali onesnaževanje okolice, dalavcem pa zagotovili varnejše in bolj zdravo delo.



Napočil je slovesen trenutek. Mag. Jožko Čuk in glavni direktor dr. Vasilij Prešern sta prerezala trak pri novi peskalni liniji in jo predala namenu.



Po zaključeni slovesnosti so si prisotni ogledali delovanje peskalne linije.

ZAČELO SE JE

1. junija je potekel čas za ureditev delovnih mest in delovnih prostorov. Delovne skupine, ki so že ustanovljene, so se vsaka po svoje lotile te naloge. Komisija je že opravila prve preglede in si ustvarila vtise. Tokrat vam predstavljamo eno od uspešnih delovnih skupin - delovno skupino Finance. Dekleta so se z vso resnostjo in verno lotile dela, zato resnično zaslužijo pohvalo.



Dora Resman, vodja delovne skupine Finance

"Skupina šteje 20 članov, ki so razporejeni po pisarnah v novem in starem delu upravne stavbe. Vsaka pisarna ima svojega vodjo, ki je odgovoren meni. Sestanke imamo enkrat tedensko. Čas sestankov ni točno določen. Sestanemo se tudi na pobudo posameznih

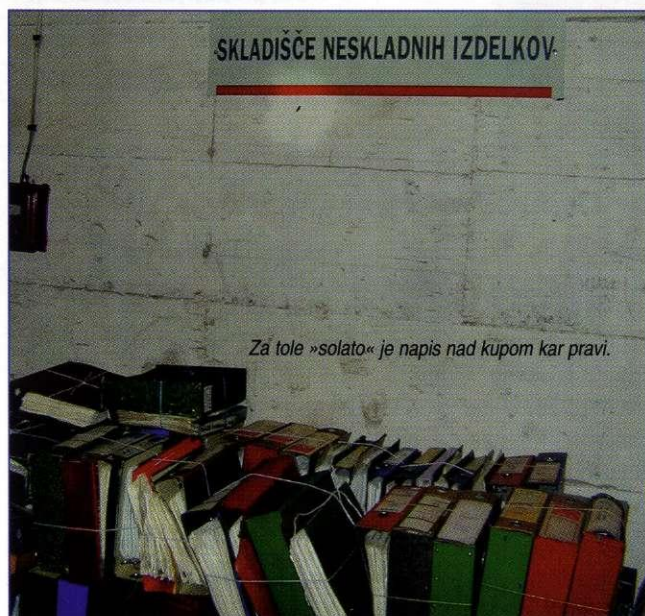
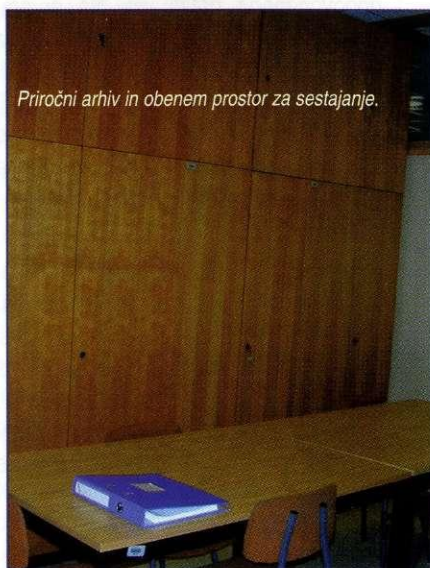
članov delovne skupine. Prve naloge iz akcijskega načrta 20 ključev smo se lotili takole: Najprej smo sistematično pregledali vse pisarne in zapisali nepravilnosti in pomanjkljivosti ter naredili načrt, v katerem je zapisano, kaj vse je treba urediti, potem pa smo se lotili dela. Iz omar smo izločili vse, česar ne potrebujemo, kable smo namestili v kanale, odrezali tudi kakšen pult, zamenjali polomljene ključavnice in še bi lahko naštevali. Pisarne smo uredili tako, da so že na pogled bolj prijazne. Uredili smo tudi priročni arhiv, ki je obenem tudi sejna soba, v kateri imamo sestanke s poslovnimi partnerji in sestanke delovne skupine. Vse starejše dokumente pa smo dali v centralni arhiv Acronija. Vsi člani delovne

skupine so bili zelo prizadevni. Najbolj pa so se potrudile delavke iz saldakontov - Sabina Ališič, Darja Egger, Ivica Gerzetič, Sevlada Duratovič, Karmen Vidmar in Zdenka Vrtačnik. Seveda sta pri premikanju omar pomagala tudi Franci Razingar in Stanko Erjavec, veliko dela pa je opravil Franci Bremec, ki nam je pomagal pospraviti fascikle, skriti kable in odrezati pulte."

Obiskali smo tudi arhiv, ki smo ga v zadnjih dneh maja zatrpali z dokumentacijo.

Takole pravi arhivar Zdravko Kovačič: "Vedeti je potrebno, da nismo mi v arhivu ustvarjalci arhiva, temveč vsak posameznik oziroma služba. Če pride v arhiv "solata", moramo sistem vzpostaviti tukaj, kar je zelo težko, ker ne vemo, po kakšnih kriterijih so bili dokumenti prej razvrščeni, zato v arhivu pričakujemo, da boste k nam poslali urejeno dokumentacijo, za katero bomo točno vedeli, kam jo uvrstiti".

L.M.



ANKETA

Tokrat smo naključno izbrane spraševali o aktivnostih delovnih skupin, če se že sestajajo in o čem se na sestankih pogovarjajo:



Milka Krstov, Prodaja

Sestanke imamo ob četrtkih zjutraj. So zelo kratki - trajajo od 10 minut do pol ure. Pregledamo akcijski načrt in se dogovorimo še za aktivnosti, ki naj bi potekale v naslednjem tednu. Pogovorimo pa se tudi o težavah pri vsakdanjem delu. Če je bil kdo na izobraževanju, nas na kratko seznani z vsebino.

Miro Savič, Tehnične storitve, RTA

Delovna skupina se je že sestala, obravnavali pa smo urejenost našega okolja in delovnih mest. Poleg tega smo obravnavali tudi težave, s katerimi se dnevno srečujemo. Menim, da je takšna oblika druženja potrebna.



Daniel Frelih, PC Vroča predelava, Vroča valjarna

Sem vodja delovne skupine in me zanima, kako naj v praksi takšen sestanek izvedemo. Raztreseni smo po celi valjarni v krogu 300 metrov, zasedamo delovna mesta, ki jih med proizvodnim procesom ne moremo zapustiti. Po 12 urnem delavniku pa ne vem, če bo kdo pripravljen "potegniti", zaradi sestanka. Tudi prostor za sestanke je zelo oddaljen.

Jože Kosič, Tehnične storitve, Žerjavni oddelek

Naslednji teden bomo imeli sestanek delovne skupine. Obravnavali bomo urejanje prostorov in seveda tudi težave, s katerimi se srečujemo pri delu, ker nas je premalo.



Elvis Balič, PC vroča predelava, Vzdrževanje

Delavnico pospravljamo sproti, sestanka delovne skupine pa še nismo imeli. Saj tudi ni časa za sestanke, delo nas priganja.

Boris Šket, PC Vroča predelava, Vzdrževanje

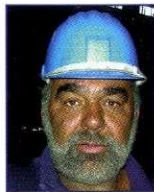
Organizirani smo tako, da imamo vodjo pisarne in vodjo delovne skupine. Sestanek smo že imeli, tudi pospravili smo pisarno in bili od interne komisije pohvaljeni. Takšen red zahteva kar veliko časa in takrat se ne moreš posvetiti delu v obratu. Tudi vzdrževati red je na vzdrževanju precej težje kot na primer v pisarnah. Pri nas se najde vse: od dokumentov, prospektov, katalogov, načrtov do rezervnih delov.



Esad Kadič, PC Vroča predelava, Vzdrževanje

Nekaj sem že slišal o tem. Pospravljamo pa vedno.

Bogo Prešeren, PC Hladna predelava, Lužilnica



Naslednji teden bomo imeli prvi sestanek delovne skupine. Ne vem, kaj bomo obravnavali. Pospravljamo pa vsak dan, saj se vidi.

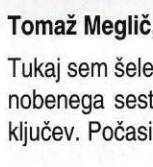
Odpreda TVT, PC Hladna predelava

Neuradno smo že slišali, da je potrebno urediti prostore ter da so foblovane delovne skupine. Sestali se še nismo, pa tudi drugih aktivnosti se nismo lotili, ker nam ni še nihče ničesar naročil. Čakamo.



Benjamin Šumež, PC Hladna predelava, Finalizacija

Nobenega sestanka še nismo imeli. S tem nisem nič seznanjen.



Tomaž Meglič, PC Predelava debele pločevine

Tukaj sem šele en mesec. V tem času nismo imeli nobenega sestanka, slišal pa sem za projekt 20 ključev. Počasi se nekaj premika.



Vojko Hladnik, PC Predelava debele pločevine

Sestanka delovne skupine še nismo imeli, sestali pa smo se zaradi urejenosti naših delovnih mest. O drugih stvareh pa nisem nič seznanjen.

Iva Legat, Tehnična kontrola

En sestanek delovne skupine smo že imeli, naslednjega pa bomo imeli v kratkem. Obravnavali smo aktivnosti za ključ 1 - čiščenje in pospravljanje. Na naslednjem sestanku pa bomo ugotovili, do kam smo prišli in kaj bo še potrebno storiti. Tudi o drugih stvareh se pogovorimo, na primer, če so kakšne težave pri delu. Prav je da se sestajamo, čeprav je naša skupina majhna in vsak dobro ve, kaj mora narediti.

Fuad Omerdič, PC Vroča predelava, Izdelava jekla



Sestajanje bo imelo smisel, če se bomo dogovorjenega držali vsi. Na prvem sestanku delovne skupine smo obravnavali uvajanje ključa 1. Pogovorili smo se tudi o projektu 20 ključev: kaj je to in kako jih bomo vpeljali v praksi. Tako kot pri vsaki novosti je tudi pri tem čutiti tudi nekaj nezadovoljstva zaposlenih. Menijo, da bo zaradi tega več dela, zato jih zanima, kako bo to nagrajeno, pa tudi kako se bo izvajal nadzor, kako se bo ocenjevalo.



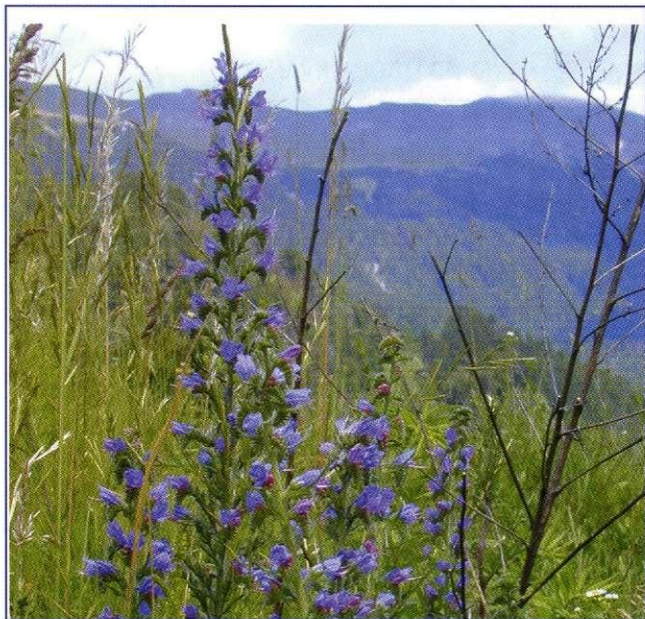
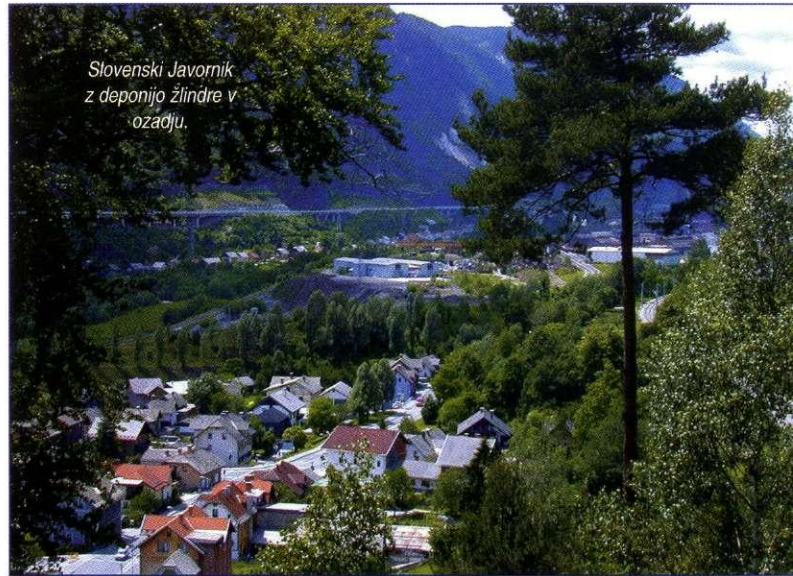
Ramko Kazič, PC Vroča predelava, Vzdrževanje

Na delovni skupini smo obravnavali uvajanje ključa 1. Prav se mi zdi, da se sestajamo. Menim tudi, da bi moral biti vodja delovne skupine dodatno nagrajen, saj je za njega to dodatno delo in je zanj tudi odgovoren. Vodja naše delovne skupine ni delovodja.

L.M.

MONITORING ONESNAŽENOSTI ZRAKA NA SLOVENSKEM JAVORNIKU

Za določitev kakovosti zraka ob deponiji žlindre PTO smo na območju naselja Slovenski Javornik eno leto ugotavljali koncentracijo prašnih usedlin. Prašne usedline so vsi delci, ki izhajajo iz različnih virov in se nato usedajo na površino tal. Na merilnih mestih smo skupaj z Inštitutom za varstvo okolja Maribor postavili stojala s plastičnimi posodami. V posode so se nabirale tekoče padavine in trdni delci. Čas posameznega vzorčenja je bil en mesec. V laboratoriju so najprej izmerili pH in elektroprevodnost tekočega dela vzorca. Nato so iz vzorcev odstranili večje delce (listi, insekti, ipd), preostanek pa posušili, da so dobili maso, v posodi zadržanih prašnih usedlin. Končni rezultat je imisijska koncentracija prašnih usedlin na enoto površine in dan. Določila pa

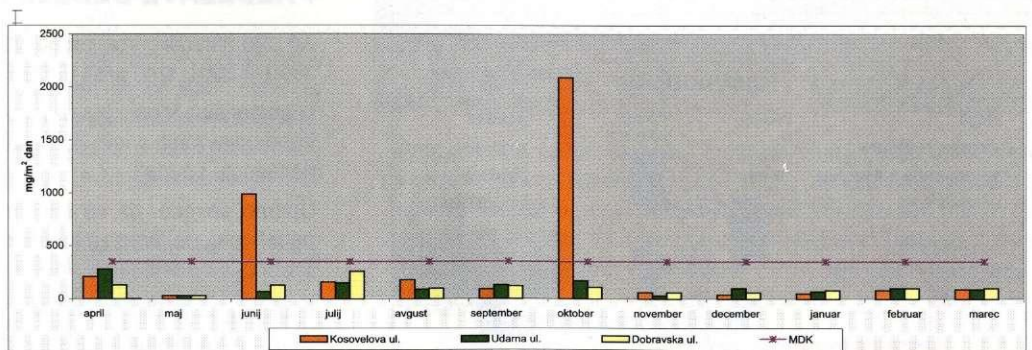


se je tudi koncentracija kovin v prašnih usedlinah. Izmerjene vrednosti so ocenjene po Uredbi o mejnih, opozorilnih in kritičnih imisijskih vrednosti snovi v zraku (Ur. list RS št. 73/94).

Posamezne koncentracije prašnih usedlin na merilnih mestih Udarne 5 in Dobravska 16 niso presegale mejne mesečne vrednosti v nobenem mesecu obravnavanega obdobja. Povprečje vseh meritev pa ne presega mejne letne vrednosti. Na merilnem mestu Kosovelova 1 je bila presežena mejna mesečna vrednost v mesecih junij in oktober. Prekoračitev je precejšnja, zato je tudi srednja letna vrednost nad mejno letno vrednostjo. Za kovine (svinec, kadmij in cink) so predpisane letne koncentracije. Povprečne izmerjene vrednosti v celotnem merilnem obdobju ne presegajo mejne letne vrednosti za posamezno kovino. K onesnaževanju in

onesnaženosti območja Slovenski Javornik prispevajo različni viri: neposredno ob območju je deponija žlindre, po območju poteka lokalni promet, severno potekata regionalna cesta III. reda Jesenice – Vrba in železniška proga Jesenice – Ljubljana, južno je industrijski tir, na območju pa potekajo še lokalne aktivnosti (na primer delo na vrtu, kurišča, obrtne delavnice in podobno). Vsi rezultati, razen koncentracije prašnih usedlin v mesecu juniju in oktobru na Kosovelovi, so običajni za urbano okolje. Delež, ki ga prispeva deponija žlindre k onesnaževanju stanovanjskega območja, je težko določiti. V vseh vzorcih prašnih usedlin je bila narejena tudi širša analiza na skupno 28 kovin, z namenom ugotoviti razlike med posameznimi merilnimi mesti. V mesecih junij in oktober sta bili skupni masi prašnih usedlin na merilnem mestu Kosovelova čezmerni in sta presegali običajne vrednosti za faktor 10 in več. To preseganje se ne sklada s skupno maso kovin v teh mesecih; skupna masa vseh kovin je na tem mestu v oktobru celo najnižja, zato bi to prekoračitev težko pripisali deponiji žlindre. Bolj verjeten razlog je lokalnega značaja. Primerjava rezultatov meritev v letu 1998 s tokratnimi kaže občutno znižanje koncentracij praktično vseh merjenih parametrov.

	1. meritev	2. meritev	3. meritev	4. meritev	5. meritev	6. meritev	7. meritev	8. meritev	9. meritev	10. meritev	11. meritev	12. meritev
	april	maj	junij	julij	avgust	september	oktober	november	december	januar	februar	marec
	mg/m ² dan	mg/m ² dan	mg/m ² dan	mg/m ² dan	mg/m ² dan	mg/m ² dan	mg/m ² dan	mg/m ² dan	mg/m ² dan	mg/m ² dan	mg/m ² dan	mg/m ² dan
Kosovelova ul.	210	30	990	160	180	90	2090	60	40	50	80	90
Udarne ul.	280	30	70	150	90	130	170	30	100	70	100	90
Dobravska ul.	130	30	130	260	100	120	110	60	60	80	100	100
MDK	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350



V tabeli so prikazani rezultati meritev prašnih usedlin v celotnem merilnem obdobju.

Andreja Purkat

VODENJE KAKOVOSTI

Načela vodenja kakovosti v organizaciji (podjetju)

V predhodnih številkah Novic smo pisali o novih standardih ISO 9000:2000, tokrat pa vas bomo seznanili z **Načeli vodenja kakovosti**, ki so predstavljala osnovo za izdelavo novih standardov in so bistvenega pomena za uspešno vodenje sistema kakovosti v organizaciji.

1. načelo: ORGANIZACIJA, USMERJENA K ODJEMALCEM

Ker je vsaka organizacija odvisna od svojih odjemalcev, mora razumeti njihove trenutne potrebe, upoštevati zahteve in si prizadevati preseči njihova pričakovanja. Z merjenjem zadovoljstva odjemalcev organizacija ugotovi njihove potrebe in lahko poveže svoje cilje s pričakovanji odjemalcev ter tako poveča konkurenčnost.

»Dober glas seže v deveto vas, slab pa še dlje.«

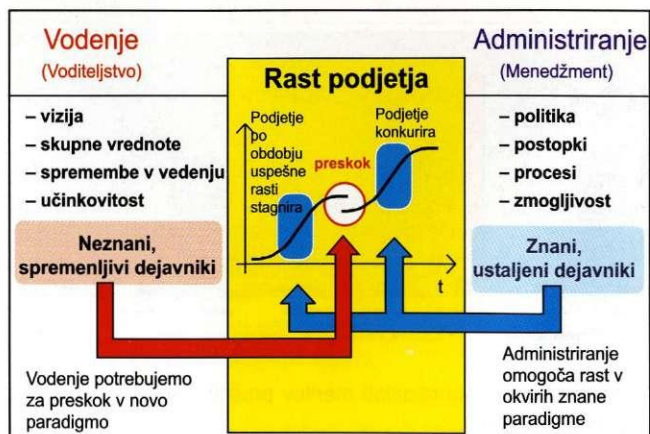


Slika 1: Model organizacije, osredotočene na odjemalce

2. načelo: VODITELJSTVO

Vodje morajo vzpostaviti enotnost namena in usmeritve organizacije. Ustvariti in vzdrževati je potrebno takšno notranje okolje, v katerem se lahko zaposleni popolnoma vključijo v doseganje ciljev organizacije.

»Najbolj kritična stopnja v procesu spreminjanja in prilagajanja je sprememba vedenja.«



Slika 2: Razlike med vodenjem in administriranjem

3. načelo: VKLJUČEVANJE VSEH ZAPOSLENIH

Zaposleni na vseh ravneh so jedro organizacije in njihova polna vključenost omogoča, da so njihove sposobnosti uporabljene za koristi organizacije.

»Kakovost ustvarjajo ljudje, ne pa sistem sam po sebi.«

»Zadovoljne kupce ustvarjajo ljudje, ne izdelki.«

4. Načelo: PROCESNI PRISTOP

Procesni način omogoča boljšo izrabo virov, krajši čas cikla, nižje stroške in boljše lastnosti izdelkov. To pomeni, da želeni rezultat dosežemo uspešneje, če aktivnosti in z njimi povezane vire vodimo kot skupen proces.

5. načelo: SISTEMSKI PRISTOP K VODENJU

Povezovanje posameznih procesov v celoten sistem, to je identificiranje, razumevanje in vodenje medsebojno povezanih procesov kot sistem, omogoča organizaciji učinkovitejše in uspešnejše doseganje ciljev.

6. načelo: NENEHNO IZBOLJŠEVANJE

Nenehno izboljševanje naj bo stalen cilj organizacije.

7. načelo: ODLOČANJE NA OSNOVI DEJSTEV

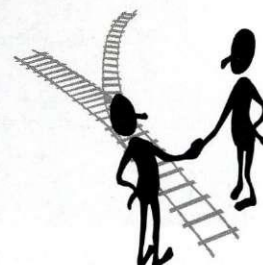
Informacija je osnova za takšno odločanje, s katerim zmanjšujemo tveganje, ki ga sicer prinaša odločanje na podlagi »občutka«. Uspešne rešitve temeljijo na analizah podatkov in informacij.

»Kdor se ne spominja preteklosti, je obsojen na to, da jo bo ponavljal.« (George Santayana)

8. načelo: VZAJEMNO KORISTNI ODNOSI Z DOBAVITELJEM

Organizacija in njeni dobavitelji so medsebojno odvisni, vzajemno koristen odnos pa povečuje sposobnost obeh za ustvarjanje vrednosti.

Mag. Klemen Hribar,
Maja Presterel



INOVACIJE

LETOS VEČ PRIJAVLJENIH IDEJ IZ PREDELAVE DEBELE PLOČEVINE

Ko smo naredili primerjavo o prijavljanju idej v obdobju januar–maj 2000 in 2001, smo prišli do zanimivih podatkov.

Iz primerjalne tabele je razvidno, da je - z izjemo meseca januarja, trend prijavljanja v letu 2001 naraščal, v mesecu maju pa je začel nenadoma upadati.

Upamo seveda, da se tak trend upadanja v prihodnje ne bo nadaljeval, saj bi to za naše podjetje posledično pomenilo tudi drobec k zmanjševanju gospodarskega donosa.

Podatek, da je bilo v obdobju januar – maj 2001 manj zavrnjenih izboljšav v primerjavi z enakim obdobjem lani, pa je razveseljujoč in kaže na večjo uporabnost in koristnost idej.

Tudi pri prijavljanju idej po obratih je prišlo do sprememb. Velik korak naprej so naredili v profitnem centru »Predelava debele pločevine«, saj so očitno resno vzeli sistem 20 ključev, ki ga uvajamo v našem podjetju za povečanje produktivnosti. Prijave iz

tega profitnega centra kar »dežujejo« in veseli nas, da so zaposleni očitno motivirani za izboljšanje proizvodnje.

V profitnem centru Hladna predelava je stanje približno enako, opažamo pa velik padec prijavljanja izboljšav v profitnem centru Vroča predelava.

Naj povzamemo nekaj misli in napotkov, ki naj nam, zaposlenim v Acroniju, pomagajo k vedno novim idejam in izboljšavam. Takole pravijo med drugim pri Deloitte&Touche o spodbujanju zaposlenih k izboljšavam: »V najboljših organizacijah imajo zaposleni na vseh ravneh možnost in voljo generirati ideje ter upajati izboljšave na

odstotkov.

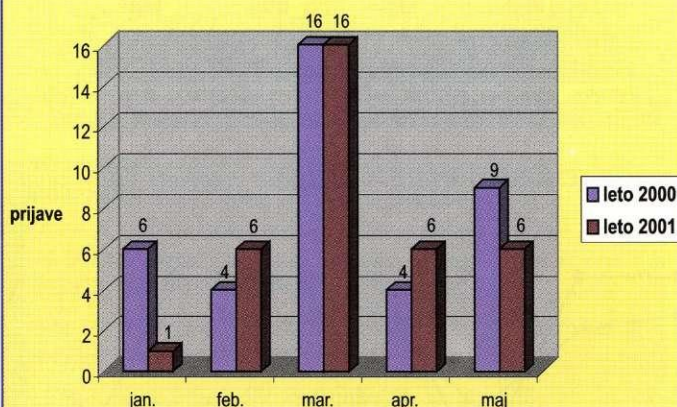
Majski rezultat s proizvedenimi 8.256 tonami izdelkov, kar je 5 odstotkov več od operativnega mesečnega načrta, je nov rekordni dosežek v zgodovini PC, oziroma obrata. Prejšnjo rekordno proizvodnjo (marec 2001) smo presegli za 738 ton, oziroma 9,8 odstotkov. Rekordni proizvodnji je seveda sledila tudi rekordna prodaja z 8.009 tonami, od tega 2.279 ton nerjavne pločevine. Ustvarjena realizacija izdelkov debele pločevine je znašala 12.057 milijonov nemških mark oziroma 42,6 odstotkov realizacije celotnega podjetja.

Razveseljivo je dejstvo, da v letu 2001 dosegamo bistveno povečanje tako proizvodnje kot odpreme na proizvodnih iz zahtevnejših in tudi donosnejših vrst jekel, saj je prodaja nerjavne debele pločevine v prvih petih mesecih za 37,6 odstotkov nad gospodarskim načrtom, prodaja jekel za poboljšanje in legirane konstrukcijske pločevine pa 18 odstotkov nad gospodarskim načrtom.

Povprečni obratovalni čas petnajstih proizvodnih agregatov v PC PDP je za 30,6 odstotkov večji kot v lanskem letu, na vseh agregatih pa nam je uspelo znižati tudi delež nepredvidenih zastojev.

Največjo težavo predstavlja pomanjkanje delavcev za tako povečan obseg obratovanja, saj so bile v kratkem obdobju na petih agregatih vpeljane dodatne izmene. Odobreno povečanje le za osem novih delavcev, oziroma le za 4,6 odstotka, v obdobju zadnjega leta ne zadostuje potrebam, kar je razvidno iz izredno visokega obsega dodatno organiziranega in izvedenega dela.

Primerjalna tabela inovacijskih prijav



delovnem mestu. Osnovno načelo teh inovacij in izboljšav je v tem, da morajo izboljšave izhajati iz delovnega mesta. Nanašati se morajo na delovno mesto, kjer jih vpeljujemo.

Bistvo ključa 14 - Spodbujanje zaposlenih k izboljšavam

Osnovni namen tega ključa je narediti delovno mesto preprostejše in bolj pregledno ter vzpodbujati izboljšave. Poglavitna metodologija pri ključu 14 je organiziranje delavnic za izboljšave in pooblaščenje zaposlenih za uvajanje izboljšav.

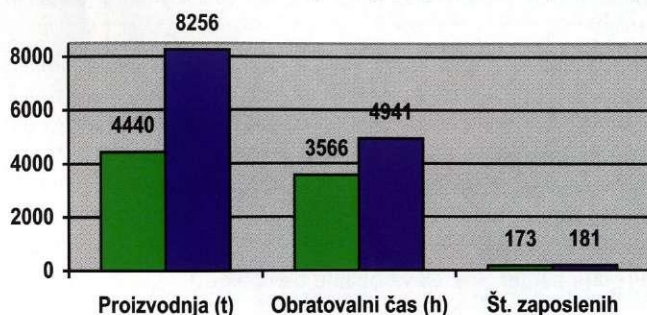
Karmen Blatnik

NOVICE IZ TOVARNE

PC PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE VISOKO NAD GOSPODARSKIM NAČRTOM

Letošnji gospodarski načrt za PC PDP predvideva proizvodnjo in prodajo 72.040 ton gotovih izdelkov debele pločevine, kar je za 9,9 odstotka več kot načrt za leto 2000 in 8 odstotkov več od dosežene končne prodaje debele pločevine v letu 2000.

Dosežki v letošnjem letu so res izjemni, saj nam je v prvih petih mesecih uspelo preseči visoko postavljen gospodarski načrt za 20,6 odstotkov s prodanimi 37.651 tonami debele pločevine. Lanskoletno količino 27.614 ton odpremljene debele pločevine v enakem obdobju pa smo tako presegli že za kar neverjetnih 36,3

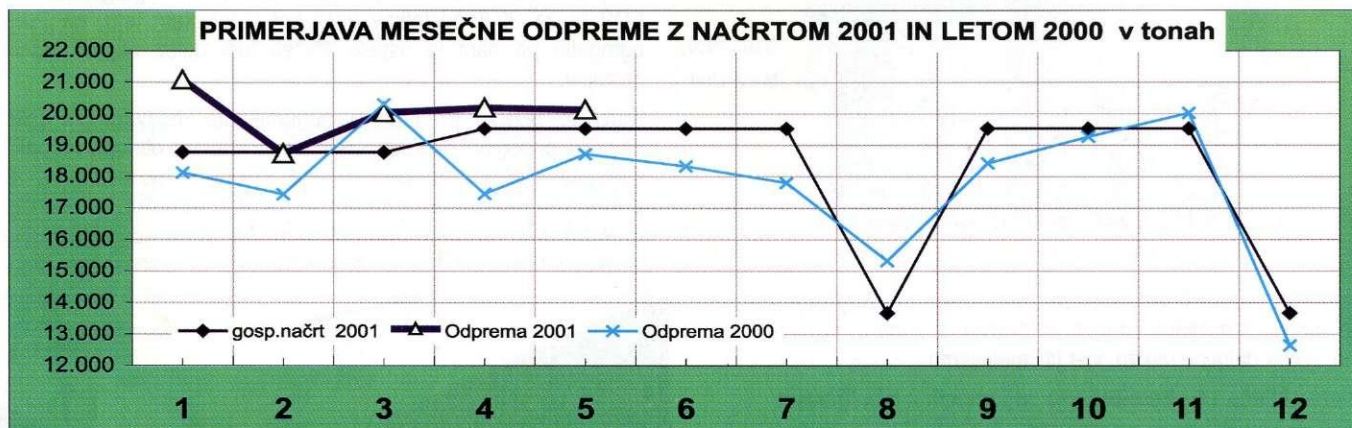
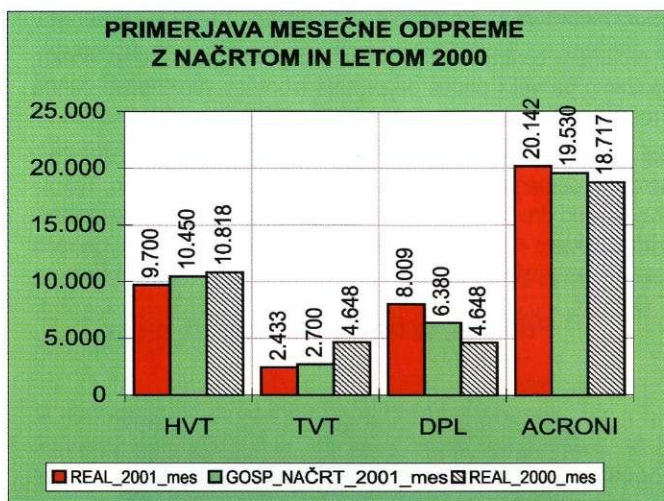
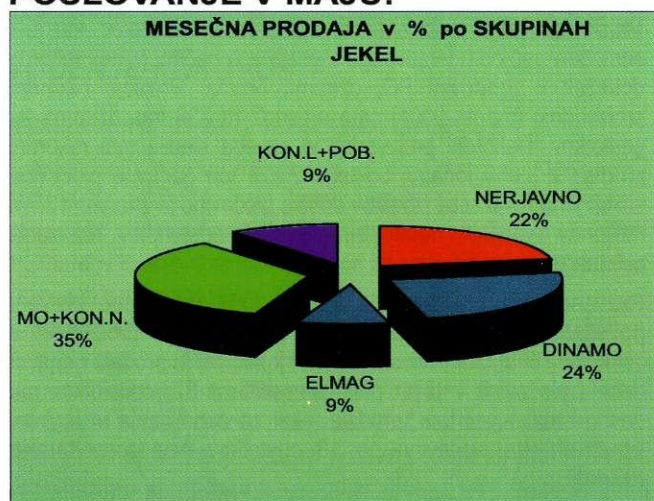


Predvsem pa povečan obseg obratovanja jemlje sapo zelo redkim vzdrževalcem v našem PC. Le-ti bodo morali, čeprav tudi na njihovo veselje, v zelo kratkem času na svoj seznam, naprav za vzdrževanje dodati še novo izpiralno in peskalno linijo v juniju ter nov plazemski rezalnik v septembru.

Pomembno je, da smo pri projektiranju teh novih linij poleg višje storilnosti in boljše kakovosti izdelkov zagotovili tudi boljše delovne pogoje delavcem, ki si za dosežene rezultate in izkazano pripadnost kolektivu, še posebej v zadnjem obdobju, to prav gotovo tudi zaslužijo.

Pomočnik direktorja za proizvodnjo
Robert Prešern, univ.dipl.ing.

POSLOVANJE V MAJU:



PROIZVODNJA V MAJU

Mesec maj je bil po količini proizvodnje in odpreme izredno uspešen. Prvič smo dosegli hkrati proizvodnjo in odpremo preko 20.000 ton. Proizvodnja je znašala 20.670 ton, kar znaša 3,3 odstotke nad operativnim načrtom. Odprema končnih izdelkov pa je znašala 20.142 ton, od tega kar 4.470 ton nerjavne pločevine.

Profitni center Vroča predelava

Načrt proizvodnje slabov, kot tudi valjanih izdelkov za mesec maj je bil glede na število delavnih dni zastavljen zelo optimistično. Načrtovana proizvodnja slabov 25.000 ton slabov je bila uresničena 95,7 odstotno, in je znašala 23.932 ton. Omenjena količina slabov je bila odlita v osemindvajsetih dneh. Peč je mirovala 1. maja ob prazniku ter 28. in 29. maja zaradi rednega mesečnega remonta. Vzrok za nedosežen načrt so bili daljši nepredvideni vzdrževalski in tehnološki zastoji.

Večji zastoji v Jeklarni so bili: 5 ur okvara hidravlike pokrova na EOP, 4,5 ure okvara hidravlike za regulacijo elektrod na EOP, 13 ur okvara pečnega 80 tonskega žerjava, 10 ur hidravlična in mehanska okvara na oboku peči, 9,5 ure okvara livnega žerjava in tehnološki zastoj pri izdelavi nerjavnih jekel, 13,5 ure dvakrat prodor jekla na kontilivu (segment 0).

Specifična poraba elektrod na peči je nekoliko narasla v primerjavi z mesecem aprilom in je znašala 2,72 kg na tono jekla.

Specifična poraba električne energije na EOP je bila 493,81 kWh na tono izdelanega jekla.

Tudi v Valjarni niso dosegli načrtovane proizvodnje. Zastavljenih 25.000 ton valjanih izdelkov je bilo uresničenih le z 21.853 tonami oziroma 87,4 odstotkov. Glavni vzrok za nedosežen načrt proizvodnje je v veliki količini debele pločevine (8.953 ton), za kar

je bilo potrebno kar 14 dni valjanja.

Zastojev je bilo v tem mesecu zelo malo, le 11,2 odstotkov na načrtovani čas (povprečje leta 2000 je bilo 20 odstotkov).

Večje zastoje v Valjarni je povzročilo reševanje traku na štekel ogrodju zaradi okvare pritiskne valjnice, počena cev hidravličnega sistema na šteklju, in okvara gorilnika na razreznem sistemu debele pločevine.

Profitni center Hladna predelava

Dosežena proizvodnja hladno valjanih trakov za prodajo je znašala 10.005 ton, kar je 15 ton več kot smo načrtovali. Načrt je bil dosežen pri proizvodnji izdelkov iz vseh vrst jekel tako, kot smo načrtovali, razen visoko načrtovane proizvodnje nerjavne pločevine. Vzrok za to odstopanje je odpis okrog 150 ton nekorantnih zalog in pa večji nepredvideni zastoji na lužilni liniji.

Skupna proizvodnja toplo valjanih trakov za prodajo je znašala 2.409 ton, kar je 9,5 odstotkov več od načrtovanega.

Delo v posameznih sektorjih je potekalo brez večjih prekinitev. Največ težav je povzročalo prepogosto menjavanje programov na posameznih proizvodnih linijah zaradi premajhnih medfaznih zalog.

V sektorju Lužilnica smo v tem mesecu dokončali projekt zamenjave regulacijske opreme na liniji za gašenje in luženje nerjavne pločevine. V sektorju Valjarna je največ težav povzročalo pogosto menjavanje programa valjanja na ogrodju ZRM, kar je vplivalo na produktivnost in kakovost izvaljanih trakov. Vsi potroški so bili manjši od načrtovanih, kar kaže na dobro delo, slabši je le izpen zaradi odpisa nekorantnih zalog.

Profitni center Predelava debele pločevine

V maju je znašala proizvodnja debele pločevine za prodajo rekordnih 8.256 ton. Za 4,5 odstotkov je bil presežen visoko postavljen operativni načrt, ki je bil presežen tudi pri izdelkih iz vseh ostalih vrst jekel. Zaradi pomanjkanja delavcev je bilo za tako povečan obseg proizvodnje potrebno organizirati nadurno delo.

Za dosežen rezultat čestitam vsem delavcem profitnega centra.

Večji zastoji so bili na peči Drever zaradi okvare ležajev valjčnice in okvar na ravnalnem stroju MDS. Končuje se montaža nove peskalne linije in gravirno – signirnega sistema na tehtnici hale C. opravljen je bil tudi prevzem dveh 16-tonskih žerjavov, v fazi vročega testiranja pa je tudi izpiralna linija v lužilnici.

Izplen v maju je znašal 87,88 odstotkov, kar je za 0,28 odstotkov več od načrtovanega.

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

POHVALA

Delavci Tehničnih storitev, oddelek Žerjavi in montaža, so 6. junija 2001 v PC Predelava debele pločevine izvedli demontažo žerjava z nosilnostjo 6,5 t v hali B, zaradi potreb v obratu. To delo je zelo nevarno ter zahteva specifična znanja, opravljeno pa je bilo v rekordnem času - dvanajstih urah - in brez neizpolnitve.

K temu je pripomogla tudi dobra usklajenost z vzdrževalci in proizvodnimi delavci iz obrata.

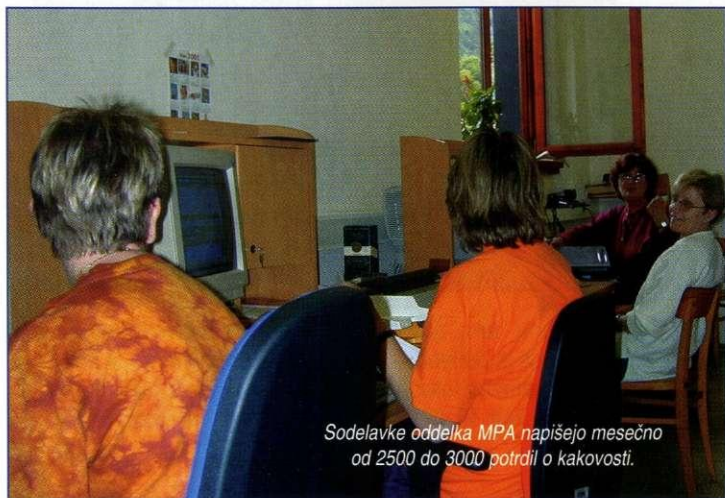
Delo, za katerega zaslužijo vso pohvalo, so opravili:
ADAM KOSTIČ, ESAD SKENDERVIĆ, MUSTAFA SUŠIČ,
MARCEL VOGELNIK, IZTOK MARKIČ IN MITJA RAJNHART.

Vodja Tehničnih storitev
Valentin Markež

REKORDNO ŠTEVILO VZORCEV V MESECU MAJU

Oddelek Mehanskih Preiskav in Atestacij v Tehnični kontroli Acronija skrbi za pripravo, obdelavo in preizkušanje vzorcev ter izda seveda tudi **končno oceno** rezultatov mehanskih, tehnoloških in elektromagnetnih lastnosti vse naše pločevine. Na podlagi dobljenih rezultatov oddelek MPA izdaja potrdila o kakovosti, brez katerih ni možna prodaja nikakršnega materiala. Skoraj vsa potrdila so izdelana računalniško in odpremljena skupaj s pošiljkami pločevine.

Število vseh vzorcev se mesečno giblje med 15000 in 20000. Potrdil o kakovosti pa izdamo med 2500 in 3000.



Sodelavke oddelka MPA napišejo mesečno od 2500 do 3000 potrdil o kakovosti.

V maju 2001 smo obdelali, preizkusili in ocenili rekordno število - preko 24000- vzorcev. **Vsi rezultati so vneseni v računalniški sistem Kopa.**

Potrdil o kakovosti je bilo izdelanih 3100.

Poenostavljen račun pokaže, da smo v letošnjem maju na našem »tekočem traku« vsako minuto »obdelali« po 2 vzorca in vsake 4 minute izdelali eno potrdilo o kakovosti.

Kot zanimivost pa še to: celotna količina vzorcev, ki jih izdelamo in preizkusimo v enem letu, znaša 120 ton kar pomeni za Acroni več kot eno saržo. Polovica te količine pripada nerjavnim jeklom.

Vsem sodelavcem oddelka MPA iskrene čestitke !

Branko Krivec



Marko Tarman ob trgalnem stroju.

DOBRE REZULTATE DOSEGAJO TUDI JEKLARJI

Podatke smo žal dobili prepozno za objavo v prejšnji številki Novic, izjemen dosežek pa zasluži, da ga objavimo, čeprav malo pozno.

17. aprila 2001 so na dnini Pivač dosegli rekorden rezultat pri izdelavi šarže:

ČISTI ČAS TRAJANJA ŠARŽE:	48 minut
PORABA ELEKTRIČNE ENERGIJE:	480 kWh/t slaba
SPEC. PORABA KISIKA	24,8 Nm ³ /t slaba
PRODUKTIVNOST	104 t/ef. uro

Pri izdelavi šarže so sodelovali:

- | | |
|-------------------------------|---|
| 1. delovodja EOP-EBT | ISMET PIVAČ |
| 2. topilec | ŽELJKO PETROVIČ |
| 3. pomočniki topilca: | JURE IVELJIČ, ŠABIR BABIČ,
MUHAREM HADŽIMURATOVIČ,
BOGDAN STAVROV |
| 4. žerjavovodja: | JOŽE ZELENIK |
| 5. delovodja vložnih surovin: | MITJA POLKA |
| 6. žerjavovodja: | PETAR TUTNOV
ter MIRSAĐ MUSIČ |

10. junija je dnina KRŽIČ izdelala rekordnih osem šarž v osmih urah:

TEŽA VLITIH SLABOV:	689,93 t/dnino
ČAS IZDELAVE ENE ŠARŽE:	52,6 minut
IZKORISTEK CELOTNEGA ČASA:	87,9 %
PORABA ELEKTRIČNE ENERGIJE:	440 kWh/t slaba
PRODUKTIVNOST AGREGATA:	99,38 t/ef. uro

Izkazali so se prav vsi zaposleni na tej izmeni v Jeklarni.

Za izjemen dosežek obema dninama iskreno čestitam!

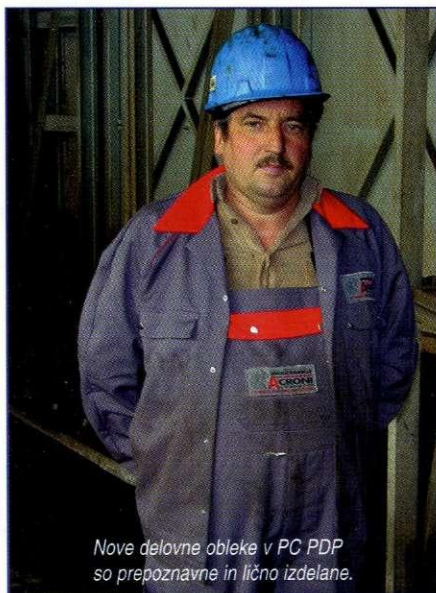
Mihael Tolar

NOVO V OBRATIH IN SLUŽBAH

DELAVCI PC PDP V NOVIH DELOVNIH OBLEKAH

Izgled in počutje delavcev je vsekakor področje, ki smo v preteklosti namenjali premalo pozornosti. Po uspešni vpeljavi uporabe zaščitnih sredstev, predvsem zaščitnih mask, ščitnikov in čelad, smo se v vodstvu PC PDP odločili za bistven premik tudi pri uporabi delovnih oblek, saj nam obleke različnih krojev, barv in brez rednega čiščenja ter vzdrževanja dejansko niso v ponos, še manj pa v zadovoljstvo delavcev.

Z izpostavo avstrijskega podjetja SALESIANER-MIETAX v Škofji Loki smo sklenili enoletno pogodbo o najemu delovnih oblek. Najem zajema izdelavo treh oblek po meri za vsakega delavca v proizvodnji in eno do dve halji za pisarniške delavce, tedensko pranje, šivanje, zamenjavo obrabljene obleke in celo sprotno prilagajanje posamezniku glede na konfekcijsko številko. Po skrbnem predhodnem posamičnem pomerjanju vzorčnih oblek, izbiri modela, barve, izdelave našitkov, računalniške obdelave osebnih podatkov ter organiziranju zbiranja in razdeljevanja oblek po sektorjih, smo konec maja že prejeli delovne obleke, ki so v celoti izpolnile naša pričakovanja. Na koncu še cena takšne usluge: okrog 1640 tolarjev za enega delavca v proizvodnji mesečno in 450 tolarjev za pisarniškega delavca mesečno, odvisno od števila najetih oblek in pogostosti pranja.



Nove delovne obleke v PC PDP so prepoznavne in lično izdelane.

Peter Šepic, Lužilnica

Z oblekami smo zadovoljni. Ni nam treba več skrbeti za čiščenje. Za naš oddelek - lužilnico pa bi bilo veliko boljše, če bi bile obleke odporne tudi na kislino. Tukaj se tudi zelo hitro umažemo, zato bi morali imeti vsaj eno obleko več. Lahko se ti zgodi, da se moraš sredi dneve preobleči. Dobro bi bilo, če bi dobili tudi srajce.

Pomočnik direktorja PC PDP za proizvodnjo
Robert Prešem, univ.dipl.inž.

BIVALNI PROSTORI, PRIROČNO SKLADIŠČE IN DELAVNICA V SEKTORJU IZDELAVA JEKEL

Z začetimi naložbami na EOP (manipulator kopja, robot za jemanje vzorcev in meritev temperatur jekla, Top-Arc sistem in izlivanje črne, primarne EOP žlindre pod agregat, smo dosegli, da je podest pred pečjo EOP med izdelavo šarž izgubil status delovišča. Vse tehnološke operacije, ki jih zahteva izdelava jekla, se opravljajo iz komandnega prostora, v katerem se med procesom nahajajo delovodja EOP, topilec, ki vodi in nadzira izdelavo šarž ter pomočnik topilca, ki upravlja z manipulatorjem kopja, Top-Arc sistemom in robotom. Ostali delavci na izmeni (trenutno dva pomočnika) se takrat nahajata v bivalnem prostoru (le-ta je v končni fazi izgradnje), s komandnim prostorom pa so povezani z interfonom. Njihovo delo je vezano na pripravo peči za naslednjo



Vzdrževalci že uporabljajo novo zgrajeno delavnico in priročno skladišče.

šaržo.

Poleg bivalnega prostora so tu še dolgo in težko pričakovani WC, ter priročna varilnica, priročna delavnica vzdrževanja in skladišče rezervnih delov za EOP, ki so že v uporabi.

Vse skupaj je za zaposlene velika pridobitev, saj smo tako izboljšali organizacijo dela in delovne pogoje v oddelku EOP.

Sanirano bo tudi delovno mesto

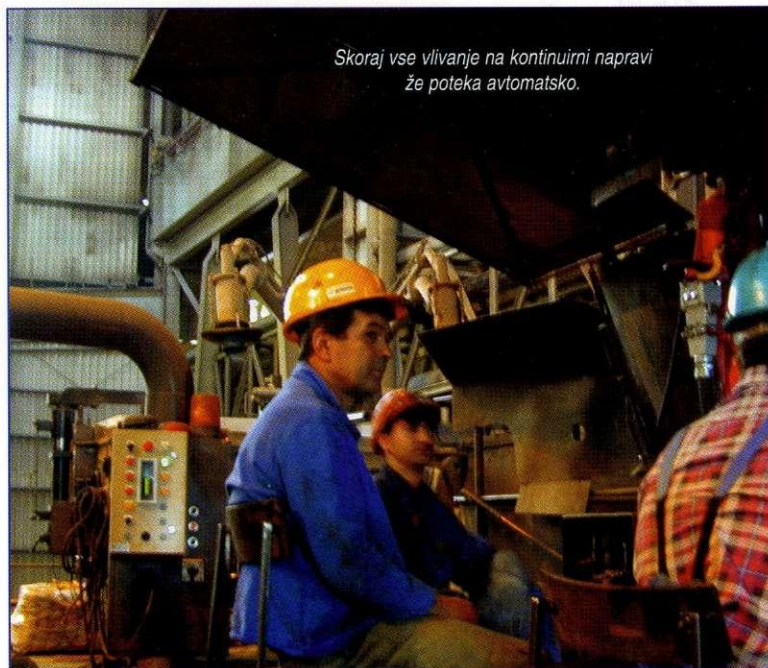
„žerjavovodja šaržirnega žerjava 80/32 t. V ta namen bo na žerjav nameščena nova šaržirna košara, s katero bo potrebno peč založiti le dvakrat.

Potekajo pa tudi dogovori o protihrupni in ergonomski sanaciji kabine žerjava ali pa daljinskem vodenju žerjava iz komandnega prostora EOP.

Mihael Tolar

AVTOMATSKI LIVAR V ODDDELKU KONTILIV IN ADJUSTAŽA

V začetku junija se je začelo vroče testiranje „Avtomatskega livarja“. Pri zagonu sodelujejo strokovnjaki iz Francije (SERT) in Češke republike (VUHZ). Zagon je potekal brez večjih težav. Prva



Skoraj vse vlivanje na kontinuirni napravi že poteka avtomatsko.

faza je zaključena, tako da ulivanje že poteka avtomatsko. Za avtomatski start pa je potrebno posneti veliko ročnih startov in šele nato določiti parametre ulivanja za avtomatski start. Obširneje bomo o „avtomatskem livarju“ poročali v naslednjih Novicah.

E.Šubelj



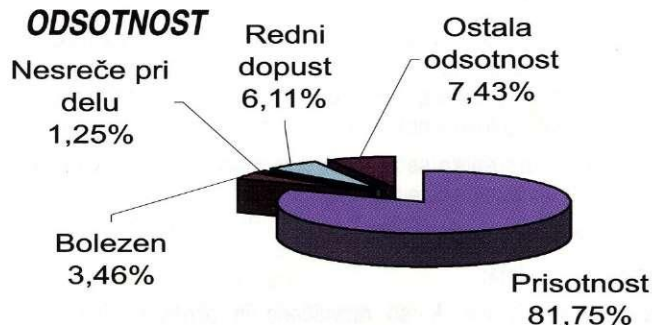
RAZISKAVE IN RAZVOJ - PRISPEL JE RASTRSKI ELEKTRONSKI MIKROSKOP

V četrtek, 7. junija, je prispel rastrski elektronski mikroskop. Najpomembnejši deli mikroskopa so bili predstavljeni pri dobavitelju (firma Philips) in predcentrirani, zato je bilo potrebno prevoz komponent organizirati tako, da ni prišlo do obračanja in nagibanja glavnega predstavljenega dela. Iz tega razloga so bili deli mikroskopa nameščeni v prostore oddelka Razvoj in raziskave skozi streho nad metalografskim laboratorijem. Pri tem smo si pomagali z avtodvigalom. Prenašanje komponent je prikazano na priloženi sliki zgoraj. Za hiter in učinkovit transport komponent so zaslužni sodelavci Steeltransa, firme UNIP in oddelkov RTA in RR iz Acronija.

Erika Bricelj

KADROVSKA GIBANJA V MAJU

ODSOTNOST



Odsotnost je bila v maju 2001 za skoraj dva odstotka manjša kot lani v istem mesecu. Manj je bilo odsotnosti zaradi bolezni, zaradi poškodb pri delu in tudi rednih dopustov je bilo manj kot lani, več pa je bilo ostale odsotnosti.

Ivanka Mavri

JUBILANTI DELA

20 LET :

SAFET FAJIČ
IRFAN HODŽIČ
ZORAN PREŠEREN
ZDRAVKO SEDLAR
BOJANA SODJA

PC VP – JEKLARNA
PC VP – JEKLARNA
PC VP – JEKLARNA
PC HLAD.PRED.
TEHNIČNA KONTROLA

30 LET :

RADE DJEKANOVIČ
STOIČO DONEV
FEHIM MEDIČ

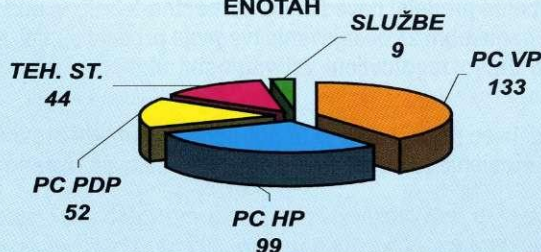
PC VP – JEKLARNA
PC VP – JEKLARNA
PC PRED.DEB.PLOČ.

Iskrene čestitke!

GIBANJE POŠKODB PRI DELU

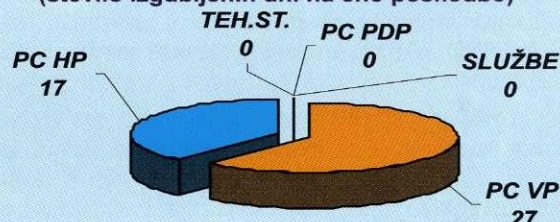
V mesecu maju se je pripetilo 12 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi posledic teh poškodb in posledic poškodb v preteklosti odsotni z dela 337 delovnih dni, to je dobrih 28 dni na poškodbo. Dnevno je bilo odsotnih z dela 16 zaposlenih. V primerjavi s preteklim mesecem je število poškodb zmanjšalo, povečala pa se je resnost teh poškodb.

ŠTEVILO IZGUBLJENIH DELOVNIH DNI PO ENOTAH

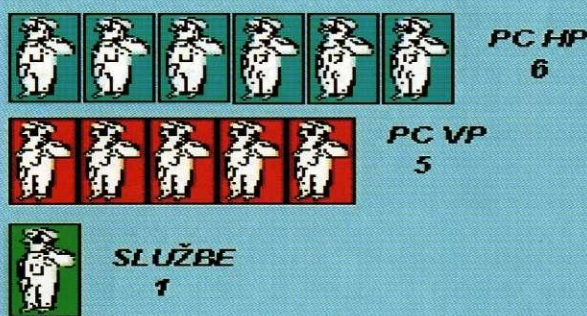


RESNOST POŠKODB PO ENOTAH

(število izgubljenih dni na eno poškodbo)



ŠTEVILO POŠKODB PO ENOTAH



V PC PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE in TEHNIČNIH STORITVAH v tem mesecu ni bilo poškodb, kar je razveseljivo.



Za učinkovito preprečevanje nezgod bo potrebno korenito spremeniti vlogo nižjih ravni vodenja (delovodij). Delovodja je po novi zakonodaji predstavnik delodajalca, to pa ga postavlja v bistveno drugačno vlogo, kot jo je bil vaju doslej. Poglavitna naloga delovodij je organiziranje, vodenje in nadzor, iz tega pa izhaja tudi njihova odgovornost. Odgovornost je vedno v neposredni izvedbi pravil, ki so bila določena. To pomeni, da vsak odgovarja za tisto, kar mu je delodajalec-nadrejeni predpisal (navodila...). Delodajalec je dolžan zagotavljati varno in zdravo delo tudi s tem, da predpiše varen način opravljanja dela. Delodajalec mora opravljati tudi stalni posredni ali neposredni nadzor in ukrepati v primerih nepravilnega vedenja delavca (odstranitev z dela...).

Gorazd Sušnik

VARNOST IN ZDRAVJE PRI DELU

NEVARNE SNOVI

(POJASNILO K 17. ČLENU ZAKONA O VARNOSTI IN ZDRAVJU PRI DELU)

Delodajalec sme dati nevarne snovi v uporabo delavcem samo pod pogojem, da so opremljene z 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 snovi, in da so zagotovljeni vsi varnostni ukrepi, ki jih določa listina.

Delodajalec mora, kadar je to potrebno, zagotoviti prevod listine iz prejšnjega odstavka v jezik, ki ga delavec razume.

Kot nevarno snov lahko na splošno štejemo vsako snov (surovino, končne, vmesne in odpadne izdelke), ki ima eno ali več lastnosti, kot so eksplozivnost, lahka vnetljivost, vnetljivost, povzročitev vžiga, strupenost in škodljivost za zdravje, jedkost in dražljivost, radioaktivnost, plini (pod tlakom), gabljivost in kužnost. Podrobna definicija nevarnih snovi je podana v Zakonu o kemikalijah (Uradni list RS, št. 36/99), ki v drugem členu opredeljuje pojem in lastnosti nevarnih snovi.

Varnost in zdravje delavcev pri delu je moč zagotoviti le, če so znane vse nevarnosti, ki so možne pri uporabi teh snovi, to so eksplozije, požari, nevarnost reaktivnosti, zdravstvenih okvar in poškodb. Znani pa morajo biti tudi ukrepi za takojšnjo pomoč, ki jo lahko da tudi laik na kraju nesreče.

Zato se določba tega člena navezuje na določbo 30. člena Zakona o kemikalijah, ki pravni ali fizični osebi, ki proizvaja in/ali daje kemikalije v promet, nalaga obveznost nevarno snov opremiti s posebno listino (varnostnim listom), v mednarodnem prometu imenovan o BSDS (Basic Safety Data Sheet), v kateri mora proizvajalec navesti vse pomembne tehnično-varnostne lastnosti ter način rokovanja z nevarno snovjo zaradi varovanja zdravja ljudi in okolja.

Varnostni list mora biti izdelan za vse nevarne kemikalije, ki se dajejo v promet v RS. Varnostni list mora biti v slovenskem jeziku, z izjemo količin, manjših od 100 kg letno na zavezanca, če se kemikalija uporablja v industriji za lastno uporabo oziroma laboratorijsko uporabo.

Določba ZVZD pa obvezuje delodajalca pod pretnjo kazni (4. točka 46. člena: denarna kazen najmanj 300.000 sit za delodajalca in 50.000 sit za odgovorno osebo), da preveri, ali je vsaka nevarna snov opremljena z vsemi podatki in navodili za ravnanje v slovenskem jeziku, oziroma v ustreznem tujem, delavcu, ki ne govori slovensko, razumljivem jeziku, sicer je ne sme dati v uporabo delavcem. Izvajanje te določbe nadzira v okviru svojih pristojnosti inšpekcija za delo.

Varnostni list mora biti posredovan ob prvi dobavi poklicnemu uporabniku, za biocide pa tudi končnemu uporabniku, če ta to zahteva, v primeru spremembe podatkov tudi vsem, ki so v zadnjem letu varnostni list prejeli (ter jih opozoriti na spremembo).

Varnostni list mora vsebovati:

- identifikacijo nevarne snovi in podatke o dobavitelju,
- sestavo s podatki o nevarnih lastnostih,
- ukrepe za prvo pomoč,
- ukrepe ob požaru,
- ukrepe ob nezgodnih izpustih,
- ravnanje z nevarno snovjo in skladiščenje,
- nadzor nad izpostavljenostjo – varnost in zdravje pri delu,
- fizikalne in kemijske lastnosti,



- obstojnost in reaktivnost,
- toksikološki podatki (podatki o škodljivosti nevarne snovi),
- ekotoksikološki podatki (podatki o škodljivem delovanju nevarne snovi na okolje),
- odstranjevanje,
- transportni podatki,
- zakonsko predpisani podatki/podatki o predpisih,
- druge informacije.

Izvajanje zakona o kemikalijah nadzira zdravstvena inšpekcija.

Z vidika varnosti in zdravja pri delu je pomembna tudi določba drugega odstavka, ki nalaga delodajalcu obveznost zagotoviti delavcu, ki ne razume slovenskega jezika, prevod listine o podatkih in navodilih v jezik, ki ga delavec razume. Vrednota, ki jo s to določbo zakon postavlja pred druge vrednote (npr. dosledno uporabo slovenskega jezika), je življenje in zdravje delavca.

Snovi nastajajo v proizvodnji dnevno vedno nove. Ker pa se jih po laboratorijskih raziskavah in tudi poizkusih na živalih ne da zanesljivo sproti označiti kot nevarne, »postanejo« nevarne snovi tudi šele po predpisani pogostosti pojavljanja zdravstvenih okvar zaradi njih škodljivega vpliva na človeka. Z drugimi besedami: Snovi, ki smo jih leta in leta uporabljali prepričani, da niso nevarne, se uvrstijo na spisek nevarnih snovi (Koliko časa že so vgrajeni materiali za toplotno izolacijo objektov, ki vsebujejo azbest. Dokončna prepoved uporabe teh materialov pa je v veljavi šele od lanskega leta!).

V naši zgodovini smo tako že kolikor toliko zastrupljeni z njimi in nekako brez takega stanja tudi ne bi mogli več preživeti. Vendar pa posledic širjenja prometa, proizvodnje in uporabe nevarnih snovi v nedogled prav gotovo v neki točki ne bomo mogli več prenesti.

Kje je ta točka? Koliko se bo razširil seznam že zaradi snovi, ki bodo postale nevarne šele za nazaj?

Še napotilo za splošno rabo:

Omejena prodaja:

nevarne kemikalije, ki so razvrščene in označene kot zelo strupene (znak T⁺), strupene (znak T), jedke (znak C), rakotvorne (znak Sk. rakot.), mutagene (znak Sk. mutag.), strupene za razmnoževanje (znak Sk. razmn.) in zdravju škodljive (znak X_n), **se smejo prodajati le v specializiranih prodajalnah za kemikalije**

Bodite pozorni! Pravne in fizične osebe, ki opravljajo promet s kemikalijami, ki so uvrščene kot:

- zelo strupene, strupene, zdravju škodljive,
- jedke, dražilne,
- kemikalije, ki povzročajo preobčutljivost,
- rakotvorne, mutagene in
- kemikalije, strupene za razmnoževanje,

morajo imeti na mestu prodaje na vidnem mestu napotilo uporabnikom, da pri prodajalcu zahtevajo ustrezno informacijo.

Povzeto po ZVZD s komentarjem v izdaji GOSPODARSKEGA VESTNIKA,

Skripti »VARNO Z NEVARNIMI KEMIKAJIAMI, Zavod za tehnično izobraževanje, Ljubljana

Zdravko HANŽEK

5 LETNA KONFERENCA ISSF 2001

V začetku maja je bila v Braziliji 5 letna konferenca ISSF 2001. Pogoji za članstvo v ISSF – združenju proizvajalcev nerjavnih jekel, je letni obseg proizvodnje 50.000 ton nerjavnih jekel. SŽ Acroni je član tega združenja zadnja tri leta. Aktivno smo prisotni na letnih srečanjih in pri srečanjih sekcije za marketing. Na letošnjem srečanju so bili prisotni predstavniki vseh največjih proizvajalcev nerjavnih jekel in predstavniki nacionalnih združenj iz držav, v katerih je močno razvita proizvodnja nerjavnih jekel: Kitajska, Japonska, Koreja, Taivan, Južna Afrika, države Evropske skupnosti, ZDA. Združenja skrbijo za promocijo nerjavnih jekel. Zaključki konference so bili:

- konstantna rast porabe nerjavnih jekel tudi v prihodnosti,
- umiritev prodajnih in nabavnih cen v drugi polovici leta 2001 in v letu 2002,
- nadaljnja občasna neskladja med proizvodnimi zmogljivostmi in porabo zaradi novih naložb v enkratna povečevanja zmogljivost posameznih proizvajalcev,
- koncentracija proizvodnje z združevanjem (10 proizvajalcev predstavlja 85 % trga),
- nerjavna jekla zaradi uporabnosti, primerjalnih prednosti in oblikovalnih trendov ostajajo material prihodnosti,
- proizvodnja nerjavnih jekel zaradi višjega cenovnega razreda ostaja specifična glede dodane vrednosti in zato dolgoročno zanimiva za investitorje,
- še aktivnejše povezovanje nacionalnih združenj s ciljem uvajanja nerjavnih jekel v področja uporabe, kjer so na posameznih trgih doseženi nadpovprečni rezultati,
- združevanje vseh predstavitev in tematike nerjavnih jekel na enotnem www – portalu.

V sklopu letne konference je bil organiziran tudi ogled jeklarne ACESITA Timoteo, ki je v večinski lasti USINOR-ja iz Francije. Proizvajajo 850.000 ton jekel od tega 400.000 ton nerjavnih jekel z 3060 zaposlenimi.

Ugotovitve obiska:

- izredna informacijska podpora proizvodnje v jeklarni,
- izredno kakovostno vroče valjanje (dokaz velika količina povezanih kolobarjev brez napak v medfazi),
- nove avtomatizirane linije za hladno valjanje (malo zaposlenih, nadzor iz komandnih kabin),
- urejenost (čistoča, delovne obleke, zbiranje odpadkov, urejenost



Pomembna je tudi embalaža.

okolice, varnost pri delu, obveščanje).

Navedena jeklarja je praktičen dokaz, da je dolgoročni tržni obstoj možen samo ob stalnem vlaganju v posodobitve zmogljivost, povečevanje produktivnosti in obvladovanje stroškov. Velika vlaganja v posodobitev in avtomatizacijo proizvodnje pa so realnejša ob vstopu strateškega partnerja, tako kot je tudi primer pri ACESITI v Braziliji.

Namestnik glavnega direktorja
Ljubo Osovnikar



Zgradba Europark v Mariboru: teža konstrukcije 850 ton, zgradba obsega površino 30000 kvadratnih metrov in je bila zgrajena v času od maja do decembra leta 1999.

UDELEŽILI SMO SE KONFERENCE EUROFER

Od lanske jeseni so Slovenske železarne pridružene članice evropskega združenja proizvajalcev specialnih jekel EUROFER. Predstavniki Holdinga Slovenskih železarn ter dveh družb -SŽ Acroni in SŽ Metal- smo se konec maja prvič udeležili letne konference v Nici v Franciji. Konferenca se je udeležilo več kot 80 predstavnikov najpomembnejših proizvajalcev specialnih jekel iz Avstrije, Belgije, Finske, Francije, Nemčije, Italije, Španije, Švedske in Velike Britanije. V dveh ločenih skupinah smo obravnavali problematiko trženja specialnih jekel. Acroni je sodeloval v sekciji za nerjavna ploščata jekla, kjer na programu nerjavnih debelih pločevin po uspešno ustavljenem antidampinškem postopku povečujemo tržni delež, ki trenutno znaša 10 odstotkov in smo peti proizvajalec v Evropi. V Evropi se še naprej odvija proces koncentracije, zato je skrajni čas, da si tudi Acroni poišče strateškega partnerja, ki bo zagotavljal dolgoročni razvoj. EUROFER-jeva statistika izkazuje na navedenem programu stabilno rast, saj karakteristike nerjavnih jekel zagotavljajo vedno širše uporabne možnosti. Za navedeni program je značilna cikličnost na področju cen, na katero vplivajo velike spremembe cen surovin – niklja - in občasni presežki zmogljivosti – velike enkratne naložbe, ki naenkrat zelo povečajo zmogljivost, in pomanjkanje zmogljivosti, ko občasno stalna rast porabe prehitijo naložbe v nove zmogljivosti. Potrjeno je bilo, da gre za program z višjo dodano vrednostjo in donosnostjo ter stalno rastjo, zato se programska dolgoročna usmeritev družbe SŽ Acroni -kaže kot pravilna.

Javno je bilo Sloveniji na konferenci posredovano priznanje, da so Slovenske železarne edine v srednji in vzhodni Evropi že pripravljene na vstop na skupni evropski trg, kar dokazujemo tudi z visokim deležem izvoza na navedeni trg.

Namestnik glavnega direktorja
Ljubo Osovnikar

INTERVJU

Jožef Triplat: "Zaslужиš tam, kjer vgradiš svoje znanje"



Jožef Triplat se je rodil 16. septembra 1956 na Jesenicah. Po zaključeni osnovni šoli se je vpisal na metalurško srednjo šolo na Jesenicah, nato pa je študij nadaljeval na Fakulteti za naravoslovje in tehnologijo - smer metalurgija in pridobil strokovni naziv univerzitetni diplomirani inženir metalurgije. Po zaključku študija se je 30. maja 1980 zaposlil na Raziskovalnem oddelku v Železarni Jesenice, kot

pripravnik. Po zaključenem pripravništvu je bil razporejen na delovno mesto raziskovalca. Uspešno delo mu je omogočilo napredovanje na odgovornejša delovna mesta v okviru Raziskovalnega oddelka, kjer je bil zaposlen do 31. marca 1991. S 1. aprilom se je njegova poklicna pot nadaljevala v Jeklarni Bela, kjer je zaposlen še danes, vendar na veliko bolj odgovornem mestu pomočnika direktorja PC za tehnologijo. Sam pravi, da je bilo njegovo delo vseskozi povezano z jeklarstvom, tudi takrat, ko je bil še raziskovalec na Raziskovalnem oddelku, kjer je pridobil veliko izkušenj pri razvijanju novih izdelkov.

Zakaj sploh novi izdelki?

Za podjetje je najpomembnejše, da imajo izdelki, ki jih proizvaja, zanesljivo mesto na trgu. Zato, da to mesto tudi obdrži, je potrebno izdelke stalno izpopolnjevati, jih izboljševati v vseh pogledih, ob upoštevanju cene in seveda tudi stroškov. Slediti je potrebno novim zahtevam kupcev in le-te v čim večji meri zadovoljiti. Tako nastajajo vedno novi izdelki, ki so plod znanja in izkušenj. Pri razvijanju vsakega novega izdelka pa pridobivamo nove izkušnje in spoznanja, ki nam bodo koristila pri nadaljnjem razvoju.

V Jeklarni se običajno začne proizvodnja, vendar tu ne naredite končnega izdelka. Potrebno ga je predelati v vroči valjarni in odvisno od vrste jekla še v hladni valjarni ali pa predelavi debele pločevine. Kdo vse sodeluje pri razvijanju novih izdelkov?

V Acroniju je nov izdelek plod sodelovanja proizvodnih obratov, oddelka za raziskave in razvoj, tehnične kontrole, skratka skupine strokovnjakov za določeno vrsto jekla. Razlogov za nastanek novega izdelka je več. Lahko je to potreba trga, ali pa posledica pridobljenih izkušenj in spoznanj pri vsakdanjem delu. Poleg tega mora obstajati možnost, da ta izdelek tudi prodamo.

Zadnja odmevnejša vrsta jekel, ki smo jih izdelali pri nas, je DURAFOIL. Kje ga uporabljamo?

DURAFOIL je eden zadnjih takšnih poskusov izdelave nove vrste visokolegirane jekla iz skupine ognjeodpornih jekel. To jeklo se uporablja v avtomobilski industriji za izdelavo katalizatorjev. Notranji del katalizatorja je med obratovanjem toplotno močno obremenjen. Narejen je lahko iz nerjavnega jekla (iz folije debeline 0,04 mm) ali pa iz keramike. Oba materiala imata dobre in slabe strani. Prednost jeklenih pa je v tem, da se zelo hitro segrejejo na delovno temperaturo, zato katalizator opravlja svojo funkcijo (čisti izpušne pline) tudi med kratkotrajnim delovanjem motorja, medtem ko keramičen tega ni sposoben. Poleg tega jeklene izdelke lahko recikliramo, kar je še posebno pomembno z

ekološkega vidika.

DURAFOIL - folija, ki ima dolgo življenjsko dobo in je namenjena ameriškemu tržišču. Ime izvira iz imena ameriškega podjetja DURAFOIL v grupaciji TEKSAS INSTRUMENTS, ki v okviru svojega proizvodnega programa izdelkov iz specialnih vrst jekel izdeluje tudi jeklene folije za katalizatorje. Ker imajo enega samega dobavitelja tega jekla, so iskali drugega možnega ponudnika. Mi smo ocenili, da bi ta poskus lahko izvedli, saj smo imeli že nekaj izkušenj z izdelavo podobne vrste jekla. V jeklarni smo izdelali eno talino. Slabi so bili še vroči prepeljani v valjarno in takoj založeni v ogrevno peč ter zvaljani na debelino 4 mm. V naslednjih dneh bodo trakovi prevajani v hladni valjarni, potem pa jih bomo odpremili v Ameriko. Če bodo lastnosti materiala ustrezne, potem lahko pričakujemo sodelovanje ter uvedbo jekla v redni proizvodni program. Zanimivo za Acroni je to, da so to specialna nerjavna jekla, za katera imamo dovolj izkušenj za izdelavo.

To ni bil prvi poskus izdelave takšnega jekla. Pred približno dvema, tremi leti ste nekaj podobnega izdelali za našega poslovnega partnerja iz Nemčije - KRUPP

Res je. Takrat smo pridobili izkušnje, ki so nam služile pri izdelavi DURAFOIL-a. Še bolj pomembno pa je to, da so v TEKSAS INSTRUMENTS prav zaradi tega poskusa izvedeli za nas. Na svetu so le tri jeklarni (po nam dosegljivih informacijah), ki so sposobne izdelati takšno talino in jo viliti na napravi za kontinuirno vlivanje, in med njimi je tudi Acroni.

V tehnično-tehnološkem smislu je postopek izdelave jekla zelo zahteven. Za izdelavo jekla DURAFOIL, ki je legirano s kromom, velik pa je tudi delež aluminija, pa je postopek izdelave še posebej zahteven, vendar nam ga je uspelo osvojiti. Če se slabi ohladijo postanejo zelo krhki in lahko začnejo pokati sami od sebe, zato jih je potrebno založiti v potisno peč, ko so še vroči. Tudi surovine morajo biti kakovostne. Prisotnost ostalih elementov je zelo pomembna in ne sme presegati določenih vrednosti. Na primer fosforja vsebuje trikrat manj, kot običajna nerjavna jekla.

Kako ste se lotili izdelave? Kaj vse je potrebno predhodno zagotoviti?

Najprej je bilo potrebno izdelati posebej prilagojeno tehnološko pot - lahko bi ji rekli kar scenarij, ki jo uporabljamo tudi za izdelavo specialnih nerjavnih jekel za Metal Ravne in še nekatera druga nerjavna jekla, legirana z nikljem, bakrom in kromom. Ta jekla se uporabljajo za izdelke, ki morajo imeti izjemno dobre mehanske lastnosti in dobro korozijsko odpornost (v navtiki, avtomobilski industriji, letalski industriji...).



Vzorec ognjeodpornega jekla za katalizatorje - lepo je vidna kristalna struktura.

Pred izdelavo vsake šarže je potrebno določiti pogoje, ki morajo biti izpolnjeni. Izdelati je potrebno tehnološke predpise, ki določajo kaj, kdaj in kdo mora opraviti določeno delo ter to za celoten proces od izdelave jekla v jeklarni do končnega izdelka v hladni valjarni. Pomembno je tudi stanje naprav ter seveda red in disciplina. Vsako najmanjše odstopanje od tega lahko pomeni, da jeklo ne bo dosegalo predpisanih lastnosti.

V primerjavi z utečeno proizvodnjo je za izdelavo novih vrst jekla potrebno v to vlagati veliko več pozornosti, več dela, energije, vse dokler ni v celoti osvojena vsaka faza proizvodnje.

Razvoj novih izdelkov traja kar precej časa. Kako daleč segajo začetki izdelave jekel po sedanjih postopkih?

Razvoj novih izdelkov v Acroniju sega še v Železarno Jesenice. Že v takratni jeklarni smo začeli razvijati izdelke, ki danes tvorijo osnovni proizvodni program Acronija. Pridobili smo izkušnje, na podlagi katerih je bila izgrajena nova jeklarna. Že takrat - v jeklarni na Jesenicah, smo med prvimi v svetovnem merilu sprejeli tehnološko pot za izdelavo nerjavnih jekel, po kateri delamo še danes (EOP z ekscentričnim prebodom in VOD postopek kot nadaljevanje tega). Poleg tega ta tehnološka pot omogoča izdelavo tudi ostalih vrst jekel.

Koliko časa preteče od ideje pa do prve šarže?

To je odvisno od več dejavnikov in je od izdelka do izdelka različno. Na primer pri izdelavi ALUKROMA za Krupp - do sodelovanja je prišlo čisto slučajno - je trajalo več let. Kruppu smo nudili usluge v Hladni valjarni in tako navezali stike. Ponudili so nam izdelavo tega materiala, vendar pa ga takrat nismo mogli narediti, ker še ni bilo ponovne peči in ideja je "zamrznila". Šele leta kasneje, ko je bila ponovna peč že postavljena, je prišlo do ponovnih poskusov izdelati ta material. Zaradi drugih objektivnih razlogov Krupp ni bil več potencialni kupec. Prav skozi to sodelovanje, pa je za nas izvedel TEKSAS INSTRUMENTS in prišlo je do izdelave na začetku omenjenega jekla DURAFOIL.

Kakšna jekla se bodo izdelovala v prihodnosti?

Vsekakor imajo prednost specialne vrste jekel. V proizvodnjo je sicer potrebno vložiti več truda, kar pa je poplačano z višjo ceno, ki jo ti izdelki dosegajo na trgu. Zaslužiš lahko tam, kjer vgradiš svoje znanje. Trendi kažejo, da smo se odločili prav, ker smo investirali v naprave in znanje za izdelavo takšnih izdelkov.

Jožefu Triplatu se lepo zahvaljujem za pogovor.

L.M.

IZ SVETA JEKLA

5. SLOVENSKI DNEVI JEKLENIH KONSTRUKCIJ

23. maja 2001 je Združenje kovinske industrije-Jeklene konstrukcije na Gospodarski zbornici Slovenije v Ljubljani organiziralo posvet z naslovom »5. slovenski dnevi jeklenih konstrukcij«.

Na posvetovanju je bil predstavljen položaj v slovenski kovinski predelavi. Kaže, da se je po hudi krizi, ki jo je kovinska predelava doživljala v letih po osamosvojitvi Slovenije, stanje začelo v zadnjem obdobju izboljševati. Povečalo se je število zaposlenih v panogi, izboljšala se je ekonomska trdnost, izvozni delež je velik in predstavlja 26 % celotnega izvoza slovenske industrije, industrija pa ustvari 80 % slovenskega izvoza.

Na področju gradbenih kovinskih konstrukcij je v Sloveniji vodilna družba TRIMO Trebnje. Ta družba je v zadnjem obdobju zgradila številne velike objekte predvsem za trgovske centre kot so Leclerc,



Trgovski center Merkur v Ljubljani med gradnjo. Velikost objekta 99x77x10,6m, teža konstrukcije 850 ton

Merkur, Mercator, Emporium, itd. pa tudi industrijske objekte (TEŠ-Šoštanj, Krka-Metol...). Izdelal je tudi prototip lepih montažnih stanovanjskih hiš. Primer je postavljen v Gradcu v Avstriji. Primer gradnje objekta z nosilno jekleno konstrukcijo kaže priložena slika. Zgradila jo je družba TRIMO.

Glavne prednosti uporabe kovinskih konstrukcij v velikih objektih so hitra gradnja (od začetka projektiranja do konca gradnje manj kot leto), veliki razponi, ki jih je možno doseči brez vmesnih podpornih stebrov in enostavna demontaža, ko objekt svojemu namenu odsluži. Pri (železo)betonskih gradnjah je rušenje zelo zahtevno, ostanke ruševin pa je potrebno deponirati. V nasprotju s tem pa je jeklo možno v celoti reciklirati.

Aleš Lagoja

NI MI VSEENO!

Res mi ni vseeno!

V majski številki internega glasila je bilo v rubriki "Ni mi vseeno!" pod zap. št. 127 med drugim zapisano naslednje:

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).

Pri zgoraj navedeni izjavi so se mi utrnila naslednja razmišljanja:

- po ukitvi enopartijskega sistema in uvedbi demokracije v našo družbo, in s tem tudi v naše podjetje, ne vidim potrebe po anonimnem prispevku,
- z moralno etičnega vidika ni sprejemljivo, da se svoje težave izpostavi na račun žaljenja drugih – proizvodnih delavcev,
- popolnoma se strinjam, da so proizvodni delavci mnogokrat tudi **umetniki**, ko na zastarelih, mnogokrat slabše vzdrževanih napravah naredijo konkurenčen izdelek na trgu,
- trdno sem prepričan, da je mišljenje neimenovanega avtorja na vzdrževanju v manjšini,
- moje osebno prepričanje je, da s takim načinom razmišljanja avtor ne prispeva k pozitivni ustvarjalni klimi v podjetju.

Poznani so mi naporji zaposlenih za uresničenje mesečnih planskih obveznosti, zato sem se čutil dolžnega, da posredujem pojasnila »nasprotne strani«.

Pojasnilo je dokončno in ne nameravam nadalje polemizirati.

Marjan Kramar

Št.128: Zloraba bolniške odsotnosti

Zanima nas, zakaj delavci, ki so na bolniški, ne morejo delati v podjetju, doma pa lahko?

Zloraba bolniške odsotnosti sodi med hujše kršitve delovne obveznosti. Vsak zaposleni ima pravico svojemu nadrejenemu dati pobudo za uvedbo disciplinskega postopka proti delavcu, ki bolniški stalež izkorišča za opravljanje pridobitne dejavnosti.

Damjana Muršec

Št. 129: Pritožba na neprimerno vedenje varnostnika

Zaposleni v hladni valjarni se pritožujemo nad početjem in obnašanjem varnostnika Rožiča. Zanima nas, kako si lahko receptor privoščiti sprehod po obratu in pri tem izvaja nehumane nadzore po delovnih mestih in omaricah zaposlenih brez vednosti vodstva Hladne valjarne in brez zaščitnih sredstev (čelada, čevlji, oranžna obleka)?

Glede obnašanja delavca Varnosti Kranj smo pritožbo odstopili vodstvu družbe Varnost v presojo in nadaljnje ukrepanje. Ko bomo prejeli pisno obrazložitev, jo bomo tudi objavili.

Damjana Muršec

Št 130: Odkup najemniških stanovanj

Družba Meting je začela pošiljati prve ponudbe za odkup stanovanj najemnikom, saj jim po zakonu pripada predkupna pravica. Na ponudbi je cena napisana samo v znesku, brez obrazložitve, kako je do te vsote prišlo. Časa za odkup je 60 dni, potem boste stanovanje ponudili v prodajo na trgu nepremičnin. Na koncu ponudbe sta telefonski številki g. Ažmana in g. Pretnarja, kjer naj bi dobili dodatne informacije. Kot direktorja vas sprašujem, zakaj ste zapisali, da lahko dobimo dodatne informacije, če ne znate komunicirati s strankami. Obnašate se, kot bi prodajali lastna stanovanja! in nam ne odgovarjate na vprašanja. Ne smemo vedeti, zakaj je cena takšna, niti kolikšna je vrednost točke. Zato ni čudno, da se širijo govorice, da naj bi neprodana stanovanja, adaptirana v zadnjem letu, kupili vi, gospod direktor. Za nas delavce so predraga. Zanima nas tudi, po kakšni ceni jih boste kupili in pod kakšnimi pogoji.

Nezadovoljni najemniki železarskih stanovanj

Načeloma ne odgovarjam na anonimna pisma, še posebno če gre za osebne obtožbe.

V zvezi z prodajo stanovanj pa naslednje:

Prodaja železarskih stanovanj teče po "Pravilniku o prodaji stanovanj v lasti družb poslovnega sistema Slovenskih železarn, d.d.", z oznako "Samo za interno uporabo - poslovna skrivnost", sprejetim na skupščini Meting - ŽJ, d.o.o., dne 23.4.2001. Iz tega razloga odgovorni delavci na Metingu ne dajemo obrazložitve cene in drugih podatkov v zvezi s tem. Informacije, ki jih lahko dajemo, so le o postopku, rokih, plačilih in podobno v zvezi z odkupom stanovanj.

METING - ŽJ, d.o.o.

Direktor Emil Ažman, univ.dipl.inž.

Št. 131: Organiziranost in plače v Acroniju

V zadnjih dveh mesecih ste v nabiralnike odložili več pošte z podobno vsebino, ki jo v nadaljevanju na kratko povzemamo:

Kljub hvali po raznih medijih, kako nam gre dobro, so plače delavcev nizke. Po drugi strani pa se odpirajo nova, zelo dobro plačana delovna mesta za vodilne ("obermajstre"), ki so po našem mnenju popolnoma nepotrebna. Ti šefi namreč ne vedo, zakaj

hodijo v službo, nam pa kradejo čas in denar. Počutimo se zelo prizadete zaradi takih potez vodstva.

Novo organiziranost v Acroniju smo uredili s 1.1.2001 z namenom, da optimiziramo organizacijo podjetja, definiramo odgovornosti za rezultate poslovanja po posameznih profitnih centrih in sektorjih, poenotimo nivojske strukture, uvedemo uspešnejše načrtovnje in ustvarimo pogoje za optimalen nadzor in zasledovanje realizacije posameznih planov podjetja. Od nove organiziranosti vsekakor pričakujemo večjo in kakovostnejšo proizvodnjo, znižanje specifičnih porab in zanesljivejšo dobavo izdelkov našim kupcem. To moramo doseči iz preprostega razloga, ker to počnejo tudi naši konkurenti po svetu in samo z optimizacijo proizvodnje ter zmanjšanjem stroškov se bomo obdržali na trgu. Ocenjujemo, da je glede na dosežene rezultate v proizvodnji in rezultate poslovanja, nova organiziranost dala že določene rezultate. Z anonimnim piscem se pa strinjam, da je potrebno učinkovitost dela in organizacijo dela izboljšati.

Tehnični direktor:

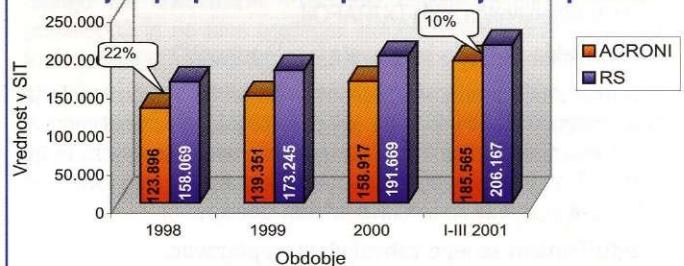
Branko Banko, univ.dipl.ing.

Hitrejša rast neto plač v zadnjih letih je odraz dobrega poslovanja

Poslovodstvo družbe se zaveda, da je ustrezno nagrajevanje opravljenega dela, pomemben motivator za zaposlene. Dobro poslovanje v zadnjem obdobju je omogočilo hitrejšo popravke plač in tako so se osebni dohodki v zadnjem času realno precej popravili.

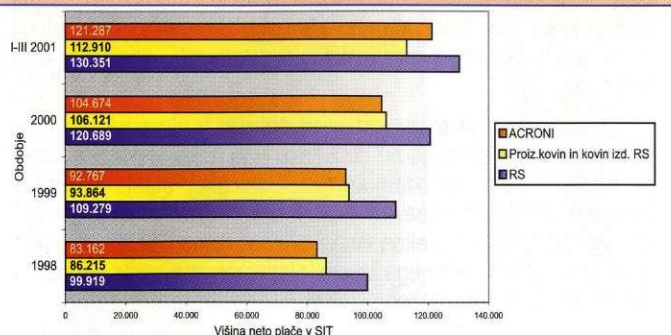
V zadnjih letih se je zmanjšala razlika med povprečnim osebnim dohodkom v naši družbi glede na povprečni osebni dohodek v Republiki Sloveniji. Omenjena razlika je bila v letu 1998 kar 22 %, leto kasneje 20 %, v preteklem letu 17 % in je v letošnjem letu le še 10 %. V mesecu aprilu je bilo za izplačilo bruto plač porabljenih

Primerjava povprečnih bruto plač v Acroniju in RS po letih



320 milijonov ali 10,4 % skupne realizirane prodaje v tem mesecu.

V letošnjem letu je prvič povprečni osebni dohodek v Acroniju višji od slovenskega povprečja za proizvodnjo kovin in kovinskih izdelkov. Kljub temu, da še vedno zaostajamo za slovenskim povprečjem, je razvidno, da so se plače zaposlenih v Acroniju realno popravile. Z dobrim delom v prihodnosti in dobrimi poslovnimi rezultati bomo lahko plače še naprej usklajevali v zadovoljstvo vseh zaposlenih.



Direktor strategije in razvoja
Mag. Darko Mikec

"PREDAVANJE O RAKU" IZZVENELO V PRAZNA UŠESA

Za zgodnje odkrivanje raka je še vedno najpomembnejše znanje o tej bolezni.

Pri veliko posameznikih že sama beseda "rak" povzroči občutek nelagodja. In bila je priložnost, da bi se ob množici zanimivo podanih informacij prepričali, da je tudi rak ozdravljiv. Še več, lahko se mu izognemo!

Predavanje je vodil dr. Čeh. Ob demonstraciji videokasete je bil poseben poudarek namenjen opozorilnim znakom, ki nakazujejo možnost razvoja te bolezni. Žal mi je, da je skrbno pripravljena predavalnica v železarskem gasilskem domu ostala skoraj prazna.

Hvala Poklicnemu gasilskemu reševalnemu servisu, ki je z nudenjem prostora in tehnične opreme želel prispevati k "boju proti raku" v našem podjetju.

T. Rožič

KULTURA, RAZVEDRILO, PROSTI ČAS

KULTURNIŠKE NOVICE

2. junija je bila pred rojstno hišo Frana Saleškega Finžgarja v Doslovčah spominska prireditev v počastitev 130-letnice pisateljevega rojstva in 30-letnice, ko je bila njegova rojstna hiša obnovljena kot kulturni spomenik in spominski muzej ter izročena javnosti. Govornik na prireditvi je bil pisatelj nečak, prof. dr. Janez Bogataj, kulturni program pa so izvajali Kamniški koledniki in recitatorka Jerneja Faletič. Obiskovalci pa so si lahko ogledali tudi dokumentarni film Bojana Čebulja o poteku obnove hiše v letih 1967 – 1971 in otvoritveno slovesnost 8. februarja 1971. Prireditev je organiziral Gornjesavski muzej Jesenice.

V času od 3. do 9. junija je v Vratih pod Triglavom potekala že 22. planinska slikarska kolonija v organizaciji Planinskega društva Dovje – Mojstrana. Petnajst udeležencev bo v koloniji nastala dela

predstavljalo v salonu Dolik od 29. junija do 18. julija.

V juniju se kar štirje člani likovnega kluba Dolik Jesenice s svojimi likovnimi deli predstavljajo na samostojnih razstavah: Lea Dežman in Boleslav Čeru v Trziču, Janko Mohorič v Škofji Loki ter Stanka Golob v Razstavnem salonu DOLIK na Jesenicah.

Na četrti festival gorenjskih komedijantov, ki je potekal od 15. do 17. junija v letnem gledališču v Dobu pri Domžalah, je selektor Peter Militarov izbral tudi ljudsko igro Frana Saleškega Finžgarja

VERIGA v izvedbi Gledališča Toneta Čufarja Jesenice.

16. junija je bila v Izoli XXI. redna konferenca Zveze kulturnih društev Slovenije. Izvolili so novo vodstvo Zveze in sprejeli resolucijo z naslovom LJUBITELJSKA KULTURA – SESTAVINA

BLAGOSTANJA SLOVENCEV.

V četrtek, 14. junija, so v razstavnih prostorih Kosove graščine na Jesenicah, v organizaciji Gornjesavskega muzeja Jesenice, odprli razstavo z naslovom OBRT DRUŽINE VIŠNAR Z JESENIC. Razstava bo na ogled do 14. avgusta.

Joža Varl

POČITNICE SO TU

Težko pričakovane počitnice po napornem šolskem letu so že pred vrati. Otroci se jih veselijo, odrasli pa smo kar malce zaskrbljeni, kajti težko je našim nadebudnejšem zapolniti brezskrbne počitniške dni, še posebej takrat, ko nas kličejo vsakodnevne obveznosti.

Zato nekaj namigov na temo, kam med počitnicami, ne bo odveč.

Občina Jesenice, Športna zveza Jesenice in Športno društvo Jesenice tudi letos skupaj pripravljajo: BREZPLAČNE KOPALNE DNEVE v kopališču Ukova (imenovane tudi »Županovi dnevi«). Od 2. julija 2001 pa vse do 31. avgusta 2001 bo vsak **ponedeljek** in **četrtek** od 10.00 do 17.00 ure brezplačno kopanje za vse otroke in dijake. Srednjošolci so dolžni pred vstopom v bazen pokazati dijaško izkaznico.

Za NEPLAVALCE – otroke od 4. do 12. leta tudi letos pripravljamo tri plavalne tečaje. Prvi termin od 2. do 12. julija 2001, drugi termin od 16. julija 2001 do 26. julija 2001 in tretji termin od 30. julija 2001 do 09. avgusta 2001. Tečaji so desetdnevni, vodili jih bodo vaditelji Plavalnega kluba Jesenice pod mentorstvom Francija Fona. Vpis v tečaj je vedno prvi dan tečaja (torej 2., 16. in 30. julija) na kopališču Ukova ob 8.30 uri. Ob vpisu otroci dobijo vsa natančna pojasnila o poteku tečaja. Mi pa opozarjamo le, da naj že prvi dan s seboj poleg kopalk in brisače prinesejo še kakšno toplejšo oblačilo (trenirko). Tečajnina je 7.000,00 SIT in se plača ob vpisu.

Za starejše neplavalce bo tečaj organiziran v avgustu v večernih urah. Vse zainteresirane prosimo, da se predhodno prijavijo po telefonu št. 04/586-33-64, najkasneje do 15. julija 2001. Naj vam ne bo nerodno, če do sedaj niste imeli možnosti naučiti se plavati. Po predprijavah bomo skupine organizirali po starosti prijavljenih, zato nas pokličite, da se dogovorimo. Za učenje plavanja ni nikoli prepozno.

Na kopališču Ukova bo tudi to poletje potekala Občinska plavalna liga za različne starostne kategorije (do 7 let, 8 – 10 let, 11 – 12 let, 13 – 15 let, 16 – 25 let, 25 – 35 let in veterani nad 36 let). Liga je sestavljena iz 5 tekem (pet petkov), prva tekma v petek, 13. julija 2001 ob 17.00 uri. Za končno uvrstitev se štejejo tri najboljše uvrstitve v sezoni.

Na kopališču Ukova se bo tudi med samimi kopalnimi dnevi večkrat kaj dogajalo. Organizirana bodo zabavna tekmovanja, lutkovne igrice, pa še kaj!

Za starejše obiskovalce našega kopališča bo zanimivo tudi večerno rekreacijsko plavanje vsak ponedeljek, sredo in petek od 20.00 do 21.30 ure.

Naj povemo še to, da je naša prva skrb čistoča vode in varnost kopalcev. V zadnjih dveh sezonah smo zagotavljali res čisto vodo, ki jo stalno nadzoruje tudi Zavod za zdravstveno varstvo Kranj, ki večjih pripomb ni imel.

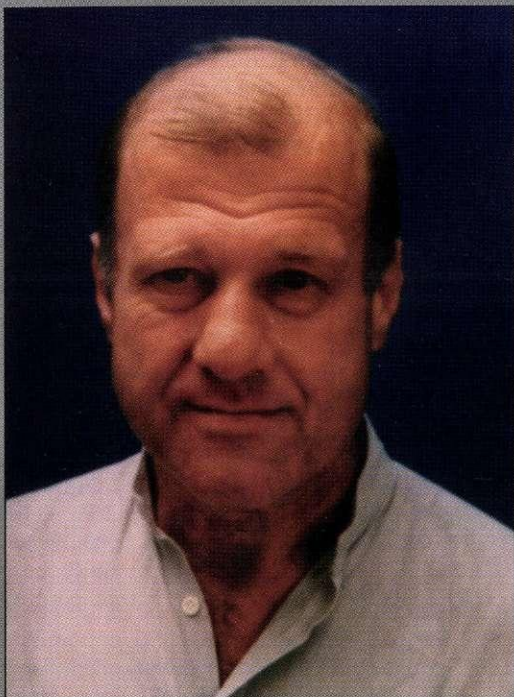
Ob dogajanjih na kopališču pa moramo opozoriti tudi še na tradicionalno šolo nogometa, ki se bo začela 4. julija 2001 od 17.00 uri na pomožnem igrišču Podmežaklo. Namenjena je dečkom od 6. do 14. leta, ki še niso vključeni v redne treninge nogometnega kluba.

Sicer pa lahko o vseh dogajanjih dobite informacije po telefonu št. 04/586-33-64.

Brane Jeršin

Za svoja dela uporablja Stanka Golob pesek različnih debelin, oblik in barv.





*Odprta noč in dan so groba vrata
al dneva ne pove nobena pratka
(F. Prešeren)*

JANKU V SPOMIN

Globoko nas je pretresla žalostna in boleča vest, da nas je v torek, 5. junija, za vedno zapustil naš prijatelj in sodelavec Janko Avsenik.

Marsikdo med nami se je vprašal, kako je to mogoče, saj smo ga vsi poznali kot človeka, polnega energije, večnega optimista in neutrudnega športnika ter planinca. Toda bolezen, ki ga je doletela, je bila močnejša.

Še v aprilskih Novicah je s samo njemu dano besedo opisoval lepote narave iz pohoda na Dovško Babo. In prav tam je zapisal, da še vedno išče pot, tisto »tapravo« pot skozi življenje, ki pa ga je vedno pripeljala k eni njegovih največjih ljubezni, pod vznožje gora. Sedaj jo je našel, kajti njegova pot oz. njegov življenjski krog se je sklenil.

Svojo delovno pot pa je začel kot 19-letni fant z končano poklicno šolo v valjarni Javornik. Ob delu se je takoj začel dodatno izobraževati in že leta 1969 je zaključil metalurško tehnično šolo, ter leta 1974 diplomiral na Višji šoli za organizacijo dela.

Z pridobivanjem izobrazbe je tudi strokovno napredoval na različnih vodstvenih funkcijah od delovodja do asistenta in vodja proizvodnje. Enako uspešno je pokrival tudi različna področja tehnologije, kjer je opravljal dela in naloge tehnologa oz. glavnega tehnologa. V letu 1996 je prevzel vodenje Steel centra, ki ga je vodil do

združitve z Hladno valjarno, nakar je prevzel naloge strokovnega sodelavca.

Vsi tisti, ki smo imeli to srečo, da smo se pri svojem delu srečevali z Jankom, lahko rečemo, da je bil eden tistih redkih, ki mu železarna ni pomenila samo vir zaslužka, ampak je s svojim delom pisal tudi njeno zgodovino. Ni je bilo naloge, ki bi bila zanj pretežka, ob tem pa je vedno obdržal nasmejan obraz in izžareval neverjetno energijo.

Tudi v času bolezni ni niti za trenutek podvomil v ozdravitev in mi vsi smo upali z njim.

Toda

Dragi Janko

Težko se je sprijazniti z mislijo, da si za vedno odšel. Da si za vedno zapustil ženo, hčerko, sodelavce in prijatelje.

Ob tem zadnjem slovesu, smo ti za vse tvoje delo, prizadevnost in mnogo nepozabnih trenutkov, ki smo jih preživel s teboj, iskreno hvaležni.

Želimo ti miren počitek. Ženi, hčerki in sorodnikom pa v imenu Acronija in v svojem imenu izrekam iskreno in globoko sožalje.

Darko Gregorič

JANKU

Janko je bil eden prvih, ki so podprli idejo množičnega planinstva v Slovenskih železarnah in ga z zavzetim sodelovanjem ves čas tudi ohranjali. Poznali so ga ne samo domači, Jeseničani, ampak tudi planinci iz železarne Štore in Ravne, Žične Celje, Metalurškega inštituta Ljubljana, Tovila, Plamena in Verige. Član planinske organizacije je postal že kot desetletni deček. Opravil je več tečajev in si pridobil naziv vodnika. A in B kategorije. Aktiven vodnik je bil od leta 1987. Bil je tudi vodja odseka za izletništvo pri PD Javornik - Koroška Bela. Leta 1995 je dobil priznanje - bronasti znak Planinske zveze Slovenije. Poleg domačih vrhov je obiskal tudi mnoga tuja gorstva. Bil je član odmevne in uspešne odprave v Ande.

Janko pa je imel tudi lastnost, ki jo danes vsi pogrešamo: znal je prisluhniti vsem, tudi starejšim, in bil pripravljen upoštevati njihove dobronamerne nasvete. Nikoli ni hlastal za trenutki usodnih preizkušenj. Vedno je znal preceniti položaj in imel moč razsodnosti, da je izbral najvarnejšo pot, četudi se je bilo treba tik pred ciljem obrniti v dolino. Mnogi planinski pohodi, ki jih je organiziral in vodil, so se planincem za vedno vtisnili v spomin. Skupaj smo prehodili mnogo poti, brodili smo po šumečem listju, sopli v strmine, plezali po skalovju, z zadnjimi močmi premagovali skalne previse in naposled občudovali razglede z vrhov. Vsem tem doživetjem ne moremo dati imena, pač pa čutimo, da nas nerazdružno povezujejo s tabo.

Nekaj nepozabnega so bila tudi njegova alpinistična in planinska predavanja. Fotografiranje ga je mikalo že v osnovnošolskih letih. Pozneje se je vključil v Fotoklub Andrej Prešern in večkrat smo lahko občudovali njegove fotografije na samostojnih in skupinskih razstavah. S posebnim talentom in umetniško dušo je znal v naravi poiskati najlepše prizore, jih ovekovečiti in tudi z besedami opisati.

Njegova osebnost bo za vekomaj povezana s planinstvom, ki mu posvetil dovršen del svojega življenja. Bil je zgled pravega planinca in plemenitega človeka, ki je ljubil naravo, domovino in gore. Bil je nesebičen in požrtvovalen, cenil je človeške vrednote, sožitje med ljudmi, vse humano in napredno.

V mozaik naših življenj je vložil ne samo skromen kamenček, ampak velik del samega sebe, pretkal je vse naše odnose z nitmi plemenitosti in prijateljstva.

Janko, Hvala ti za vse!

Vodniki slovenskih železarjev

USPEŠEN NASTOP MLADIH JUDOISTOV NA MEDNARODNEM TURNIRJU

V nemškem mestu Erfurt je v maju potekal močan mednarodni turnir v judu v starostni kategoriji od 11 do 15 let. V konkurenci klubov iz 11 držav so slovenske barve branili mladi judoisti z Jesenic in dokazali, da bi si ta šport na Jesenicah zaslužil malo več pozornosti občine in pokroviteljev. Kakšen uspeh so dosegli mladi judoisti, pričajo tudi članki v nemških medijih. Z veseljem smo brali pohvale na račun mladih slovenskih športnikov. Tako smo bili povabljeni na sprejem pri županu mesta, priložnost pa smo izkoristili in povabili domači klub ter župana, da nam obisk vrnejo in se udeležijo memoriala v oktobru na Jesenicah. Povabilo so z veseljem sprejeli.



Otvoritev mednarodnega turnirja v Erfurtu v Nemčiji.

Med 1200 udeleženci so najboljše rezultate dosegli:

Kategorija do 60 kg - 1 mesto Jaka Kolbl,
Kategorija do 44 kg - 2 mesto Ana Močnik,
Kategorija do 36 kg - 3 mesto Tamara Barbarič

Da tudi najmlajši niso od muh, dokazujejo uspehi v pravkar zaključenem državnem prvenstvu Slovenije za leto 2001. Finale je potekalo konec maja v prostorih TVD Partizan na Jesenicah.

Ekipno prvo mesto so osvojili tako mlajši kot tudi starejši dečki in deklice.

Čestitamo vsem mladim športnikom in trenerjem judo sekcije Jesenice!

R.S.



Šopek Zoisovih vijolic z Bevske planine.

BILO JE PRED 50 LETI...

ŽELEZARNA

Jeseniška železarna je te dni prejela priznanje GDCM iz Beograda, ki je zbrala podatke o tekmovanju v čim bolj racionalni proizvodnji jugoslovanskih železarn. Z racionalizatorskimi in novatorskimi izboljšavami dela smo v preteklem letu v Jugoslaviji prihranili več kot 18 milijonov dinarjev. Največji uspeh so pri tem dosegli racionalizatorji in inovatorji jeseniške železarne, ki so s svojim delom prihranili 8 milijonov dinarjev. Najkoristnejše predloge so v jeseniški železarni dali: inž. Leo Knez, inž. Alojzij Prešern, Franc Pretnar in inž. Konstantin Rebek.



Na izrednem zasedanju delavskega sveta Železarne Jesenice so izvolili 14 članov v delavski svet Generalne direkcije črne metalurgije. Tako bodo tudi naši delavci soodločali o strategiji metalurgije v Jugoslaviji.



V Nikšiču gradijo novo železarno, ki bo pomagala pri dvigu življenjske ravni državljanov naše bratske republike. Da pa bo mogla ta železarna takoj, ko bo zgrajena, obratovati, je pred meseci prišlo na Jesenice okrog 100 Črnogorcev, ki bodo v Železarni delali dve leti in se priučili metalurške stroke.

SPLOŠNO

Učenci Metalurško-industrijske šole so pred dnevi izvedeli, da se bo gradila nova mladinska proga Doboj-Banjaluka. Med njimi je zavladalo veliko navdušenje in večina bi rada odšla med počitnicami na gradnjo velikega mladinskega objekta. Tako so imeli kar naenkrat popolno mladinsko brigado.



Akademski slikar in profesor na jeseniški gimnaziji že mesece in mesece išče stanovanje. Prebiva kar v šolskem prirodoslovnem kabinetu, njegovi sostanovalci pa so nagačene živali in človeški okostnjak.

ŠPORT

Končni zmagovalac Šarplaninskega pokala, ki so se ga udeležili smučarji iz Avstrije, Turčije, ZDA in Jugoslavije je Tine Mulej pred Moltererjem in Salvenmoserjem, oba Avstrija.



OBJAVE IN MALI OGLASI

Decembra smo izgubili knjigo »finančni izveštaj«, ki jo proglašamo za neveljavno. Sindikalna podružnica št.3 – Mestna čevljarna Jesenice.



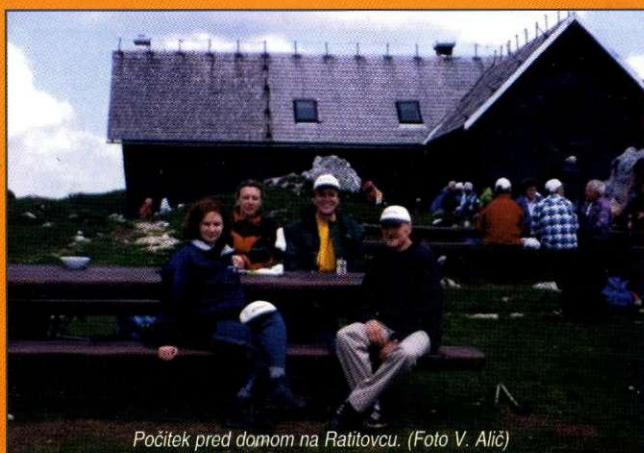
Prosim poznanega tovariša, ki je v soboto, 3. februarja, na veselici v Kadrovskem domu ukradel suknjo, da jo vrne, če noče imeti drugih sitnosti.



Siv klobuk je nekdo pozabil na Poverjeništvu za trgovino in preskrbo MLO Jesenice. Javi se!

**Izvirčki iz člankov »Jeseniškega kovinarja«, glasila OF
 okrajev Jesenice–mesto in Radovljica**

Zbral Zdravko Kovačič



Počitek pred domom na Ratitovcu. (Foto V. Alič)

POHODNIŠTVO

PRVI POHOD SLOVENSkih ŽELEZARJEV NA RATITOVEC

Zadnjo soboto v maju so Jeseničani organizirali prvi pohod slovenskih železarjev na Ratitovec v tem letu.

Jeseničani smo se v lepem sončnem jutru odpravili na pot z dvema avtobusoma, saj nas je bilo 90 pohodnikov. Med nami smo po dolgih letih pozdravili nekdanjega vodnika Bineta iz Lesc. Pri Kranju smo zavili proti Škofji Loki in naprej v slikovito Selško dolino obdano s hribi. Pri Železnikih, starem železarskem mestu, smo zavili na eno izmed izhodnih točk, naselju Prtovč. Prtovč je mala vas, ki leži na pomolu in so jo, kot večino naselij pod Ratitovcem ustanovili nemški priseljenci. Pot od tu smo nadaljevali peš skozi Razor do Koče na Ratitovcu. Ratitovec ima tri vrhove, Kosmati vrh, Gladki vrh in Alternaver, ki vsi segajo nad gozdno mejo. Z njih je prostran razgled na Škofjeloško hribovje, primorske hribe, bohinjske gore in ostale Julijce, Karavanke in Kamniške Alpe.

Za vršni greben so značilne alpske rastline, med njimi planika, rumeni in panonski svišč ter kranjska lilija. V koči so nam planinci iz Železnikov pripravili kar tri enolončnice in pripeljali harmonikarja, ki je skrbel za dobro vzdušje preko 200 pohodnikov. Z majicami in kapami nas je zopet presenetil direktor Acronija, ki se je pohoda tudi sam udeležil. Popoldne smo se vračali v Prtovč po južni strani čez Povden. Za kratek čas smo se ustavili in se potem veseli odpravili proti avtobusom ter domov.

Vsem, ki so kakorkoli pomagali pri izvedbi pohoda, se organizacijski odbor najlepše zahvaljuje.

Vidimo se na naslednjem pohodu v juniju, ki ga organizirajo Ravenčani na Rogatec.

Marjan Mencinger



NAGRADNA KRIŽANKA

AVTOR DRAGO RONNER	ŽENSKA, KI SKILI	NAŠ PEVEC ZABAVNE GLASBE	STARO- PERZJSKI DUH ZLA	ORANJE	UPORABA ELEKTRONIKE V LETALIH	DEJSTVO	BOG RIŽA V ŠINTOIZMU	JURE ŠTERK	PLAČILO NA RAEUN	AKOLADA VEŽE NOTNE ČRTE	SREDSTVO ZA PREKINITEV NOSEČNOSTI	ŠPORTNI VADITELJ	OSEBA, KI SKRBI ZA RED	MESTO V BAČKI V JUGOSLAVIJI	CEV, KI ODVAJA ŽOLČ IZ JETER	MOJZEVOV BRAT
VZMETNIO JEDRO PRI VZMETNICAH										OBOROŽENO SPREMSTVO KRAJ PRI LJUBLJANI						
PROMETNA ZVEZA Z AVSTRILJO																
IDILIČNOST								ZRCALO								
								PODSTREŠJE								
LOMITEV				SL. KOREOGRAF (IKO) PREBIVAL ITALIJE						BIBLIJSKA MARJINA MATI				ČARLI NOVAK		
														MOČNATA JED		
IGRALEC DELO						JADRAN. OTOK BENEŠKO KOPALIŠČE				FR. PISATELJ (JULES) PAPESKA PALAČA V RIMU						SLOV. ARHITEKT MIHEVC
ZAPIRALNA NAPRAVA							DELOVODJA RAZPAD NA KOSE						RIMSKI POZDRAV			
KARMEN STAVEC			REŽISER KUROSAVA OBREŽJE						AMERIŠKI IGRALEC PACINO			GLAVNO MESTO MAROKA	PLEME, RASA ZNAČAJ, ETOS			
ČRTA, KI VEŽE NOTNA ČRTOVJA								ALBERT EINSTEIN	VRTINČAST VIHAR KARCINOM							
BATIK JE TEHNIKA KRAŠENJA TKANIN	PAS PRI KIMONU SMUČI (NORDIJSKO)				VRATI NA KONCU NJIVE TROPSKA KUKAVICA							LJUBLJANSKA GALERIJA			MESTO V JUGOZAH. NIGERIJI	SLOVENSKE PISATELJ (JANKO)
PREPIR						SHAKESPEAROV KRALJ JOSIP STRITAR						TEHNIKA KRAŠENJA TKANIN RADIJ				
CEPLJENJE, SEKANJE								NEKDANJA VELIKA JADRNIC								
STROKOV- NJAK ZA IRANSKO KULTURO								ŠLARAFIJA JE VZMETNO JEDRO	OBUVALO BREZ ZADNJEGA ZGORNJEGA DELA							

Rešene nagradne križanke pošljite do 10. julija 2001 na uredništvo Novic po interni pošti ali pa na naslov SŽ Acroni d.o.o., Cesta Borisa Kidriča 44, 427 Jesenice. Na kuverto ne pozabite pripisati »NAGRADNA KRIŽANKA« Nagrađe so denarne in jih poklanja ACRONI!

1. nagrada 5000 SIT, 2. nagrada 4000 SIT, 3. nagrada 3000 SIT.

Ime in priimek: _____ Naslov: _____

Poštna št. _____ pošta: _____