

slovenske železarnice

Jesenice dz

Novice



220030191, 10

KNJIŽNICA JESENICE

COBISS

interni informacijski časopis
številka 10, oktober 2003

Novice

Poštnina plačana pri pošti 4270 JESENICE

OBČINSKA KNJIŽNICA JESENICE
Trg Toneta Čufarja 4
4270 JESENICE

TISKOVINA

Vsebina

UVODNIK

PREDSTAVLJAMO VAM ACRONI DEUTSCHLAND 20 KLJUČEV

- Tekmovanje med delovnimi skupinami
- Anketa

INOVACIJE

- Podeljevanje priznanj in diplom za inovacije na Gorenjskem
- Naša najboljše ocenjena inovacija
- Seznam koristnih predlogov

EKOLOGIJA

- Meritve koncentracije prasnih usedlin v okolici Acronija

VARNOST IN ZDRAVJE PRI DELU

- Oktober - mesec požarne varnosti

VODENJE KAKOVOSTI

- Ukrepi pred, ob in po pojavu neskladnosti

RAZVOJ IN RAZISKAVE

- Aktivna udeležba na 11. konferenci o materialih in tehnologijah

PROJEKTI

- Selitev skladišča starega železa z Jesenic na Belo

20. REDNA SEJA SKUPŠČINE DRUŽBE

NOVICE IZ TOVARNE

- Kadrovske okrepitve v PC Vroča predelava
- Proizvodnja v septembru
- Konferenca o nerjavnih jeklih na Dunaju

KADROVSKA GIBANJA

- Jubilanti dela
- Odsotnost
- Gibanje poškodb
- Poklicna rehabilitacija

INTERVJU

- Dr. Marjan Trstenjak: "Spremembe se delajo z majhnimi koraki".

IZ ZNANOSTI IN TEHNIKE

- Avtomobil prihodnosti

NOVICE IZ TRŽIŠČA JEKLA

- Trenutne tržne razmere - napovedi gospodarske rasti

NI MI VSEENO

SINDIKALNE NOVICE

- Sindikat Neodvisnost - povzetek zapisnika
- Izlet sindikata Neodvisnost po Beli krajini

IZ NAŠE ZGODOVINE

- Kako in o čem je pisalo v Železaru pred 50 leti
- Stare fotografije

KULTURA - RAZVEDRILO - PROSTI ČAS

- Kras - dežela pršuta in terana
- Društvo finančnih in računovodskih delavcev na ogledu rudnika soli, Orlovega gnezda in Kraljevega jezera
- Četrto srečanje slovenskih kompenzatorjev
- Trupejevo poldne - sprehod med svizci in cvetjem
- Grintovec - najvišji v Kamniško-Savinjskih Alpah
- Špikov kot
- Nagradna križanka
- Razpis prireditev v Tednu inovacij

Novice so interni časopis SŽ Acroni, naklada 2100 izvodov.

Uredniški odbor: Ljubo Osovnikar, Polonca Marjanovič,
Aleš Lagoja, Lilijana Markež, Nataša Karo.
Fotografije: Tone Kelbl, Lilijana Markež,
arhiv Tiskarna knjigovoznica Radovljica, Muzej Jesenice.
Križanke in uganke Drago Ronner.

Novice izhajajo enkrat mesečno.
Oblikovanje in tisk Tiskarna knjigovoznica Radovljica.



V septembru je komisija "nenapovedano" pregledala urejenost Acronija. Ključni nam kljub splošni oceni, da se je stanje povsod izboljšalo še vedno povzroča težave. Oko kamere je zaznalo nepravilnosti, ki smo nanje že "čustveno navezani".



Gostili smo delegacijo metalurgov - udeležencev konference o nerjavnih jeklih na Dunaju. Po ogledu jeklane smo jih pogostili v jedilnici upravne stavbe, kjer jih je pozdravil glavni direktor prof. dr. Vasilij Prešem.



V naših vrstah imamo od septembra doktorja znanosti - Marjana Trstenjaka, prvega v Sloveniji, ki je doktoriral s področja vzdrževanja. Doktorsko delo je predstavil ožjemu poslovodstvu in kolegom vzdrževalcem. Za dosežek sta mu, estitala tudi namestnik glavnega direktorja in tehnični direktor.



Zadnje strani so zapolnili naši sodelavci, ki so se potepali po domovini in tujini, po vrhovih in pod zemljo. Tudi doma je v bližnji okolici veliko kottičkov vrednih ogleda, a zanje ve le malo kdo. Eden izmed njih so prav gotovo Javorniški slapovi.

UVODNIK

POSLOVANJE V OBDOBJU JANUAR – SEPTEMBER 2003

Pogoji poslovanja v letošnjem letu so bili precej slabši kot v letu 2002, pa tudi slabši, kot smo načrtovali v gospodarskem načrtu za leto 2003. Kljub ugodnim napovedim, da se bo tržna situacija izboljšala že konec prvega kvartala leta 2003 moramo danes, konec tretjega kvartala, ugotoviti, da konca recesije še vedno ni videti, saj se razkorak med nabavnimi in prodajnimi cenami še vedno močno povečuje, umirjanje pa je napovedano šele za konec drugega kvartala leta 2004.

Prav ta razkorak med cenami vhodnih surovin, zlasti strateških, in počasna rast prodajnih cen naših izdelkov, je imel slab učinek na poslovanje. To smo reševali s povečanjem obsega poslovanja s poudarkom na izdelkih z večjo dodano vrednostjo. V devetih mesecih letošnjega leta smo proizvedli 201.466 t gotovih izdelkov, kar je 18.766 t oziroma 10,3 % več, kot smo načrtovali, prodaja v tem obdobju pa je znašala kar 205.902 t in je presegla načrtovano za 12,7 %.

Povečan obseg proizvodnje in prodaje, za katero smo iztržili 35.675 mio SIT, nam je omogočil, da smo kljub bistveno dražjim surovinam lahko zagotovili pozitivno poslovanje. Izpolnili smo obveznosti do delavcev iz naslova kolektivne pogodbe, tekoče smo poravnali obveznosti do naših dobaviteljev in nadaljevali z investicijskim ciklom, ki smo ga začeli v letu 2003.

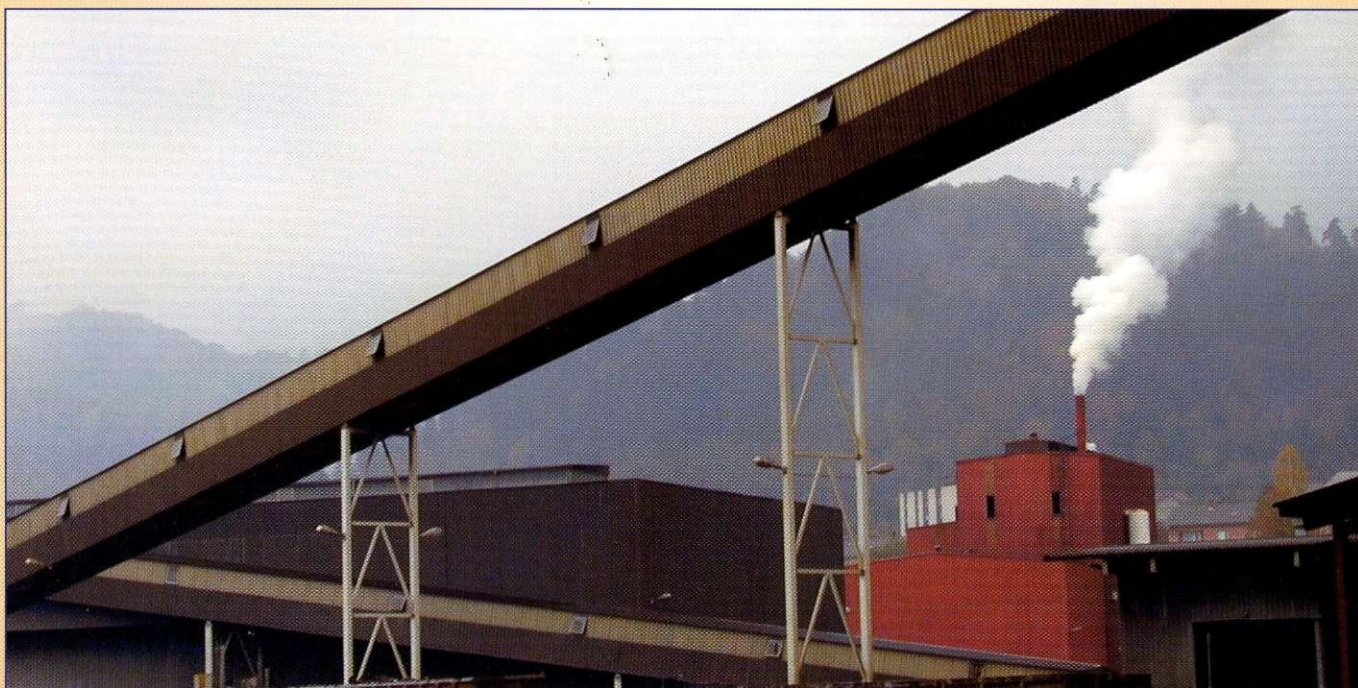
V prvih devetih mesecih smo za naložbe porabili 3.981 mio SIT, od tega 1.422 mio SIT lastnih sredstev, za izvedene naložbe pa smo bankam vrnili tudi 183 mio SIT dolgoročnih posojil.

Če primerjamo deleže posameznih vrst stroškov v proizvodnji za prodajo, vidimo, da so vsi stroški -razen vložka - nižji od načrtovanih, le vložek je bil dražji za 2,96 % oziroma 1.018 mio SIT.

Ker se razkorak med cenami surovin in prodajnimi cenami še nadalje poslabšuje, smo bili prisiljeni sprejeti številne varčevalne ukrepe, ki nam bodo omogočili pozitivno poslovanje tudi v zadnjem kvartalu letošnjega leta.



Direktorica ekonomike
Polonca Marjanovič, univ. dipl.ekon.



Diagonale.

PREDSTAVLJAMO VAM ACRONI Deutschland

Kljub temu, da ACRONI Deutschland z veliko zaposlenimi v Acroniju dnevno sodeluje, pa je prav, da družbo ACRONI Deutschland predstavimo tudi v Novicah.

Družba KOPO WEST – predhodnica današnjega ACRONI Deutschland - je bila ustanovljena decembra leta 1995. Ustanovitelj je bil Holding Slovenske Železarn, ki je tudi prispeval osnovni kapital.



Vzroki za odločitev, da se ustanovi družba v Nemčiji, so bili predvsem sledeči:

Nemčija je največji zunanjetrgovinski partner Slovenije in tudi Slovenskih Železarn,

Nemčija je vodilna evropska država na področju jeklarstva in kot taka izredno pomembna za Slovenske Železarn,

- stalna prisotnost na nekem trgu prispeva k pridobivanju informacij o tem trgu (proizvodnja - konkurenti, potrošnja - potencialni kupci, cenovne ravni), krepitev poslovnih odnosov s kupci (pogosti obiski, kratek odzivni čas na težave, reklamacije) in posledično k povečanju prodaje,

- prav tako ni zanemarljiva organizacija logističnih in carinskih storitev, kot tudi sama korespondenca in plačilni promet znotraj države. Kupci želijo namreč material dobiti v svoje skladišče brez urejanja dodatnih formalnosti, za katere nekateri niso niti usposobljeni niti jih niso pripravljeni opravljati,

- družba v tujini ima možnosti sodelovanja s tujimi bankami. Ustanovitev oziroma registracija družbe je tudi v Nemčiji povezana s številnimi birokratskimi formalnostmi. Zato je prišlo do odločitve, da se to delo zaupa nemškemu državljanu - g. Piorku, ki je kot svetovalec že nekaj časa sodeloval z Metalom Ravne. Imenovan je bil za poslovodjo družbe, skupaj z g. Senčičem iz Slovenskih Železarn.

Kot vsi začetki, tudi njun začetek ni bil lahek. Poleg osnovne naloge – začeti z marketinškimi aktivnostmi in iskanjem potencialnih kupcev, je bilo potrebno organizirati tudi vse ostalo - poiskati ustrezne poslovne prostore in jih opremiti z vsemi potrebnimi osnovnimi sredstvi, zaposliti komercialistko, pogodbeno najeti knjigovodjo, notarja, čistilni servis, prijaviti družbo na davčnem in carinskem uradu, trgovski zbornici, odpreti bančne račune. Rezultati prvih dveh let niso zadovoljili lastnika. Zato je g. Senčič družbo zapustil. Konec leta 1997 sem bila s starni Slovenskih Železarn imenovana za

poslovodjo z zadolžitvijo, da je potrebno družbo sanirati oziroma doseči načrtovan promet.

Tudi moji začetki niso bili lahki. Poleg tega, da sem se v tujino odpravila sama, sin in mož pa sta ostala doma, sem se takoj ob prihodu soočila s precej drugačno problematiko, kot sem je bila vajena v Acroniju. Kar naenkrat nisem bila odgovorna le za komercialne zadeve, temveč se je bilo potrebno seznaniti z nemški predpisi in zakonodajo, financami, knjigovodstvom, davčno politiko, prometnim davkom, kadrovskimi zadevami, predvsem pa stalno iskati nove kupce in pridobivati naročila.

Meseci so minevali kot dnevi, vsak dan je prinesel nove izzive. Potrebno se je bilo učiti, prilagajati, iskati nove poti.

Število kupcev se je počasi večalo, poleg nerjavnega programa smo uspeli prodati tudi prve količine ogljičnih in legiranih jekel.



Sejna soba.

V letu 2000 smo začeli tudi z uvozom surovin – predvsem nerjavnega odpadka. Odkupili smo najete poslovne prostore, na katere smo še posebej ponosni. Investirali smo v



Krista Murawski.

računalniško podporo poslovanja, menjavali zaposlene...

V letu 2002 je bil opravljen tudi brezplačen prenos lastništva družbe iz Holdinga Slovenske Železarne na Acroni Jesenice. Sledila je sprememba imena, ki naj bi že na zunaj nakazovala povezavo z matično družbo v Sloveniji.

V ACRONI Deutschland smo danes štirje zaposleni. Poleg mene še sodelavke Karin Schuster, Martina Reber in Krista Murawski, ki so



Martina Reber.



Karin Schuster.

zadolžene vsaka za svoje področje prodaje. Gospa Schuster za nerjavno debelo pločevino, gospa Reber za hladno in srednjo nerjavno pločevino ter vso ogljično in legirano pločevino, gospa Murawski pa za uvoz surovin in prodajo

proizvodov Metala Ravne. Seveda pa je v tako majhnem kolektivu potrebno, da smo vsi seznanjeni z vsem, kar poiskujemo doseči s stalno in odkrito medsebojno komunikacijo. Izredno pomembno je teamsko delo, fleksibilnost, medsebojna pomoč, kakor tudi dobro sodelovanje s sodelavci v Sloveniji.

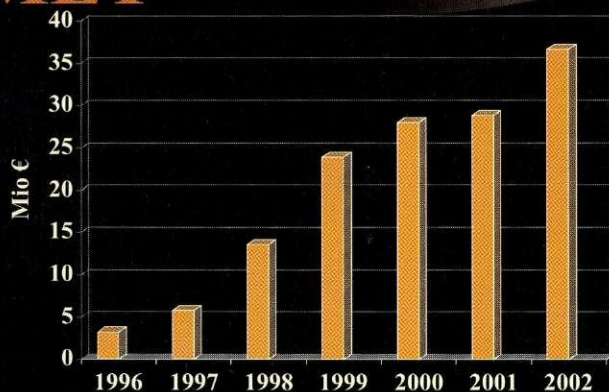
Po šestih letih trdega dela lahko s ponosom ugotavljamo, da nam je s skupnimi napori uspelo uresničiti zastavljene cilje. ACRONI Deutschland je danes v Nemčiji prepoznavna kot hčerinska družba proizvajalca kakovostnih pločevin ACRONI iz Slovenije. Je uspešna in posluje z dobičkom. Promet letno narašča in naj bi v letošnjem letu znašal že 40 mio. EUR. Pridobila si je zaupanje tako kupcev kot dobaviteljev in bank, predvsem pa upamo, da si je pridobila zaupanje zaposlenih v matični družbi.

Žal pa uspehi v preteklosti ne zagotavljajo samoumevnih uspehov tudi v prihodnosti.

ACRONI Deutschland

Handelsgesellschaft mbH, Düsseldorf

PROMET



V današnjih recesijskih časih je veliko težje prodajati kot nekoč, pomembna pa je vsaka prodana tona materiala. Zato je naša stalna naloga nenehno iskanje novih, še boljših in donosnejših prodajnih rešitev.

Ker pa je uspešnost prodaje pogojena tudi s kakovostjo materiala, dobavo v potrjenem roku in seveda ustrezno prodajno ceno, bomo boljše rezultate lahko dosegali le s prispevkom vseh zaposlenih v Acroniju.

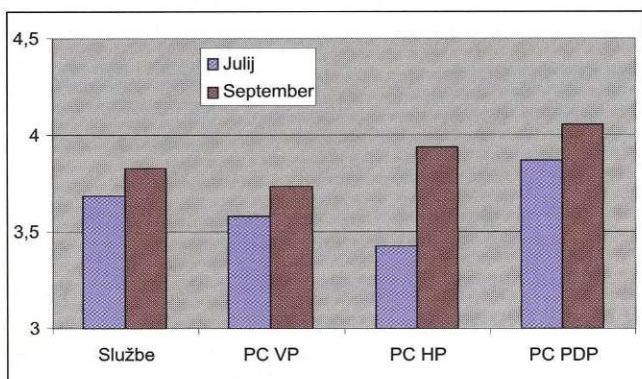
Zavedamo se, da je dolžnost vsakega zaposlenega, da po svojih najboljših močeh in znanju prispeva za boljše skupne rezultate.

Saša Hutter-Gmajnar
Direktorica Acroni Deutschland

TEKMOVANJE MED DELOVNIMI SKUPINAMI

Drugi pregled stanja na ključu 1- čiščenje in organiziranje

V maju je bilo razpisano tekmovanje na področju čiščenja in organiziranja delovnega okolja delovnih skupin. V juliju je sledilo prvo ocenjevanje, kjer so bile najboljše delovne skupine nagrajene z majicami. Prvo ocenjevanje je predstavljalo vzpodbudo za nadaljnje delo in pripravo na obisk dunajskega kongresa. Temu je sledilo drugo ocenjevanje, katerega cilj je bil izboljšanje stanja glede na prvo ocenjevanje. Kot je razvidno iz grafa spodaj, smo ta cilj dosegli. Večina delovnih skupin je popravila svoje ocene. Opazen je tudi splošen napredek glede na julijsko stanje.



Zavedati se moramo, da mora biti delovno mesto urejeno zaradi nas samih in naših sodelavcev in ne samo zaradi ocenjevanja ter nagrad. Vsi zaposleni se moramo potruditi, saj nam to omogoča uspešnejše, varnejše in prijetnejše delo. To je bistvo ključa 1, ki je usmerjeno k povečanju dinamičnosti in »energije« delovnega mesta, tako da le-to postane prijetno in funkcionalno.

Komisija devetih ocenjevalcev je 18. in 24. septembra 2003 ocenila delo 95 delovnih skupin po šestih vnaprej znanih kriterijih. Zopet smo ocenjevali čistočo, urejenost, organizacijo in varnost delovnega okolja delovnih skupin ter POP info table.



Da ključji niso od danes, priča stara opozorilna tabla.

Vedno bomo ugotavljali, da se človek moti, kadar želi preprosto narediti, kar je pravično, in da izvirajo od tod vse nesreče.
 (Demosten, 384-322 pr.n.št.)



Zamaščena shema procesa - se sploh še kaj vidi.

Končna ocena je povprečje povprečnih ocen pri posameznem kriteriju. Ocenjevali smo v razponu od 1 do 5. Najboljše delovne skupine so bile denarno nagrajene glede na rang, v katerega so se uvrstile. Celoten sklad, namenjen za nagrade, je bil 3 mio SIT. Od tega je bilo izplačano 2 mio SIT delovnim skupinam v proizvodnji in 1 mio SIT delovnim skupinam v službah. Nagrade so bile izplačane pri septembrski plači. Višina in način razdelitve nagrad je sledeč:

Rang A. Vodja 20.000,00 SIT neto
 Člani 10.000,00 SIT neto

Rang B. Vodja 15.000,00 SIT neto
 Člani 8.000,00 SIT neto

Rang C. Vodja 10.000,00 SIT neto
 Člani 5.000,00 SIT neto

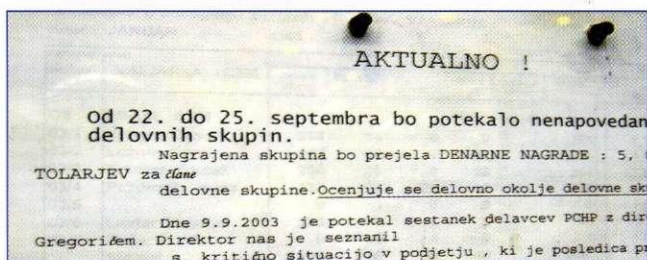


Fantje so iznajdljivi, za nered pa jim še ni uspelo najti rešitve.

Uvrstitev najboljših, nagrajenih delovnih skupin v Acroniju:
 Uvrstitev najboljših delovnih skupin je prikazana v tabelah. Celoten pregled nad uvrstitvijo delovnih skupin vam je na voljo na intranet strani:
<http://intranet.acroni.si/20k/Ocenjevanje%20DS.htm>.

Ime DS	Vodja delovne skupine	Povprečje september
Cebelice	Resman D.	4,455
Rač-Ko	Baloh Manja	4,414
Vodstvo	Kramar Marjan	4,347
D. s. 86	Bratun Nataša	4,34
Top Acroni	Osovnikar L.	4,306
Visoka nap.	Kodrič Drago	4,153
Mušketirji	Ferk Pika	4,111
Grizzly	Grzetič Bojan	4,104
Elita	Hladnik M.	4,098

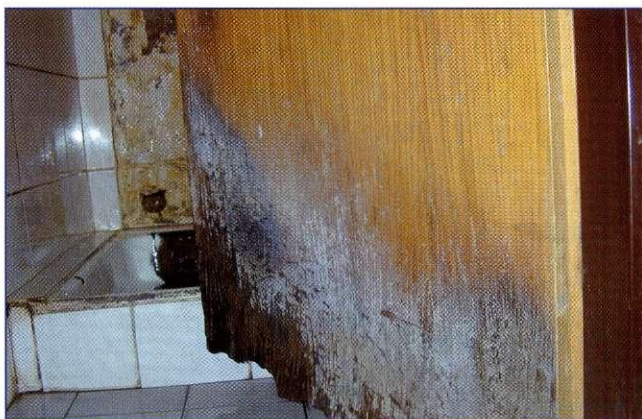
Ime DS	Vodja delovne skupine	Povprečje september
Škarje - 52	Klemenc Zvone	4,552
Kegeljski	Kogoj Dušan	4,388
Top PDP	Pust Igor	4,344
Nujno zlo	Trstenjak Marjan	4,312
Dream team	Juvančič Anton	4,302
Teve Bajski	Golja Anton	4,281
Kaskarderji	Polajnar Franc	4,26
Dobre vile	Sodja Jože	4,24
D. s. 46	Škofic Aleš	4,188
D. s. 96	Vera Toplak	4,188
Piramida A1	Petrovič Žarko	4,104
Cebelice HP	Razinger Borut	4,054
Prijatelji	Bremec Bruno	4,054



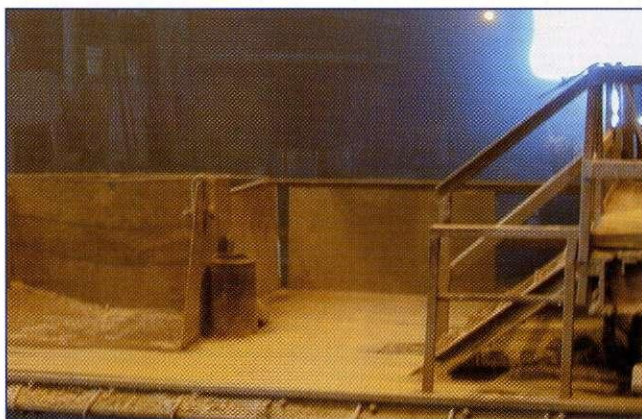
Nenapovedano ocenjevanje? Za te prav gotovo ne!



Urejena delavnica na tehnični kontroli. Tudi stare zasloni so pospravili.



Kopalnica "da te kap". Se kdo tu še upa umivati?



Zdaj že ne vemo več ali je prav da ograje ni ali je narobe.



Mastne krpe? Prej vse drugo. Sortiranje odpadkov še vedno povzroča težave.



Tretja hala, ob potisni peči. Je mogoče tu odlagališče cigaretnih ogorkov.



Se vam zdi, da ste to fotografijo že videli.

Komisija je dobila splošen pogled o delu delovnih skupin. Zopet moram poudariti, da so se **vse delovne skupine v Acroniju potrudile**, zato so o uvrstitvi med najboljše odločale malenkosti. Vsem nagrajenim delovnim skupinam čestitamo!

Nataša Karo

ANKETA

Naključne sogovornike smo vprašali kako ocenjujejo delo komisije in ali imajo kakšne predloge za naslednje ocenjevanje.

Janez Višnar, PC Vroča predelava

V našem oddelku vsaka dnina čisti svoje območje. Večkrat se zgodi, da moramo počistiti tudi tisti del, za katerega so zadolženi drugi. Običajno je to takrat, ko pride kakšna delegacija na ogled proizvodnje. Na zadnji ogled se nismo imeli časa pripraviti. Čistimo lahko le takrat, ko je zastoj, zato se mi ne zdi pravično, da komisija tega ne upošteva pri ocenjevanju.



Šefkija Kalabič, pc Hladna predelava

Premalo so pogledali, zato menim, da nismo bili pošteno ocenjeni. Vsak teden čistimo, pa nismo bili nagrajeni. Mi smo svoje naredili, ker moramo. To bi vam povedal kdorkoli od mojih sodelavcev tukaj. Za naslednjič predlagam, da nagrajijo vse ali pa nobenega.



Hrvačanin Andželko, Nabava

Dolgo sem bil odsoten, zato bi težko kometiral. Lahko rečem le to, da je pri nas v skladišču vedno pospravljeno tako kot je treba.



Jože Mavrer, PC Hladna predelava

Delam na več delovnih mestih. Tukaj sem le občasno. Veliko je olja, zato je težko čistiti. Na delo komisije pa nimam pripomb. Pošteno so ocenjevali.

Adem Kazič, SUZ (PC Hlad. pred.)

Ne zdi se mi prav, da so bili samo nekateri nagrajeni. Pometamo vsi. Redno čistimo linije in svoja delovna mesta.



Jože Repinc, PC Hladna predelava

Nobenih pripomb nimam. Dobro so ocenjevali. Naši sosedje so se zelo dobro uvrstili. Mi smo pa še malo zadaj.

Damjana Kavalar, PC Pred. debele pločevine

Nimam pripomb na ocenjevanje komisije. Sem vodja delovne skupine in nujno rabim računalnik, da bomo lahko z delom nadaljevali.

Neimenovani

Iz razgovorov se da razbrati, da so zaposleni večinoma nezadovoljni z ocenjevanjem. Bilo je nepošteno, ker so se nekateri zelo trudili. Pravijo, da se ne bodo več, ker nimajo nič od tega.

Rasim Botonjič, PC Vroča predelava

Zaslužili smo, dobili pa nismo nič čeprav smo lepo pospravili. Komisija je dobro pregledala našo delavnico. Težave nam povzročajo druga podjetja, ki delajo pri nas, ker za sabo ne pospravijo.



Sead Rakovič, PC Vroča predelava

Lahko povem le to, da ne vem kakšno oceno nam je dala komisija. Ta informacija še ni prišla do nas. Ob ogledu je bilo lepo pospravljeno in urejeno.

Tanja Zupančič, Nabava

Predlagam, da se drugače razdelijo denarne nagrade in sicer tako, da se določi 10 odstotkov boljših delovnih skupin, 10 odstotkov slabših, ostali pa so približno enaki. Ni prav, da je ena skupina zmagala, ostali pa nismo nič dobili. Nagrajenih bi moralo biti več. Čudno se nam zdi, da smo iz prvega mesta zdrsnili skoraj na zadnje. To kaže na to, da je s kriteriji nekaj narobe. V enem mesecu se ne moreš toliko poslabšati. Pri enem od ocenjevanj je bilo gotovo nekaj narobe. Skupina meni, da nismo imeli nič slabše, kot pri prejšnjem ocenjevanju. Člani skupine so nezadovoljni z oceno in so rekli, da tega ne bodo več počeli.



L. M.

PODELJEVANJE PRIZNANJ IN DIPLOM ZA INOVACIJE NA GORENJSKEM

Gospodarska zbornica Slovenije (GZS) vsako leto v okviru tedna inovacij – prvi teden v decembru – podeli priznanja in diplome najboljšim inovacijam v Sloveniji. Letos bo na ravni države ta razglasitev 3. decembra, za gorenjsko regijo pa je bila 16. oktobra v okviru Letne konference kakovosti Gorenjske 2003 v Kranju. Na svečanosti, ki je izzvenela kot odlična promocijska priložnost za podjetja in posameznike, so nagradjeni inovatorji iz rok predsednice

ponosen, saj so osvojili dve zlati in tri srebrna priznanja. Še več. Inovacija sodelavca Bruna Bremca, ki jo podrobneje predstavljamo v Popsijevem kotičku, se je uvrstila med prve tri, tako da je prišla v ožji izbor za inovacijo leta 2002 v Sloveniji. Ob upoštevanju dejstva, da ne gre za profesionalno inovacijo, je ob desetodstotnem znižanju kriterijev dosegla čisto desetko, kar pa je bilo zaradi že sicer visokega števila doseženih točk povsem nepomembno.

In kdo je na natečaju še zastopal Acroni?

Avtor naše druge prijave s področja spontanin inovacij je Džuro Čulibrk s svojo rekonstrukcijo ožemalnika na Sendzimirju, ki je v

Nagrajence je uprava družbe povabila na kosilo v upravno stavbo, kjer sta se jim pridružila namestnik glavnega direktorja in tehnični direktor. Oba sta jim v kratkem nagovoru čestitala za dosežke ter poudarila pomembnost množične inovacijske dejavnosti za Acroni. Dobri zgledi vlečejo - mogoče bo naslednjič več prijav na razpis.



Člani uprave ocenjujemo, da si v vsakodnevni naglici ne vzamemo dovolj časa za pogovor s sodelavci, ki so na svojih delovnih mestih nadpovprečno uspešni, zato obljubljam, da bo do podobnih srečanj in pogovorov prihajalo tudi v prihodnje. V neformalnem pogovoru je veliko lažje predstaviti problematiko poslovanja podjetja, obenem pa slišimo veliko koristnih informacij, pripomb in pogledov na poslovanje s strani zaposlenih. Veselilo nas bo, če bo razlogov za podobna snidenja še več.

Uprava

Kaj pravijo nagrajenci?

Tomaž Prešeren, PC HP, Vzdrževanje
Takšno srečanje je vzpodbudno. Spoznamo se in kakšno rečemo. Meni osebno pa je v največje zadovoljstvo to, da smo med nagrajenci.

Stane Jakelj, R&R

Prav je, da se takšnim stvarjem da poudarka. Tako se večja zavest zaposlenih in še kaj novega se naredi. Takšna oblika srečanja se mi zdi primerna. Vidiš, da se tudi vodilni zanimajo za tvoje delo.

Marko Čufar, Procesna avtomatika

Zelo lepo je in stimulativno, da smo se takole zbrali tisti, ki delamo še kaj več kot je službena dolžnost.

bistvu sklop osmih inovativnih rešitev. V sicer neformalni kategoriji profesionalnih inovacij – vse inovacije so se ocenjevale po istih kriterijih, znižanje katerih se je upoštevalo šele pri določitvi barve priznanja - so Acroni zastopali sodelavci Razvoja in raziskav ter Procesne avtomatike. Alenka Kosmač s s o a v t o r j a m a Stanislavom Jakljem in Jožefom Triplatom je predstavila tehnološko inovacijo postopka in izdelka Razvoj specianega v ognju obstojnega feritnega nerjavnega jekla za navitja katalizatorjev – Durafoil. Učinkovitost

komisije za inovacije prejeli diplome, njihovi direktorji pa lična priznanja in plakete.

Kandidate za republiška priznanja izbirajo najprej območne GZS. Da gre za široko zastavljeno akcijo, dokazuje podatek, da je za letos objavilo razpis kar devet teh zbornic od dvanajstih, kolikor jih v Sloveniji je. Ocenjevalna komisija gorenjske regije je prejela 14 prijav izredno kakovostnih inovacij, od tega so jih dobro tretjino (5) prispevali inovatorji iz Acronija, s po tremi so se izkazali delavci iz Domela in Iskre Mehanizmi, po eno pa so prispevali podjetji Jelovica in Kibernova ter zasebni inovator g. Drole. Ker gre za prvi tovrstni razpis, je razumljivo, da so že predlagatelji opravili dokaj ostro selekcijo, tako ne čudi, da je bilo podeljenih po šest zlatih in srebrnih priznanj, eno bronasto in ena diploma. Komisija je inovacije ocenjevala po petih kriterijih (inovativnost, tržna zanimivost, primernost okolju, racionalnost, finančna učinkovitost), od kateri je vsak razdeljen še na dva do štiri podkriterije.

Acroni je na dosežen uspeh svojih inovatorjev lahko upravičeno

in znanje Acronijevih raziskovalcev je s svojo inovacijo Hlajenje ogličnih jekel na Šteklju dodatno potrdil Janko Kokošar. Kot protiutež inovacijam tehnološkega značaja so sodelavci Procesne avtomatike Zdravko Smolej, Blaže Banko, Milan Ravnik in Marko Čufer prispevali tehnično-tehnološko inovacijo Računalniško vodenje sekundarnega hladilnega sistema na kontinuirnem procesu ulivanja jekla, s katero so dali vedeti, da v Acroniju živi poleg tehnološke tudi učinkovita tehnična razvojna dejavnost. Acroni je s svojo udeležbo in uspehi na razpisu dokazal, da se razvija v organizacijsko moderno podjetje z ugodno klimo za spodbujanje inovacijske dejavnosti, v kateri najdejo prostor tako zahtevne profesionalne kot preprostejše spontane inovacije, inovatorji pa svojo ustvarjalnost lahko izražajo individualno ali kot člani učinkovitih timov.

Vsem sodelavcem, ki so tako uspešno poskrbeli za promocijo Acronija, za dosežene uspehe iskreno čestitam.

A. Novšak



NAŠA NAJBOLJE OCENJENA INOVACIJA - Protikorozijska zaščita ZZOM1 na liniji SISL

Avtor : **Bruno Bremec** – delovodja (proizvodnja)
Soavtorji : **Milan Mrak** – skupinovodja (proizvodnja)
Rihard Kristan – elektrotehnik (vzdrževanje)
Tomaž Prešeren – elektrotehnik (vzdrževanje)



Opis inovacije

Linija SISL je namenjena za vzdolžni razrez hladno valjanih trakov (HVT) elektro pločevine. Vložek so v kolobarje naviti trakovi širine 1020 mm in teže do 8 t, ki se razrežejo v trakove minimalne širine 25 mm. Po razrezu je treba trakove zaščititi proti koroziji, kar je bilo izvirno rešeno z brizganjem s posebno zaščitno emulzijo z ročnimi pištolami na komprimiran zrak.

Avtor je s sodelavci izdelal posebno mehanizirano havbo s šobami za brizganje emulzije in sistemom za odsesavanje hlapov. Ko senzorji zaznajo, da se je kolobar po valjčnicah premaknil pod havbo, se le-ta spusti (pnevmatski cilindri), vklopi se brizganje in hkrati odsesavanje hlapov, ki se v posebni komori kondenzirajo in odvedejo nazaj v rezervoar emulzije. Po zaključku ciklusa se havba samodejno dvigne v začetni položaj.

Značilnosti:

Inovativnost

Izvirnost: rešitev je izvirna, avtorji so močno presegli pričakovanja v okviru rednih delovnih nalog. Zaščita po ZIL zaradi omejenih možnosti uporabe ni smiselna; Acroni ni proizvajalec tehnološke opreme.

Tehnična rešitev: visoka raven, interdisciplinarnost štirih strok – tehnologija, konstruiranje mehanskih naprav, pnevmatika, elektrotehnika.

Stopnja novosti: novost za podjetje.

Izboljšava: tehnološkega postopka, kakovosti izdelka, pogojev dela.

Tržna zanimivost

Tehnična rešitev utegne biti zanimiva za proizvodna podjetja ter proizvajalce strojne opreme predvsem za področje dela z nevarnimi snovmi.

Primernost okolju

Izboljšava delovnega okolja: v zraku ni več hlapov emulzije.

Varstvo pri delu: tla okrog linije niso več spolzka, nič več niso potrebna osebna zaščitna sredstva.

Recikliranje: zajemanje in ponovna uporaba emulzije.

Racionalnost

Izboljšano delovanje: izločitev človeškega faktorja, ki je bil zaradi

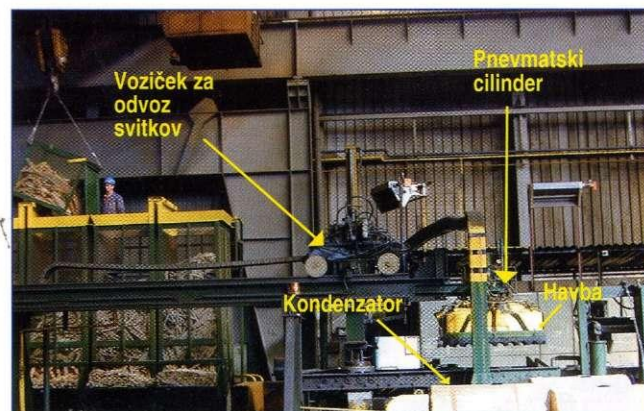
slabih pogojev dela odločilen. Občutno zmanjšanje reklamacij.

Pocenitev: zajemanje in ponovna uporaba prej izgubljene emulzije.

Finančna učinkovitost

Leto pred uvedbo (1999/2000) so bili stroški zaradi reklamacij preko 24.000.000 SIT, leto po uvedbi (2000/2001) pa 6.000.000 SIT. Potencialni prihranek: 18 milijonov tolarjev.

Potencialni prihranek po naših kriterijih ne temelji na neposrednem povečanju prodaje oziroma doseganju višje cene, ampak je posledica posrednih vplivov, ki pa jih zaradi nezanesljivih podatkov (npr. ocena zmanjšanja zastojev glede na dejanske zastoje in izkušnje iz preteklosti) ni mogoče knjigovodsko natančno izračunati.



Izstopni del linije SISL, s havbo za protikorozijsko zaščito svitkov. V ozadju so vidni štirje silosi za skladiščenje in sušenje lesenih distančnikov, ki se uporabljajo pri pakiranju svitkov za odpremo. Tudi ti silosi so rezultat inovativnosti istega avtorja.



Izstopni del linije SISL sestavljajo naprava za prevzem svitkov s križa za snemanje svitkov z navijalca linije, naprava za povezovanje svitkov, naprava za protikorozijsko zaščito svitkov, transportne valjčnice in konzolni transportni voziček za odvoz povezanih in zaščitanih svitkov na mesto adjustiranja.

A. Novšak

OBVESTILO.

Vse inovatorje in vodje delovnih skupin obveščam, da se letošnji razpisi za priznanja na področju inovacijske dejavnosti zaključijo s 15. novembrom.

A. Novšak

SEZNAM KORISTNIH PREDLOGOV

EMŠKP	NAZIV REALIZIRANEGA KORISTNEGA PREDLOGA - SEPT. 03	PRIJAVA
DS Nujno zlo - PC VP / VV		
0451/03	Mazanje ležajev na jarmu za pogonska vretena - ogrodje Bloorning	4.9.03
0452/03	Cevovod za odpih vode s traku pod merilnikom širine - hladilna sekcija	"
0453/03	Ventili z loputo za hladilno vodo - ogrodje Steckel	"
0454/03	Potopna črpalka za odstranjevanje vode iz kanala za menjavo valjev - Steckel	"
0455/03	Cilindri za gomilne valje pred ogradjem Steckel	"
0457/03	Cevovod za iztok viška vode iz jame za menjavo valjev na Stecklu	4.9.03
DS Dobre vile - PC VP / VV		
0450/03	Zaustavljanje plošč na 3. in 4. valjni mizi - proga 2400	2.9.03
DS Dream team - PC VP / VV		
0456/03	Cevovod za oljno meglo za mazanje ležajev vročih navijalnikov - Steckel	4.9.03
DS Tevebajski - PC VP / VV		
0464/03	Prehodni podest na potisni peči	16.9.03
DS Termi - PC VP / VV		
0463/03	Opozorilna rotacijska luč pri dvigovanju mize za menjavo valjev - ogrodje Steckel	11.9.03
DS Polhi - PC VP / JE		
0459/03	Cilinder na rezalnem stroju za oprijem slaba - KL	8.9.03
DS Energetiki - PC VP / JE		
0475/03	Izdelava konzole in zaščite proti valovanju za ultrazvočni senzor - škajna jama	23.9.03
0476/03	Vgradnja izpusta PN-50 za hitro praznjenje tlačne posode in cevovoda	"
0477/03	Pomožna črpalnica	23.9.03
DS VJ-1 - PC VP / JE		
0478/03	Hlajenje elektrod	25.9.03
DS 3. Udarne - PC VP / JE		
0479/03	Mešalnik za pripravo ognjevarnega materiala	30.9.03
0480/03	Nosilec za kratke cevi	"
0481/03	Nosilec za bala tkanine	"
0482/03	Okvir za sušenje	"
0483/03	Zaščita pri demontaži vročih monoblokov -	"
0484/03	Okvir za krivljenje cevi 318" - KL	"
DS Šparovski - Službe		
0458/03	Nov delovni čas - recepcija	8.9.03
DS Optimisti / Službe		
0460/03	Sprejem in potrjevanje rokov dobave in količin za kupca (Rotomatiko)	8.9.03
0461/03	RIP - prodaja	"
0462/03	Finalizacija-pregled materiala pred razrezom in blokiran material	8.9.03
0474/03	Naročila - sprejem in potrditve	23.9.03
DS Čebeli - Službe		
0465/03	Ureditev dokumentacije v blagajni Acroni - Finance	16.9.03
0466/03	Kartica dobavitelja z valuto - domači saldakonti - Finance	"
0467/03	Slušalke za telefon - kompenzacije - Finance	"
0468/03	Tabela dobaviteljev, ki se ne kompenzirajo - Finance	"
0469/03	Knjižni nalog	"
0470/03	Tabela terjatev in obveznosti - saldakonti - Finance	"
0471/03	Izpis specifikacij računov - domači saldakonti	"
0472/03	Izboljšava delovnega stola	"
0473/03	Program za pripravo predlogov kompenzacij	16.9.03

MERITVE KONCENTRACIJE PRAŠNIH USEDLIN V OKOLICI ACRONIJA

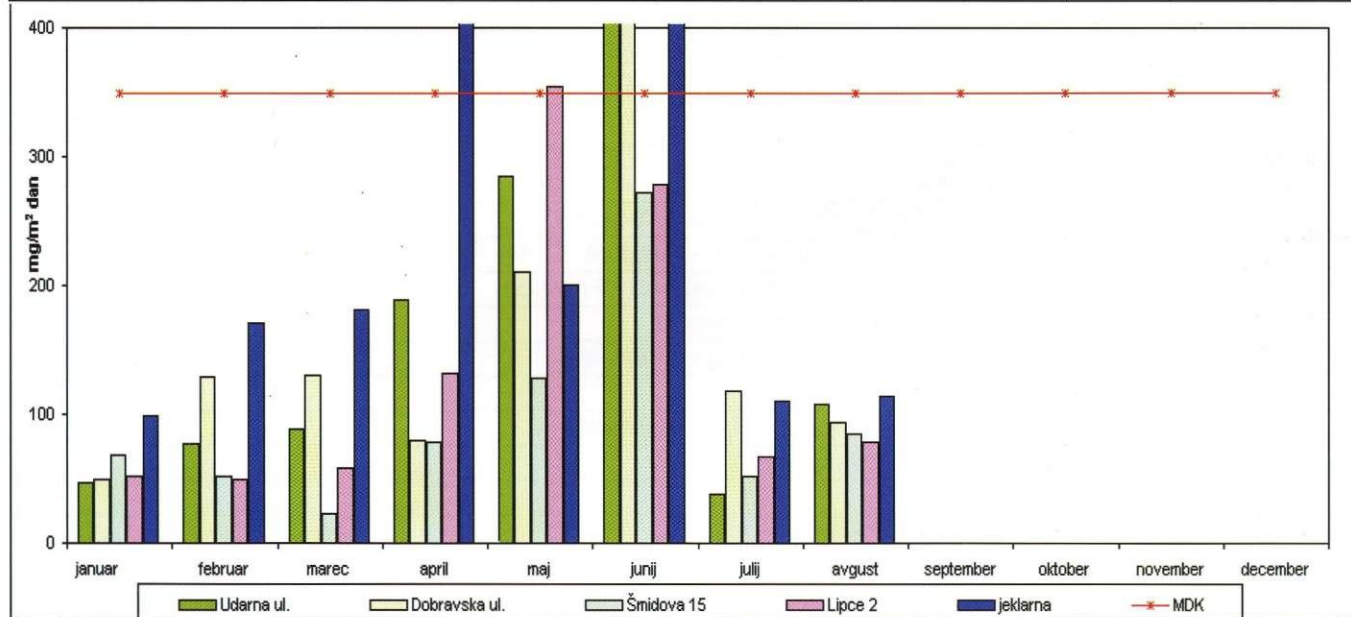
Služba Ekologija, varnost in zdravje pri delu izvaja tudi v letošnjem letu meritve koncentracije prašnih usedlin. Poleg tega smo se za določitev kakovosti zraka v neposredni okolici Acronija odločili za monitoring onesnaženosti zraka (prašne usedline in težke kovine), ki so ga meseca oktobra začeli izvajati predstavniki Zavoda za zdravstveno varstvo – Inštitut za varstvo okolja Maribor na dveh lokacijah (Koroška Bela in Lipce). Monitoring bo potekal eno leto. V laboratoriju sektorja Kemija se poleg koncentracije prašnih usedlin analizirajo tudi koncentracije težkih kovin v prašnih usedlinah (svinec, kadmij, cink, krom). Iz grafičnega prikaza meritev koncentracij prašnih usedlin, ki jih opravlja služba Ekologije, varstva in zdravja pri delu, je vidno, da je v mesecu aprilu prekoračena mejna mesečna vrednost koncentracije prašnih usedlin na merilnem mestu ob Jeklarni, v maju na merilnem mestu Lipce 2, v mesecu juniju pa na merilnih mestih Udarne 5, Dobravska 6 in ob Jeklarni. Vendar pa vsebnost težkih kovin v prašnih usedlinah na omenjenih mestih v mesecih prekoračitve ni višja kot v mesecih, ko koncentracija prašnih usedlin ni presegla mejne mesečne vrednosti. Iz teh podatkov sledi, da je prekoračitev mejne mesečne vrednosti prašnih usedlin posledica različnih virov, npr. cestni promet, lokalne aktivnosti, proizvodne dejavnosti...



Alenka Rožič

Koroška Bela.

	1. meritev	2. meritev	3. meritev	4. meritev	5. meritev	6. meritev	7. meritev	8. meritev	9. meritev	10. meritev	11. meritev	12. meritev
	januar	februar	marec	april	maj	junij	julij	avgust	september	oktober	november	december
	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
Udarne ul.	46,8	77,7	88,84	188,21	284,66	451,77	37,75	107,76				
Dobravska ul.	48,8	128,9	129,89	79,33	209,82	578,00	117,63	93,65				
Šmidova 15	68,4	52,2	22,45	78,51	128,05	272,39	51,43	84,99				
Lipce 2	52,2	49,8	58,37	131,86	354,31	279,03	66,75	78,86				
jeklarna	99,32	171,4	180,57	998,24	200,52	511,56	109,7	114,18				
MDK	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350



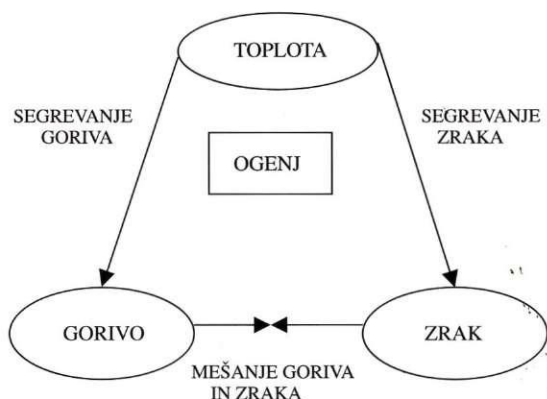
OKTOBER - MESEC POŽARNE VARNOSTI

Požar poškoduje in mori ljudi, uničuje stvari, pripelje do dragih izpadov proizvodnje in posledic sanacij. Če že ne moremo preprečiti požarov, poskušajmo vsaj omiliti njihove posledice. Najpomembnejše v celi verigi ukrepov preprečevanja nastanka požarov je nedvomno izobraževanje pred nevarnostmi nevarnih posegov, med katera nedvomno spadajo tudi vzdrževalna dela. Žal pa 100-odstotno varnosti pred požarom ni mogoče doseči. Posledice nenamernih napak, namernih požigov, nepredvidljivih samovžigov, kratka posledice požara pa lahko zelo omejimo s primerno preventivno ali pasivno gradbeno zaščito, ki preprečuje hitro širjenje požara.

Kaj je požar?

Požar je ogenj, ki zapusti za to določeno mesto (ognjišče) ter se je sposoben nenadzorovano širiti na določen kraj in povzročiti škodo. Njegova značilnost je sproščanje toplote skupaj z dimom, strupenimi plini in plameni. Majhen ogenj se lahko v nekaj sekundah razširi v nevaren požar, če doteka dovolj zraka, če se razvije velika vročina in če je dovolj goriva. Da požar ustavimo, mu je potrebno odvzeti vsaj enega od teh elementov.

Gorivo, kisik in toplota so trije bistveni elementi gorenja in tvorijo t.i. trikotnik gorenja.

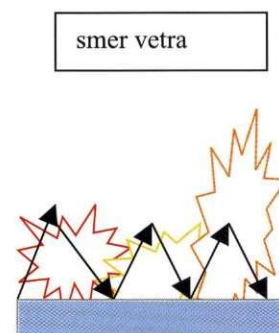


Nekaj osnovnih preventivnih ukrepov, ki se uporabljajo na delovnem mestu in seveda tudi drugod:

- sredstva za gašenje morajo biti brezhibna in lahko dostopna,
- prehodi in izhodi morajo biti vedno prosti,
- o vsaki pomankljivosti, okvari ali nepravilnosti, ki bi lahko povzročila požar ali eksplozijo, je potrebno obvestiti odgovorno osebo,
- elektro oprema mora biti brezhibna in po uporabi izključena.

Napotki za ravnanje v primeru požara

Če pride do požara, je najpomembnejše, da ukrepamo preudarno, hitro in mirno. Takoj, ko opazimo požar, smo dolžni ukrepati, če to lahko storimo brez nevarnosti zase in za druge. Če sami tega ne moremo storiti, moramo takoj obvestiti najbližjo gasilsko enoto



(tel. **112**) oz. aktiviramo gasilno-reševalno službo na internem telefonu št. **2212** ali **2213**. Za učinkovito ukrepanje moramo poznati pravilno uporabo gasilnih aparatov, pravi pristop in način gašenja. Na vseh gasilnih aparatih so pisna in slikovna navodila, ki podajajo njihovo aktiviranje. Postopek se med različnimi tipi aparatov razlikuje, zato je priporočljivo, da občasno

preberemo ta navodila. Poznavanje pravilnega postopka bo bistveno skrajšalo čas do ukrepanja, kar je izredno pomembno za čimprejšnjo pogasitev in s tem preprečitev večje materialne škode oz. vse večje nevarnosti.

Ko smo aparat sprožili, pršenje gasila usmerimo na gorečo površino, pri čemer površino pokrivamo v »cik-cak« črti, kot kaže zgornja slika. Pomembno je, da gasimo od ene strani do druge in v podnožje ognja, ne pa takoj v središče plamena. Požar gasimo v smeri gibanja zraka in se mu čim bolj približamo, pri čemer pa moramo vedno imeti dovolj prostora za umik.

Sistemi aktivne požarne zaščite v Acroniju

V Acroniju je veliko gasilnih naprav, ki so polnjene s CO₂-jem (najpogostejše ob električnih napravah). Velik odstotek pa jih je tudi na prašni osnovi (različne vrste prahu).

Glavni učinek gašenja s CO₂ je zadušitev gorenja, ker se zmanjša koncentracija kisika v zraku in s tem povzroči preprečitev nadaljnjega gorenja. Pri gašenju višjih temperatur od 1600°C pa pride do termične preobrazbe in nastajajo ogljikov monoksid in kisik, pri čemer je CO gorljiv, O₂ pa se porablja pri gorenju. Težave pa povzroča predvsem nizka temperatura plina (-78°C), s katerim gasimo. Pride lahko do podhladitve občutljivih delov.

Električne inštalacije in požarna varnost

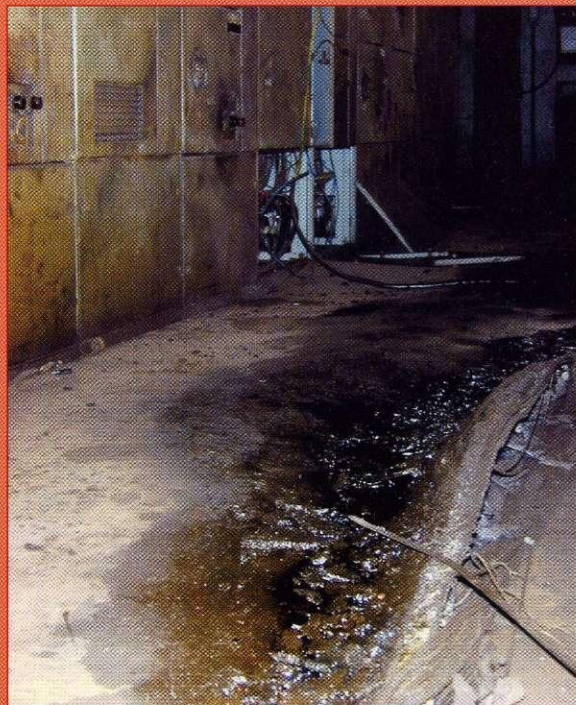
Elektrika je velikokrat spregledana kot možni vir vžiga. Vendar se moramo zavedati, da so ravno električne inštalacije pogostokrat vzrok za požar, kar se je pripetilo tudi že v Acroniju. Električni kabli so pogosto nezavarovani pred požarom, pri vsem tem pa so še obdani z plastičnimi zaščitami, ki pa so lahko tudi gorljive. Neustrezno požarno varovani el. kabli lahko zelo dobro prenašajo požar po objektu.

Nekoč je veljalo, da je pred gašenjem potrebno elektriko izklopiti. To pravilo je še vedno precej ukoreninjeno. Zlasti v večjih stavbah je popoln izklop elektrike v primeru požara škodljiv, saj povzroči ustavljanje dvigal, zastoj ventilacije, zatemnitev prostorov in še marsikaj, česar ne želimo. Predhodni izklop je obvezen le pri visoki napetosti, to je pri napetosti nad 1kV. Visoka napetost je v večjih stavbah predvsem v zaprtih električnih obratovališčih kot transformatorski postaji in pripadajočem stikališču. V sodobnih velikih stavbah torej ni toliko pomembno ali elektriko izklopiti, temveč kako zagotoviti zanesljivo el. napajanje varnostnih sistemov med požarom ali drugo naravno nesrečo.

Zaradi česa lahko pri el. inštalacijah pride do požara:

- kratek stik,
- prosti kontakti,
- prekomerno pregrevanje v obliki preobremenitve, statična elektrika...

Gregor Gričar



Nagradno vprašanje

Na tej sliki je videti kar nekaj nepravilnosti.

Naštejte čim več napak, ki bi lahko bile vzrok požara.

Odgovore pošljite na uredništvo Novic do 10. 11. 2003.

Najbolj popoln odgovor bomo nagradili.

VODENJE KAKOVOSTI

UKREPI pred, ob in po pojavu NESKLADNOSTI

Vsaka neskladnost v procesu posledično vpliva na povišanje stroškov. Skupni cilj nas vseh je, da bi teh neskladnosti bilo čim manj. Pojav neskladnosti lahko preprečimo:

- s preverjanjem ustreznosti vhodnih podatkov, zahtev, virov, materialov, opreme za delo ter ustreznim ukrepanjem ob odstopanjih,

- s preverjanjem rezultatov lastnega dela - s samokontrolo. Že med samim izvajanjem, posebno pa pred zaključkom aktivnosti preverimo pravilnost in ustreznost rezultatov dela. Morebitno neskladnost po možnosti odpravimo sami, kjer pa to ni izvedljivo, obvestimo pristojno osebo in preprečimo negativne posledice neskladnosti,

- s preverjanjem lastne učinkovitosti in uvajanjem izboljšav. Stalno dopolnjevanje znanja, tehnike in orodij nam omogoča določene faze dela izvesti bolje, hitreje, ceneje.

Kako učinkoviti smo pri tem, je odvisno predvsem od naše doslednosti, zavesti, volje, izkušenj, pravilne presoje o skladnosti oz. neskladnosti in pravočasnega ter pravilnega ukrepanja pred,

ob ter po pojavu odstopanj.

Posebnost pri ukrepih v poslovnem sistemu je ta, da moramo bistvene ukrepe, tiste, ki vplivajo na procese, dokumentirati, če hočemo ustrezno dokazovati obvladovanje procesov tudi v tistih situacijah, ko ne gre vse tako, kot bi si želeli, in hkrati če hočemo dokazovati stalno izboljševanje. Skladnost izvajanja zahtev in učinkovitega obvladovanja procesov lahko presojamo le na osnovi **stvarnih dokazov**. O ukrepu mora torej obstajati zapis, ki ima poleg same vsebine navedeno odgovorno osebo za izvedbo in rok izvedbe. Po realizaciji ukrepa mora biti dokumentirano tudi preverjanje učinkovitosti odprave potencialne oz. obstoječe neskladnosti, kajti uspešno realiziran ukrep ne prepreči oz. odpravi neskladnosti, če smo z ukrepom odpravljali napačen vzrok.

Ločimo tri vrste ukrepov:

- preventivni ukrepi
- korekcije ali takojšnji ukrepi in
- korektivni ukrepi

Preventivni ukrep (PU) imenujemo vsak ukrep, s katerim preprečimo pojav neskladnosti. S preventivnim ukrepom odpravimo **VZROK**, ki bi lahko povzročil neskladnost.

Neskladnost se torej v tem primeru še ni pojavila. Učinkovito preventivno ukrepanje zahteva:

- Predvidevanje nevarnosti oz. možne neskladnosti (Kaj se lahko zgodi?).
- Pravočasno analiziranje in ugotavljanje vzrokov, ki bi lahko privedli do neskladnosti (Zakaj bi se neskladnost lahko zgodila?) Običajno pri tem črpamo iz negativnih izkušenj na sorodnem primeru ali področju.
- Določanje preventivnih ukrepov z odgovornimi osebami in roki za odpravo tistih vzrokov, ki bi z veliko verjetnostjo povzročili nastanek neskladnosti oz. pojav neželene situacije.
- Izvedbo preventivnih ukrepov
- Spremljanje in ugotavljanje učinkovitosti preventive. (Se nam neskladnost pojavi?)

S pravočasnimi in učinkovitim preventivnim ukrepanjem lahko preprečimo marsikatero motnjo ali neskladnost. V ta namen tečejo vsi preventivni, vzdrževalni, nadzorni in številni drugi postopki.

Pa vseeno to še ni zagotovilo, da do napak ne bo prišlo. Neskladnosti se pojavljajo. Trudimo se jih pravočasno in na čimbolj učinkovit način obvladovati ter preprečiti ali pa vsaj omejiti njihove negativne posledice. Težimo k preprečevanju ali odpravljanju težav na izvoru, kajti pozneje kot je neskladnost ugotovljena, večje so običajno posledice in stroški saniranja. Vemo, da je ena od najobremenilnejših neskladnosti v poslovnem procesu tista, ki jo odkrije (reklamira) kupec.

Informacija o neskladnosti sprva sproži obravnavo same neskladnosti in ugotavljanje primernih načinov korekcije - takojšnjega ukrepanja.

Korekcija ali takojšnji ukrep (TU) je ukrep, s katerim **odpravimo NESKLADNOST**. Izvajamo ga takoj po obravnavi neskladnosti in lahko da vzroka v tem trenutku še ne poznamo. V proizvodnem procesu korekcije obvladujemo v sklopu obvladovanja neskladnih proizvodov (storitev). Možni načini korekcije so:

- **Ponovna obdelava, predelava** - delo na neskladnem izdelku za vzpostavitev skladnosti z zahtevami.
- **Popravilo** neskladnega izdelka do sprejemljivosti za prvotni namen uporabe - delo na neskladnem izdelku, ki za razliko od predhodne definicije, lahko vpliva na lastnosti izdelka.
- **Preklasifikacija, predisponiranje** - sprememba namembnosti neskladnega izdelka z namenom vzpostavitve skladnosti z zahtevami, različnimi od prvotnih (sprememba klase, kupca ali prvotnega namena uporabe).
- **Pogojna uporaba ali dostava** - odjemalec pogojno dovoli uporabo ali dostavo izdelka, ki ne ustreza specifičnim zahtevam. Običajno je dovoljenje količinsko in/ali časovno omejeno.
- **Pogojna sprememba zahtev** - odjemalec odstopi, spremeni prvotno specifične zahteve še pred realizacijo, običajno za omejeno količino izdelkov ali določen čas in specifično uporabo.
- **Sprostitev** - dovoljeno nadaljevanje procesa.
- **Izmet** - izločitev neskladnega izdelka v uničenje ali reciklažo.

V primeru, da je neskladni proizvod last odjemalca, ga o neskladnosti obvestimo in upoštevamo njegove zahteve za korekcijo.

Ukrep dokumentiramo. Iz zapisa je razvidno kdaj in kdo je neskladnost obravnaval, določil način korekcije (podpis odgovorne osebe) ter kateri način korekcije je bil določen.

Pri posamičnih, redkih, naključnih oblikah pojavljanja neskladnosti in kjer neskladnost nima večjega vpliva na obvladovanje procesa,

se obravnavanje s tem zaključí. V večini primerov pa nadaljujemo z iskanjem in odpravljanjem vzrokov za neskladnost - korektivno ukrepamo prav s tem namenom, da se nam neskladnost ne bi še kdaj ponovila in zaradi te negativne izkušnje preventivno ukrepamo še na sorodnih področjih, kjer bi tudi lahko prišlo do takšne napake, pa »k sreči« še ni prišlo. Nazadnje dokumentiramo preverjanje učinkovitosti.

Korektivni ukrep (KU) imenujemo vsak ukrep, s katerim **preprečimo ponoven pojav neskladnosti**. S korektivnim ukrepom **odpravimo VZROK za nastalo napako ali neskladnost**. Neskladnost se je torej v tem primeru že pojavila in je bila lahko s korekcijo tudi odpravljena. Vzrok pa je ostal. Če ne odpravimo vzroka, se nam bo neskladnost z veliko verjetnostjo ponovila. Učinkovita preprečitev ponovnega pojava neskladnosti zahteva:

- Podrobno analiziranje in ugotavljanje vzrokov za nastanek napake (Kateri so glavni vzroki za pojav neskladnosti?). Vzrokov je običajno več in z namenom, da bi odkrili poglobitve ter ciljno delovali nanje, v analiziranje in iskanje vzrokov vključimo več strokovnih oseb iz različnih področij. Aktivnost in ugotovitve dokumentiramo.
- Določanje korektivnih ukrepov z odgovornimi osebami in roki za odpravo bistvenih vzrokov nastanka neskladnosti oz. neželene situacije.
- Izvedbo korektivnih ukrepov.
- Spremljanje in ugotavljanje učinkovitosti korektivnega ukrepanja. (Se nam neskladnost ponovi?) Ob neustreznih rezultatih pa, v okviru kompetenc, še podrobnejše analiziranje možnih vzrokov in načinov korekcije, oziroma posredovanje informacije o problematiki na višji nivo.

Iz zapisov o korektivnem ukrepanju mora biti razvidno, kaj vse smo storili, katere vzroke smo odpravljali in kako učinkovito smo preprečili ponoven pojav neskladnosti.

Zelo natančni pri dokazovanju obravnavanja in reševanja neskladnosti so v avtomobilski industriji. Ključne podatke v zvezi reševanjem nekega problema dokumentirajo na zbirnem poročilu, ki ima zaradi osmih poglavitnih točk prepoznavni naslov **8D-Poročilo** (8D - Report). Poročilo v uvodnem delu vsebuje informacije o reklamantu in neskladnosti, potem pa navaja sodelujoče pri reševanju težave, opredelitev težave, takojšnje ukrepe, glavne vzroke, korektivne in preventivne ukrepe, oceno rezultatov ukrepov in pregled učinkovitosti odprave težave. Poleg naslovov ukrepov so navedeni izvajalci, roki, stopnje realizacije in sklici na podrobne zapise o ukrepih. V primerih, ko kupec zahteva to obliko poročanja, mu je potrebno v čimkrajšem času po prejemu reklamacije (kupec ocenjuje hitrost odziva) posredovati 8D - poročilo, izpolnjeno do vključno točke, ki navaja takojšnje ukrepe (način korekcije), po izvedbi ostalih aktivnosti in ukrepov za reševanje neskladnosti pa posredovati v celoti izpolnjeno poročilo. Ker so nekateri kupci tudi od nas že zahtevali to obliko poročanja, predvsem pa zato, **da bi izboljšali dokumentiranost, preglednost in sledljivost ukrepov ter reševanja problemov, z novo izdajo postopka 14.11 Korektivno, preventivno ukrepanje in reševanje problemov** uvajamo kar nekaj novosti. Vpogled je mogoč na že znanem naslovu: **intranet/zagotavljanje kakovosti/sistemska dokumentacija/postopki/14.11**

Maja Prestereš

AKTIVNA UDELEŽBA NA 11. KONFERENCI O MATERIALIH IN TEHNOLOGIJAH

V času od 1. do 3. oktobra 2003 je v Portorožu potekala že 11. konferenca o materialih in tehnologijah, katere organizator je bil Inštitut za kovinske materiale in tehnologije, Ljubljana. Konferenca smo se aktivno udeležili tudi raziskovalci sektorja Raziskav in razvoja iz Acronija. V znanstvenem odboru konference je bil naš predstavnik Aleš Lagoja. Svoje letne raziskovalne naloge smo prikazali s tremi prispevki v posterski sekciji, katere avtorji so: Erika BRICELJ, Cveto POHAR, Milan KLINAR in Martin JERAM, ter tremi govornimi prispevki, ki so jih predstavili: Janko KOKOŠAR, Boštjan PIRNAR in Stane JAKELJ.



Posterska sekcija v avli hotela Historion.

Na konferenci so bila obravnavana naslednja področja:

- sinteza sodobnih kovinskih, polimernih keramičnih in kompozitnih materialov,
- matematično modeliranje in računalniška simulacija procesov in tehnologij,
- toplotna obdelava materialov,
- vakuumsko tehnika in tehnologije,
- tribologija,
- razvoj modernih tehnologij,
- korozija in propad gradiv,
- karakterizacija materialov,
- tanke plasti in površine,
- materiali v gradbeništvu,
- varstvo okolja.

Ob veliki zastopanosti slovenskih in tujih raziskovalcev iz različnih inštitutov in univerz je bilo aktivno sodelovanje Acronijevih raziskovalcev s področja industrije prava redkost. Naši predstavljeni prispevki so bili na visoki strokovni ravni ter so prispevali k raznolikosti in pestrosti konference. Svoje letno raziskovalno delo smo –kot rečeno– predstavili kar z šestimi različnimi prispevki.

Ocenjujemo, da se bo s takimi potezami delo industrijskega raziskovanja in razvoja, ki je pogoj za kakovosten plasma končnih izdelkov na zahtevna svetovna tržišča, začelo bolj ceniti in primerno vrednotiti.

V nadaljevanju objavljamo povzetke vseh šestih prispevkov.

OPTIMIZACIJA POGOJEV ŽARJENJA V ZVONASTIH PEČEH

Avtor: Erika Bricelj

Soavtorji: Janez Pavlin, Janez Katnik, Branko Urh, Filip Marinšek, Aleš Lagoja
Dobavno stanje za hladno in toplo valjane pločevine iz jekel za poboljšanje ter vzmeti je običajno mehko ali sferoidizacijsko žarjeno. Mehanske lastnosti predpisane po standardih v redni proizvodnji v Acroniju dosežemo brez težav. Vedno več kupcev pa zahteva pločevine z bistveno nižjimi trdnostmi, kot jih predpisujejo standardi. Namen naloge je bil z ugotoviti vpliv temperature in časa žarjenja na mikrostrukturo in s tem na mehanske lastnosti hladno in toplo valjanih pločevin iz ogljikovih jekel.



POVEZANOST POJAVA POVRŠINSKIH RAZPOK NA NERJAVNI DEBELI PLOČEVINI Z VREDNOSTMI FERITNIH ŠTEVIL IN INDEKSOV RAZPOKLJIVOSTI

Avtor: Cveto Pohar

Soavtor: Milan Klinar

V literaturi najdemo več formul za izračun Cr in Ni ekvivalentov ter feritnih števil (FNA) ter indeksov razpokljivosti. Vse so dobljene statistično. V Acroni uporabljamo za izračun FNA formulo, ki jo navaja Avesta Polarit, in za izračun indeksa razpokljivosti modificirano Schaefflerjevo formulo, kot jo navaja Schrewe. Čeprav je FNA običajno namenjena le izračunu delta-ferita v jeklu, smo pokazali, da je to število bolj povezano s pojavom kratkih prečnih razpok na robovih nerjavne debele pločevine kot indeks razpokljivosti. Veliko manj je vrednost FNA povezana s pojavom vzdolžnih razpok.

VPLIV ŽARJENJA, HLADNE DEFORMACIJE IN SPREMEMBA KEMIČNE SESTAVE NA ELEKTROMAGNETNE LASTNOSTI POLGOTOVE ELEKTROPLOČEVINE

Avtor: Jeram Martin

Soavtor: Filip Marinšek

S povečanim povpraševanjem po elektropločevini z boljšimi elektromagnetnimi lastnostmi se je jeklarska industrija znašla pred novim izzivom, kako izdelati elektropločevino z nizkimi izgubami pri magnetenju in čim višjo magnetno indukcijo.

Na raziskovalnem oddelku



družbe Acroni smo na podlagi literature in izkušenj izdelali več poskusov. V klasičen proizvodnji proces polgotove elektropljučevine smo vključili žarjenje pri višji temperaturi, hladno deformacijo in spremenili kemično sestavo. Krivulje magnetenja, krivulje izgub in krivulje permeabilnosti smo primerjali z rezultati meritev iz redne proizvodnje. Rezultati elektromagnetnih meritev kažejo pravo pot razvoja.



ANALIZE OHLAJEVANJA JEKLA V VROČI VALJARNI

Avtor: Janko Kokošar

Prispevek obravnava nekatere analize temperatur trakov merjenih za predogrodjem in končnim ogrođjem štekel ter na hladilni liniji. Koristnost teh

analiz se pokaže pri reševanju raznih težav s trakovi, kot naprimer neprimerna mikrostruktura, neprimerne mehanske lastnosti, klevavost in podobno. S takšnimi analizami temperature pridemo tudi do novih spoznanj o obnašanju jekla pri ohlajanju.

OPTIMIZACIJA POGOJEV TOPILNEGA ŽARJENJA NERJAVNIH TRAKOV

Avtor: Boštjan Pirnar

Glede na test vpliva znižane temperature (1080°C) ogrevanja trakov na liniji SSAP na končne lastnosti TVT, kot tudi glede na posreden vpliv nižjih temperatur (1080°C) ogrevanja TVT na končne lastnosti HVT in predvsem glede na poskusno obratovanje lahko zaključimo naslednje:



temperatura ogrevanja 1080°C TVT namenjenih za nadaljno predelavo v HVT, kot tudi TVT namenjenih za prodajo je ustrezna in mehanske lastnosti določenih jekel TVT pri temperaturi ogrevanja 1080°C sicer delno odstopajo, vendar je velika verjetnost za odstopanje v močnem spreminjanju Cpk (primernosti procesa) med posameznimi obdobji, ne glede na to ali je bila temperatura ogrevanja 1120°C ali pa 1080°C .

Primarni rezultat opravljenih raziskav je znižanje specifične porabe energentov, in sicer predvsem zemljskega plina. Reševanje kompleksne problematike nekaj nižjih mehanskih lastnosti trakov napram konkurenci je s temperaturo ogrevanja na 1120°C predvsem neekonomično. Pri HVT pa so zaradi še vedno močno pereče problematike umazane površine trakov zaradi emulzije ZRM in posledično velike nevarnosti za sajasto oziroma zažgano površino, nižje temperature ogrevanja (tudi bistveno pod 1080°C) žal trenutno edina sprejemljiva možnost.

RAZISKAVE MANJŠE PREOBLIKOVALNE SPOSOBNOSTI AVSTENITNIH NERJAVNIH JEKEL LEGIRANIH Z ŽVEPLOM

Avtor: Stane Jakelj

Soavtorja: Alenka Kosmač,
Franc Tehovnik – IMT
Ljubljana



Zaradi slabe razteznosti v vročem so avstenitna nerjavna jekla legirana z žveplom nagnjena k tvorbi površinskih razpok med vročim valjanjem. V zvezi s to problematiko je analizirana vrsta jekla

SS2343 legiranega z žveplom, ki ga izdelujemo v Acroniju.

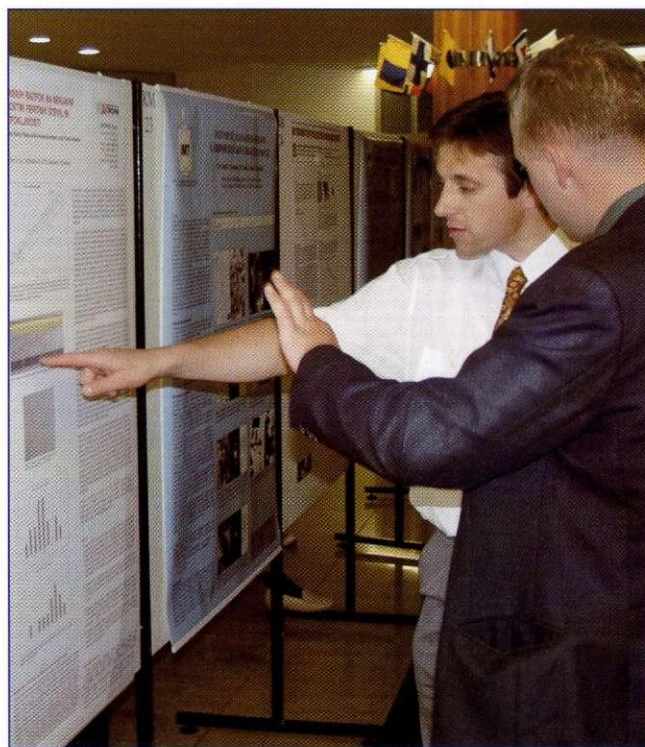
Površinske razpoke, ki nastajajo med vročim valjanjem, povzročajo napake na končni površini debele pločevine. Razpoke so podobne drobnim pikam, zato je kakovost površine plošč neustrezna.

V okviru naloge je bilo pregledano in analizirano več različnih virov literature, ki obravnavajo vroče preoblikovanje avstenitnih nerjavni jekel. Predstavljena je tudi statistika internih reklamacij v Acroniju zaradi napak na površini končno valjanih plošč.

V sodelovanju z IMT v Ljubljani smo izvedli natezne preizkuse v vročem in preizkuse vročega valjanja klinastih preizkušancev za vrsti jekla 316L in SS2343.

Izvedena je bila analiza primerjav glede na dejansko proizvodnjo v Acroniju. Na osnovi teh analiz smo se seznanili s pomanjkljivostmi in omejitvami, s katerimi se srečujemo med našim rednim proizvodnim procesom vročega valjanja avstenitnih nerjavni plošč debele pločevine.

Stane Jakelj



Mag. Milan Klinar predstavlja rezultate naloge.

SELITEV SKLADIŠČA STAREGA ŽELEZA Z JESENIC NA BELO

Projekt je razdeljen na tri faze, zajema pa tudi selitev vseh drugih dejavnosti in objektov, ki so še na lokaciji Jesenice, to pa so: spremljajoče naprave, železniški transport in vzdrževanje ter lokomotivsko vozovna delavnica.

1. faza:

- postavitve opremljene »kontejnerske zloženke« z vso potrebno računalniško opremo in telefonijo za prometnike in tehtalce,
- postavitve nove moderne dinamične železniške tehtnice (proizvajalec firma PIVOTEX – Finska),
- postavitev merilca radioaktivnosti (Exploranium) z Jesenic na Belo.

Dela bodo vključno z umerjenjem, izobraževanjem ter atestiranjem zaključena predvidoma do 10.11.2003.



Kontejnerska zloženka, v kateri so delovni in garderobni prostori.

2. faza:

- usposobitev hale stare valjarne žice na Beli za strateško skladiščenje vložka za potrebe Jeklarne.



Nameščanje tehtnice med obstoječe tire je natančno in zahtevno delo.

Aktivnosti v zvezi s tem so sledeče:

- prenova obstoječega žerjava 16/32 t (povečanje hitrosti dviga na 20 m/min, spremembe na mačku, oprema za grabilec in magnet),
- izdelava novega železniškega tira v smeri vzhod - zahod v dolžini 100 m kot podaljšek že zgrajenega tira (60 m) v skladišču vroče valjarne (3. hala),
- rušenje strojnice v stari valjarni žice v dolžini 110 m, višini 8, in širini 6 m ter izdelava spodnjega ustroja za železniški tir,
- zasutje in ureditev vseh kanalov in odprtin v hali 200 x 30 m, ki so pod koto »0«,
- obnove strehe v dolžini 100 m, širine 30 m v smeri vzhod - zahod, nadaljevanje od že obnovljene (60 m).

Faza je v zaključku izbiranja izvajalca na osnovi prispelih ponudb. Zaradi zahtev po čimprejšnjem začetku z deli bodo odločitve sprejete v kratkem.

3. faza

- postavitve nove lokomotivsko-vozovne delavnice na Beli
- Skupaj s strokovnjaki pooblaščen družbe iz Ljubljane iščemo primerno lokacijo na območju Acronija. Poudariti je treba, da taka delavnica zahteva uvozni, izvozni in obvozni tir izven objekta, pri tem pa je treba upoštevati predpisani radiusi tirov, zato takšen objekt zahteva veliko prostora. Nov gradbeni načrt za podobno delavnico z oceno stroškov imamo, vendar se bomo verjetno morali odločiti za manjšo delavnico.

Valentin Markež

20. REDNA SEJA SKUPŠČINE DRUŽBE

V petek, 19. septembra 2003, je bila na sedežu družbe 20. redna seja skupščine družbe, v navzočnosti vseh članov skupščine, t.j. predsednika g. Tiborja Šimonke in članov g. Borisa Pesjaka in g. Igorja Umeka. Prisotni so bili tudi člani posloводства. Skupščina je obravnavala poročilo o poslovanju od januarja do avgusta 2003 in oceno poslovanja do konca leta 2003, potrdila poslovanje hčerinskih družb, se seznanila s potekom investicijskih projektov in dala soglasje k pravilniku o računovodenju družbe. Kot najpomembnejši vprašanji je skupščina obravnavala tudi knjigo sanacijskih ukrepov in predlog ugotavljanja in razreševanja presežnih delavcev. Skupščina je na oboje dala pozitivno mnenje. Člani skupščine so na knjigo sanacijskih ukrepov dali pripombo, da se le ti označijo in dopolnijo z ukrepi dolgoročne narave, ter ustrezno okvantificirajo, sicer pa so izrekli priznanje poslovodu za hitro reakcijo na otežene razmere poslovanja.

Petra Filipič Špiler, pravna svetovalka

KADROVSKE OKREPITVE V PC VROČA PREDELAVA

V profitnem centru Vroča Predelava smo prvih devet mesecev zaključili dokaj uspešno, kajti odlili smo 242.596 ton slabov, kar je 16.144 ton več, kot smo načrtovali v gospodarskem načrtu, in kar 23.623 t slabov več, kot smo jih odlili v istem obdobju lanskega leta. Podobno rast beležimo pri proizvodnji valjarne. Izvaljali smo 235.949 ton toplovaljanih izdelkov, kar je 24.836 ton več kot v istem obdobju lani, največjo rast pa beležimo pri proizvodnji plošč, ki smo jih izvaljali kar 11.039 ton več kot v primerljivem obdobju leta 2002. Vse to smo dosegli ob znižanih specifičnih porabah in z manjšim številom zaposlenih. Kljub vsemu pa nas razmere, ki trenutno vladajo na jeklarskem trgu, silijo v dodatne ukrepe in optimiranja poslovanja. Zavedamo se dejstva, da pri porabi električne energije na elektroobložni peči ne dosegamo načrtovanih rezultatov, ker tehnološki tim ni opravil svojega dela optimalno. Zato smo se odločili okrepiti ekipo v sektorju izdelave jekla z **mag. Mihaelom Tolarjem**, ki se nahaja pred velikim izzivom in težko nalogo. Prepričan pa sem, da bo s svojo strokovnostjo in zagnanostjo uspel obrniti trende v začrtano smer. Pri vsem tem pa ne moremo mimo velikega projekta, ki trenutno teče v našem PC. To je modernizacija VOD naprave. Ime projekta vsekakor ne pove vsega. Gre namreč za korenit poseg, ki nam v fazi gradnje zelo moti in otežuje normalno proizvodnjo, po zaključku projekta pa bo odpravljeno veliko ozko grlo, tako da bo jeklarna sposobna izdelati 450.000 ton slabov, od tega cca. 100.000 ton nerjavnih jekel. Takrat pa bodo nastopile velike težave v sektorju valjarne, ki bo postal veliko in kronično ozko grlo kljub novim, močnejšim pogonskim motorjem predogrodja, ki jih bomo dobili med juljskim remontom leta 2004. Zato smo na mesto pomočnika sektorja valjane imenovali gospoda **Jožeta Klobučarja**. Njegova glavna naloga je v pripravi in izvajanju ukrepov v valjarni, ki mora v letu 2004 izvaljati najmanj 330.000 ton toplovaljanih polizdelkov in pravočasno ter kakovostno servisirati naša največja kupca – PC Hladna predelava in PD Predelava debel pločevine.

Z odhodom mag. Tolarja na mesto vodje sektorja izdelave jekla je ostalo prosto mesto pomočnika direktorja za proizvodnjo. Ta naloga pa je od 1.10.2003 zaupana **mag. Milanu Klinarju**.

Celotno vodstvo PC VP je postavljeno pred velike izzive. Smo dinamičen kolektiv, z hitro rastočim obsegom poslovanja, ki mora kakovostno obvladovati trenutne razmere. Soočamo se z kupom omejevalnih faktorjev (zaposleni, ekologija, trg), veliko energije in razmišljanj pa vlagamo v prihodnost. Zavedamo se teže, ki jo v družbi ACRONI d.o.o. predstavlja naš profitni center. Če bomo tudi v prihodnosti uspeli izkoristiti naše potenciale in prednosti, bo družba ACRONI še naprej lahko obstajala na turbulentnem jeklarskem trgu. Z optimizmom smo, na osnovi doseženih rezultatov, zazrti v prihodnost. Neprestano smo izpostavljeni kritičnim presojam poklicanih in tudi tistih manj poklicanih, kar pa nas na koncu dela še bolj žilave in tekmovalne. Nenazadnje je eden izmed ciljev predstavljenih kadrovskih zamenjav vnos še več dinamike in elana v naše vsakodnevno življenje. Naš delavnik se začne v ponedeljek zjutraj in se konča naslednji teden v ponedeljek zjutraj, tako da lahko trdimo, da ekipa živi in diha za jeklarno in valjarno.

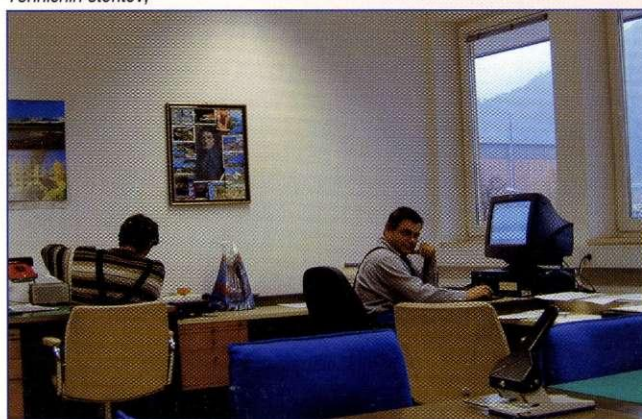
Rad bi se zahvalil vsem ožjim sodelavcem za do sedaj vložene napore in trud, kajti brez njih danes ne bi mogel pisati o doseženem, še manj pa bi lahko obljubljal smeje načrte za prihodnost.

Direktor PC VP.
Slavko Kanalec, univ.dipl.ing.

SODELAVCI V NOVIH PROSTORIH



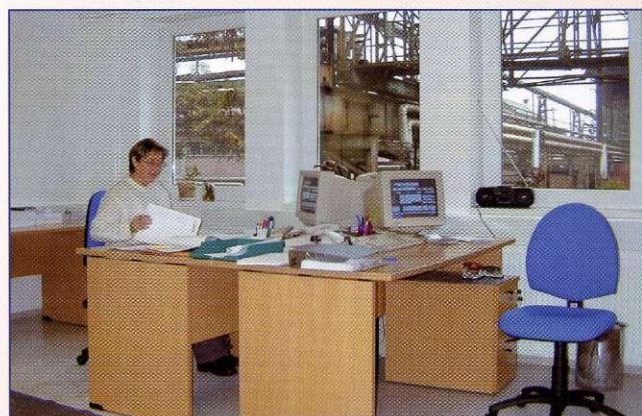
V zgornjih prostorih "kremšnite" so arhiv Tehnične dokumentacije in vodstvo Tehničnih storitev.



Energetika - merilci,



in Svobodni Sindikat,



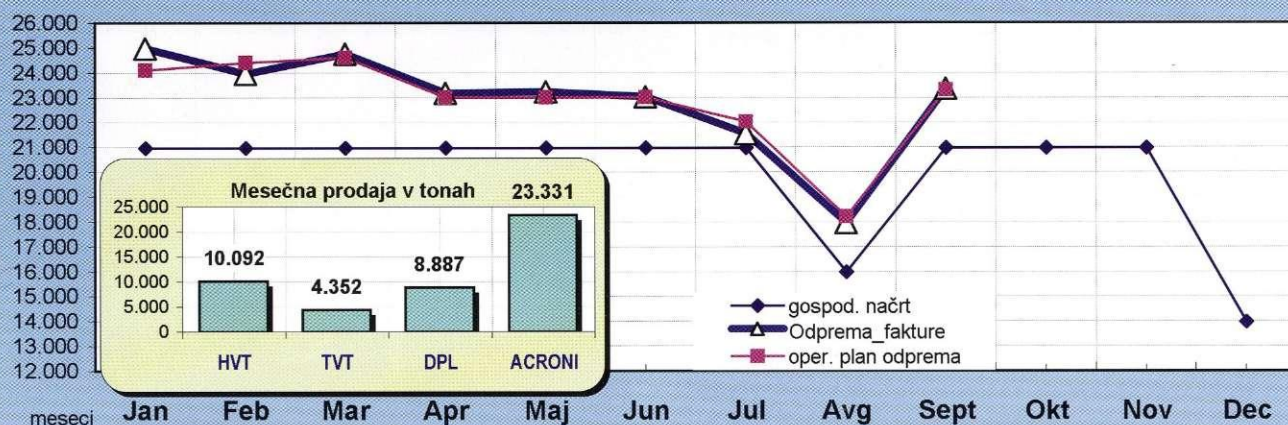
Tudi odprema PDP že posluje v novih prostorih.

POSLOVANJE V SEPTEMBRU

	NERJAVNA JEKLA			JEKLA ZA ELEKTROPLOČEVINO						MALOGLJ. in NAVAD. KON. JEK.			KON.LEGIR. in JEKLA za POBOLJ.			SKUPAJ		
	realiz.		plan	realiz.		plan	realiz.		plan	realiz.		plan	realiz.		plan	realiz.		plan
	ton	ton	%	ton	ton	%	ton	ton	%	ton	ton	%	ton	ton	%	ton	ton	%
JEKLARNA, PROGA																		
JEKLARNA	6.053	5.450	111	6.714	7.500	90	2.198	2.480	89	8.391	10.470	80	2.651	2.600	102	26.007	28.500	91
VALJARNA	5.954	5.960	100	5.963	7.400	81	2.100	2.600	81	10.476	10.540	99	2.961	2.500	118	27.455	29.000	95
IZDELKI ...PROIZVODNJA																		
HVT	1.571	1.500	105	4.625	5.150	90	2.062	1.750	118	397	300	132	1.082	1.000	108	9.737	9.700	100
TVT	566	500	113	105	100					3.272	3.200	102	241	300	80	4.185	4.100	102
DPL	3.289	3.200	103							5.320	5.400	99	701	700	100	9.310	9.300	100
ACRONI	5.427	5.200	104	4.731	5.250	90	2.062	1.750	118	8.988	8.900	101	2.025	2.000	101	23.232	23.100	101
IZDELKI ...ODPREMA v tonah																		
HVT	1.826	1.500	122	4.921	5.150	96	1.980	1.750	113	312	300	104	1.053	1.000	105	10.092	9.700	104
TVT	627	500	125	105	100					3.209	3.200	100	411	400	103	4.352	4.200	104
DPL	3.119	3.300	95							5.177	5.400	96	591	700	84	8.887	9.400	95
ACRONI	5.573	5.300	105	5.026	5.250	96	1.980	1.750	113	8.698	8.900	98	2.054	2.100	98	23.331	23.300	100
IZDELKI ...ODPREMA v EUR x 1000																		
HVT	3.029	2.627	115	2.251	2.253	100	841	744	113	141	135	105	662	627	106	7.389	6.969	106
TVT	855	698	122	40	38					982	1.000	98	204	205	100	2.114	1.941	109
DPL	5.852	6.052	97							1.825	1.897	96	319	394	81	7.980	8.343	96
ACRONI	9.736	9.378	104	2.291	2.291	100	841	744	113	2.948	3.032	97	1.185	1.225	97	18.221	17.253	106

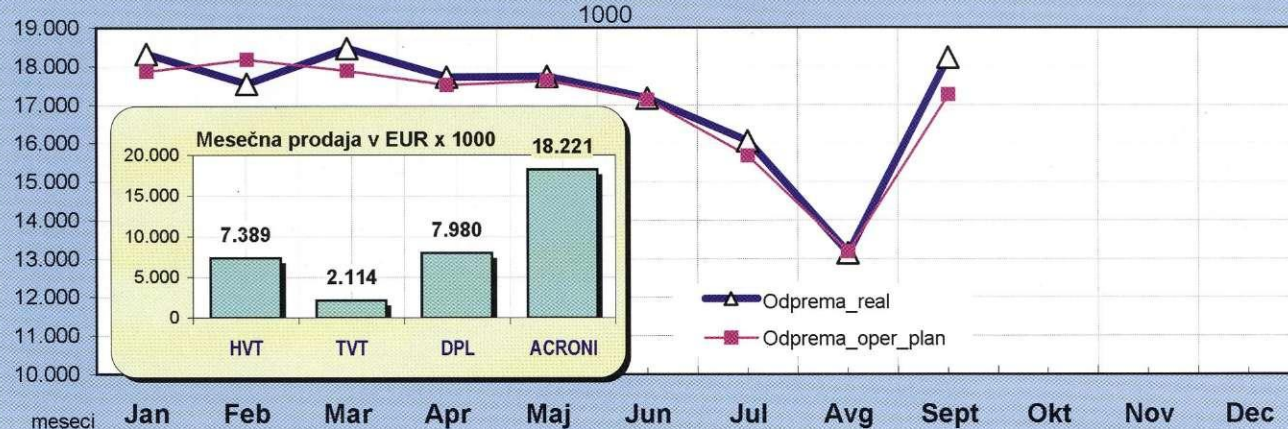
DOSEGANJE ODPREME ACRONI V PRIMERJAVI Z NAČRTOM

v tonah



DOSEGANJE ODPREME ACRONI V PRIMERJAVI Z OPER. PLANOM

v EUR x 1000



PROIZVODNJA V SEPTEMBRU

Tudi v septembru smo se srečevali s stalnim pomanjkanjem vložka v posameznih fazah proizvodnje, predvsem zaradi še vedno nižje proizvodnje vroče valjarne od potrebne za zagotavljanje visoko načrtovane proizvodnje končnih izdelkov. Kljub temu smo v septembru izdelali 23.232 ton končnih izdelkov in jih odpremili 23.331 ton ter s tem zagotovili operativni načrt.

Profitni center Vroča predelava:

V mesecu septembru Jeklarna ni obratovala v času kritične tarife. S tem se je strošek za električno energijo zmanjšal za cca 10 mio SIT. Izdelali smo 2.500 ton manj jekla, kot smo načrtovali, vendar smo izdelali 600 ton več nerjavnega jekla. Pestili so nas predvsem nepredvideni zastoji zaradi okvar. Večji zastoji so bili zaradi nenačrtovane menjave oboka (8,3 ure), večjega popravila dna in proga (5,5 ur), popravilo pokrova VOD (11 ur), popravila sesalnega sistema VOD (5 ur) ter okvare livne naprave (5 ur). Večkratno popravilo in menjava hidravličnega cilindra za odmik oboka EOP je zahtevalo skupno 12 ur in pa načrtovan remont stene peči 12 ur. Izplen je za 0,4 odstotkov nižji od načrtovanega, medtem ko so ostali potroški v okviru pričakovanih vrednosti.

V Vroči valjarni je bilo v septembru zvaljano 27.455 ton toplo valjanih trakov in pločevine, kar je 1.545 ton manj, kot smo načrtovali z operativnim načrtom. Poleg redne proizvodnje je bilo še prevaljanih 542 ton slabov zaradi zahtev tehnologije in pa zaradi različnih motenj v procesu ogretyh 705 ton slabov v potisni peči in nezvaljanih vrnjenih v brusilnico. Večji zastoji so bili zaradi izpada regulacije potisne peči (18 ur), okvare ležaja pritisne valjčnice hladnega navijalca (10 ur) in pa okvare valjčnice sekatorja (5 ur). Kljub temu je bilo za 4 odstotke manj zastojev kot v mesecu avgustu. Povprečni izplen na progi je bil dosežen kot smo ga načrtovali, medtem ko so potroški električne energije, zemeljskega plina in hladilne vode nižji od pričakovanih.

Profitni center Hladna predelava:

Dosežena proizvodnja je znašala 13.922 ton, kar je za 122 ton več kot je bilo določeno z operativnim načrtom. Načrtovana proizvodnja je bila dosežena na obeh grupah izdelka (TVT, HVT) in po načrtovani strukturi kvalitete.

V sektorju Priprava in luženje smo imeli največ težav z nepravčasnim dohodom vložka in posledično je prišlo do zastojev na liniji CBL (96 ur) in SCAP (155 ur). Dokaj dobro je obratovala linija za nerjavna jekla in na liniji CRNO. Zvonaste peči so tekom celega meseca obratovala z maksimalno zmogljivostjo.

Doseženi izplen HVT znaša 87,8 odstotka, kar je 0,2 odstotka nad letnim načrtom. Pri TVT je izplen za 0,5 odstotka nad načrtovanim in znaša 89,1 odstotka.

Specifični porabi najpomembnejših medijev sta nižji od letnega načrta. Tako je poraba zemeljskega plina nižja za 6 m³/tono proizvodnje, električne energije pa kar za 52 kwh/tono. Tudi kisline in laki so na ravni načrtovane vrednosti.

Profitni center Predelava debele pločevine:

Septembrski operativni načrt proizvodnje je bil z 9.311 ton gotovih izdelkov izpolnjen 100 odstotkov. Nekaj nižja proizvodnja navadne konstrukcijske pločevine je bila nadomeščena z višjo proizvodnjo nerjavnega programa.

Skupaj je bilo v prvih devetih mesecih proizvedenih že 76.948 ton izdelkov debele pločevine, kar predstavlja že 96,5 odstotka celoletnega gospodarskega načrta za leto 2003.

Povečal se je obseg zastojev na Drever peči (54 ur) zaradi trikratne okvare valjčnic, in na NC3 sekatorju.

Najbolj pereča problematika se ponavlja z nepravčasnim in količinsko nezadostnim dohodom vložka. Pomanjkljivosti v dohodu vložka smo uspešno rešili z organiziranjem dodatnega dela.

Celotni izplen je z 87,5 odstotka za 0,1 odstotka nižji od planiranega. Na nerjavni grupi je bil presežen za 0,8 odstotka, na grupi navadnih konstrukcijskih pločevin, ki predstavlja še vedno največji delež proizvodnje pa, smo zaostali za načrtovanim izplnom za 0,5 odstotka.

Tehnični direktor
Branko Banko, univ.dipl.inž.



Gasilska pred delujočo pečo v Jeklarni.

suvin in posledično neugodna razmerja cen med prodajno in nabavno stranjo, nadaljnje izboljševanje produktivnosti, zniževanje specifičnih porab in ostalih proizvodnih stroškov po toni izdelka. Kot vedno pa je bila omogočena izmenjava in pridobitev velikega števila informacij.

KONFERENCA O NERJAVNIH JEKLIH NA DUNAJU

V mesecu septembru smo aktivno sodelovali na konferenci o nerjavnih jeklih na Dunaju v organizaciji Metal Bulletin. Del udeležencev je obiskal in si ogledal Acronijevo proizvodnjo, naš glavni direktor je na konferenci predstavil tržno umestitev, razvoj v zadnjih letih, strategijo in vizijo Acronija v prihodnje. Povzetek konference je nadaljnja stabilna rast proizvodnje in porabe nerjavnih jekel z izrazito rastjo Kitajske. Pomanjkanje posameznih

JUBILANTI DELA

10 LET:

Černe Ciril

PC Hlad.pred.

20 LET:

Leban Miroslav

PC Hlad.pred.

Zolič Asim

PC Hlad.pred.

Rožič Matjaž

Tehnič.kontrola

Šranc Marija

Nabava

30 LET:

Spahija Edhem

VP jeklarna

Huremović Nesib

PC Hlad.pred.

Zurman Marjan

PC hlad.pred.

Grumerc Vitomir

Tehnič.storitve

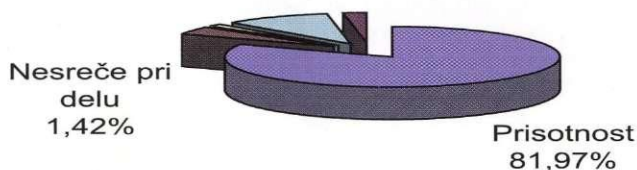
Ravnik Marija Nada

Nabava

Iskrene čestitke!

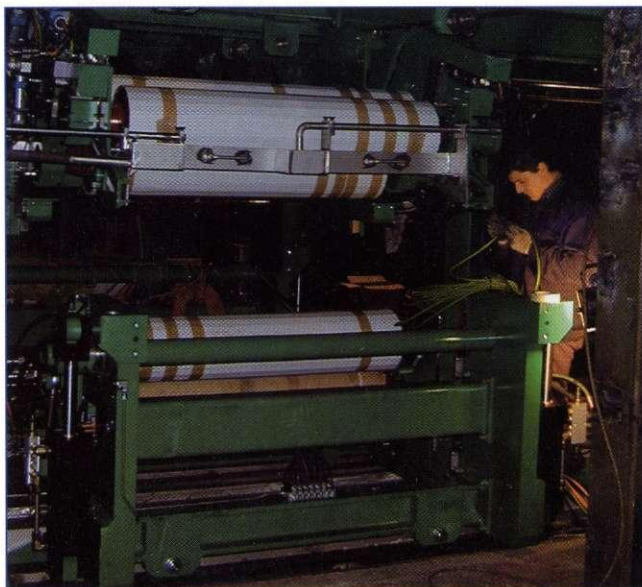
ODSOTNOST

Redni dopust 10,15%
Bolezen 4,13%
Ostala odsotnost 2,33%



V letošnjem septembru je bila odsotnost z dela kar za slabe tri odstotke večja kot lani v istem obdobju! Prav vsi vzroki za odsotnost so se malenkostno povečali, tako da skupno povečanje pomeni kar veliko.

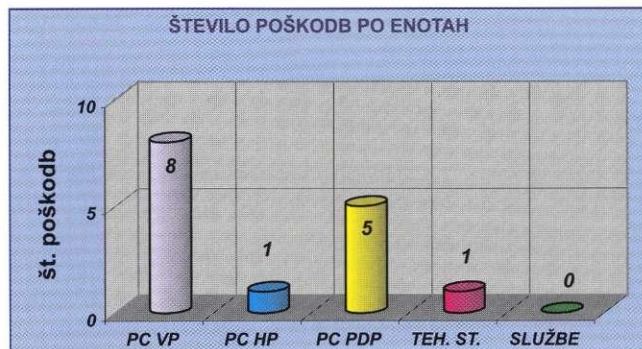
Ivanka Mavri



Linija CRNO - nameščanje lakirnega stroja gre proti koncu.

GIBANJE POŠKODB

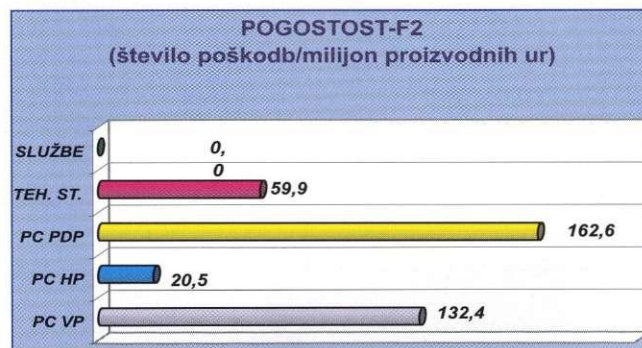
V mesecu septembru se je pripetilo **18 poškodb** pri delu. Poškodovani so bili zaradi posledic teh poškodb in posledic poškodb v preteklosti **odsotni z dela 377 delovnih dni**, to je dobrih približno **21 dni na poškodbo**.



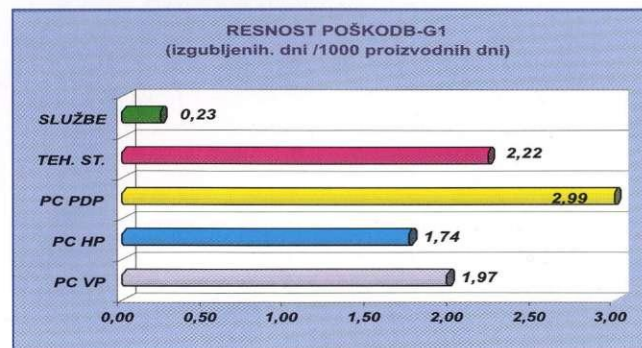
V mesecu septembru 2003 so se pripetile 3 poškodbe pri delu manj kot septembra 2002.

mesec, leto	PCVP	PC HP	PC PDP	TEH.ST.	SLUŽBE
Sept. 2002	2	8	3	5	0
Sept. 2003	8	1	5	1	0

V devetih mesecih tega leta je bila ena poškodba več kot v istem obdobju lani.



Pogostost je ta mesec največja v PC PDP, sledi PC VP, nato PC HP ter tehnične storitve.



Resnost poškodb je največja v PC PDP, sledijo Tehnične storitve in PC VP, nato pa PC HP ter službe.

Franco Pintar

POKLICNA REHABILITACIJA

Pedpogoj za uspešno delo, je človekovo največje bogastvo - zdravje. In sodobna družba mora biti tako dobro organizirana, da daje enake možnosti vsakemu posamezniku.

Nova invalidska zakonodaja posebno pozornost namenja poklicni rehabilitaciji.

Invalidnost je po novem definirana drugače. Prej je bila osnova za ocenjevanje delovne sposobnosti zavarovanca njegovo delo, sedaj pa je to zavarovančev poklic. Invalidska komisija na podlagi medicinske in delovne dokumentacije presoja oziroma ocenjuje obremenitve ter zahteve v okviru zavarovančevega poklica. Kot poklic pa se upošteva delovno mesto, na katerega je zavarovanec razporejen s pogodbo o zaposlitvi, in vsa dela, ki ustrezajo zavarovančevim telesnim ter duševnim zmožnostim, za katera ima ustrezno izobrazbo in delovne izkušnje, ki se za določena dela zahtevajo skladno z zakoni.

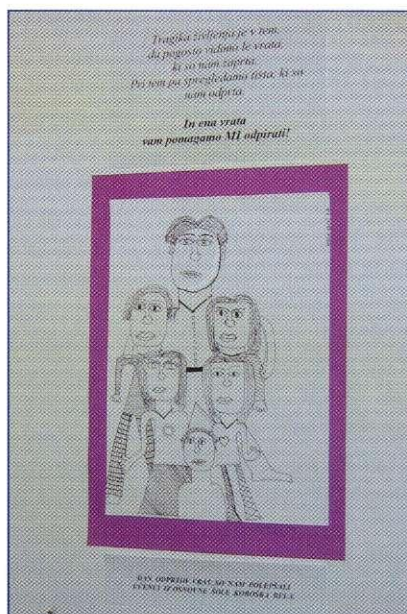
Pravico do poklicne rehabilitacije pridobi zavarovanec, pri katerem je nastala II.ktg. invalidnosti, pri pogoju, da ni starejši od 50 let in se glede na preostalo delovno sposobnost lahko usposobi za drugo delo, ki ga bo opravljal poln delovni čas.

Poklicna rehabilitacija je tudi izbirna pravica. Uveljavljajo jo lahko invalidi II.ktg., ki so starejši od 50 let, ki preostalo delovno zmožnost še imajo, vendar jim zaradi starosti poklicna rehabilitacija ni zagotovljena. In invalidi III.ktg. z zmanjšano delovno zmožnostjo pred dopolnjeno starostjo 61 oz. 63 let. Prej omenjene ktg., se namesto pravice do prelostitve na lažje delo ali na delo s skrajšanim delovnim časom lahko odločijo za šolanje.

Poklicna rehabilitacija povečuje zaposlitvene možnosti in hkrati dviga izobrazbeno raven v smislu dokvalifikacije in prekvalifikacije na vseh ravneh. Uresničuje se na različne načine, ti pa morajo biti prilagojeni sposobnostim zavarovanca: šolanje na običajnih šolah, posebnih šolah-zavodih, usposabljanje pri delodajalcih, izobraževanje ob delu... Pravice in obveznosti se opredelijo v pogodbi o poklicni rehabilitaciji. Zaposlenim jo je dolžan zagotoviti njihov delodajalec, nezaposlenim pa jo zagotovi Zavod za zaposlovanje. V času trajanja poklicne rehabilitacije ostane zavarovanec v delovnem razmerju pri delodajalcu, spremeni se le podlaga zavarovanja. Ne prejema plače, ampak s strani ZPIZ-a prejema nadomestilo za čas trajanja poklicne rehabilitacije, ta čas pa se mu všteva v zavarovalno dobo. Iz naslova pravice do poklicne rehabilitacije zavarovanec lahko pridobi tudi druge pravice (pravico do prilagoditve del. mesta in del. prostorov oziroma do prilagoditve delovnega mesta z ustreznimi pripomočki, pravico do nastanitve, pravico do potnih stroškov).

Poleg prej na kratko naštetih pravic so v pogodbi opredeljene tudi obveznosti.

Zavarovanec, ki pridobi pravico do poklicne rehabilitacije, se je dolžan usposabljaati za delo pod pogoji in na način, kot je navedeno v pogodbi. Če zavarovanec poklicne rehabilitacije ne nastopi ali je ne konča v določenem roku



Dan odprtih vrat so z risbami popestrili osnovnošolci iz Koroške bele.

ali če ne izpolnjuje obveznosti določenih v pogodbi, mu lahko delodajalec odpove pogodbo o zaposlitvi iz krivdnih razlogov.

Uspešno končana poklicna rehabilitacija je podlaga, da zavarovanec pridobi pravico do prelostitve na drugo delovno mesto pri delodajalcu, oziroma pravico do zaposlitve. Ampak to je že naslednji korak - saj je cilj že dosežen. Zavarovanec je usposobljen za drugo delovno področje. S tem je dolg državi poravnal, nazaj je dobila to osebo kot aktivnega in za delo usposobljenega člana družbe.

Za invalide in za družbo je v celoti pomembno, da svoje sposobnosti, pa čeprav tako skromne aktivirajo, da jih na svoj način in ob pomoči drugih usmerjajo. To pa ne velja samo v

dograjevanju samega sebe, ampak tudi v delu in prispevku k napredku naše družbe. Delo šele omogoči enakopravnosti do pravic in dolžnosti, kajti z zaposlitvijo in delom lahko invalidi uresničijo svoje življenjske interese, si zagotovijo socialno varnost in enakopraven položaj v družbi.

Teja Rožič



Težko in zdravju škodljivo delo ni primerno za invalide. Na fotografiji menjava vrvi na dvigalu v Jeklarni.

Dr. Marjan Trstenjak: »SPREMEMBE SE DELAJO Z MAJHNIMI KORAKI«.



Letos jeseni smo v Acroniju postali bogatejši za doktorja znanosti s področja vzdrževanja. 22. oktobra je avtor svoje delo predstavil razširjenemu poslovodstvu in vodjem področnih vzdrževanj. V Novicah smo mu za dosežek že čestitali, prav pa je, da ga bralcem podrobneje predstavimo.

Marjan Trstenjak se je zaposlil v Acroniju leta 1994 v takratnem obratu Vzdrževanje kot pripravnik z dokončano fakulteto. Pripravištvu je opravljal na področju Vzdrževanja Vroče valjarne. Razporejen je na delovno mesto pomočnik vodje sektorja Vzdrževanje PC VP. Njegove naloge pa so vodenje področnega vzdrževanja Vroče valjarne. V dijaških in študentskih letih se je rad ukvarjal s športom, predvsem s tekom na smučeh in kasneje s košarko. V zadnjih letih je skoraj ves prosti čas porabil za študij. Še za družino ga je ostalo bolj malo, a zdaj je že bolje. Občasno se vsi skupaj odpravijo v naravo »polnit baterije«.

Ste najmlajši doktor v Acroniju. Preskočili ste magisterij. Nam lahko opišete potek vašega podiplomskega študija?

To je nekoliko daljša zgodba. Po uspešnem zagovoru diplomske naloge s temo raziskave hrupa zobniških prenosnikov, ki sem jo izdelal za KLI Logatec, se je pokazalo, da bi lahko delo nadaljeval v tej smeri. Fakulteta bi mi to omogočila, a je bila finančna podpora tako skromna, da bi lahko ostal v Ljubljani le ob pomoči domačih. Odločil sem se, da grem domov in se zaposlim. Bil sem štipendist bivše Železarne Jesenice, zaposlil pa sem se v Acroniju kot pripravnik, čeprav Acroni ni imel do mene nobenih obveznosti. Vzporedno z opravljanjem pripravništva sva z mentorjem na fakulteti razmišljala, kako bi nadaljeval s študijem. Prišla sva na idejo, da bi z raziskovalnim delom nadaljeval v Acroniju. Izkazalo pa se je, da raziskava hrupa ni primerna tema za Acroni tako da je bilo potrebno poiskati drugo zanimivo področje. Takrat je bilo vzdrževanje drugače organizirano. Svojega predstavnika smo imeli na najvišji ravni – v poslovodstvu. Stekli so dogovori med Fakulteto ter Acronijem in tako smo skupaj za temo izbrali vzdrževanje. Izredno veliko mi je takrat s svojimi izkušnjami pomagal g. Markež, ki je bil obratovodja Vzdrževanja. On je bil tisti ključni mož, ki je videl priložnost, da v Acroniju tudi vzdrževalci vzpostavimo nek sistem, ki bo nam olajšal delo in doprinesel k boljšemu rezultatu poslovanja. To ni bila odločitev kar tako, bil je velik izziv. Istočasno se je pokazala možnost, da s tako imenovanim »direktnim

študijem« preskočim zagovor magisterija in nadaljujem neposredni študij do doktorata. Odločil sem se, da jo izkoristim že zato, da preizkusim sebe, po drugi strani pa me je pritegnila pripravljenost s strani podjetja, da mi to omogoči.

Neposredni študij do doktorata običajno traja štiri leta. Seveda, če si zaposlen na inštitutu ali univerzi in ti je omogočeno, da raziskuješ v okviru svojega rednega dela. Zame ni bilo tako. Doktorska naloga je bila »dodatek« rednim zadolžitvam. Poleg tega pa je dolžina študija precej odvisna tudi od teme. Če je ta v literaturi študijsko dobro obdelana, je lažje. Jaz sem bolj »oral ledino«. Sem prvi doktor znanosti s področja vzdrževanja v Sloveniji. Če dodam še to, da nisem imel mnogo lastnih praktičnih izkušenj in znanj, je časovni zamik že kar sprejemljiv. Mogoče še, kakšna je razlika med magisterijem in doktoratom. Za magisterij zadostuje razviti teoretično osnovo, pri doktoratu pa je teorijo potrebno aplicirati v prakso. Hipotezo je potrebno potrditi ali zavrniti na podlagi dokazov oziroma meritev.

Bi nam doktorsko delo lahko na kratko predstavili.

Naslov naloge že sam veliko pove - »Razvoj modela vzdrževanja na osnovi zanesljivosti obratovanja«. Gre za izdelavo sistematičnega pristopa za povečanje produktivnosti naprav na osnovi analize obratovalne zanesljivosti poljubnega proizvodnega sistema.



Dr. Trstenjaku čestita glavni direktor Acronija.

Postavili smo tezo, da je možno z analizo obratovalne zanesljivosti sistema izluščiti tiste posamezne odpovedi, katerih preprečitev pojavitve bi prinesla največje povečanje obratovalne zanesljivosti celotnega sistema. V nalogi sem najprej ocenil zanesljivost sistema na podlagi razpoložljivih podatkov o zastojih in okvarah. Sledila je analiza katere odpovedi se pojavljajo in koliko se obratovalna zanesljivost sistema spremeni, če uspemo s

primernimi vzdrževalnimi ukrepi preprečiti njihovo pojavitve. Poleg tega je bil razvit še pristop za izbiro stroškovno najprimernejše tehnologije vzdrževanja za obravnavo posameznih odpovedi. Model omogoča tudi odločanje, kdaj je smiselno preventivno ukrepanje in kdaj ne na podlagi primerjave stroškov posledic odpovedi in stroškov, ki jih povzroči preventivno preprečevanje odpovedi. Testni objekt za potrditev modela je bil brusilni stroj CMS v Vroči valjarni.

Predstavil sem ga že razširjenemu poslovodstvu in kolegom vzdrževalcem. Moram povedati, da nisem pričakoval kakšnih velikih odzivov, a kljub temu ostane grenak priokus, če se odzove le polovica vabljenih. Nič za to, saj se spremembe se delajo z majhnimi koraki, s stvarmi, ki nam preidejo v kri. Prisila pač ni sprememba.

Kje vidite sebe v prihodnje v Acroniju? Takšni kadri nam radi kmalu uidejo.

Najprej bom odgovoril na zadnje vprašanje. Bilo je nekaj ponudb za dodatno delo, predvsem s strani šolstva, vendar trenutno o odhodu ne razmišljam. V primeru kakšne bolj zanimive ponudbe

bom pretehtal prednosti in slabosti ter se odločil. Boljše plačilo marsikoga premami a to ni edina stvar, ki lahko pretehta. V mojem primeru je tem še prezgodaj govoriti.

Zadnje leto je bilo zame ključnega pomena, da doktorat uspešno čimprej zaključim. Zdaj bo to znanje in izkušnje potrebno vpeljati na področju cele valjarne in še enkrat preizkusiti rezultate. To delo je z moje strani prednostno in zelo obsežno. Pred časom smo že začeli na začetku - s sestavnicami, spiski rezervnih delov, spiski naprav, okvar in zastojev. To so zelo pomembni podatki za osnovno bazo z vidika zanesljivosti rezultatov v naslednjih korakih. Analitičen pristop zahteva veliko truda z zbiranjem podatkov, ki morajo biti čim bolj zanesljivi. Pred leti smo načrtovali nakup računalniškega sistema za podporo vzdrževanja. Takrat se nismo zanj odločili, ker po mojem mnenju še nismo bili zreli zanj. Danes je takšna računalniška podpora nujna. List papirja in svinčnik ne zadoščata več.

V okviru ključa 9 sem si zamislil pilotski projekt, ki ga bomo začeli izvajati na področju vzdrževanja Vroče valjarne na osnovi teze oziroma potrditev pridobljenih z doktorsko nalogo. Kdaj nam bo to uspelo? Čas je tisto, kar nam vsem primanjkuje. Menim, da je poleg številnih zadolžitev, ki jih imam, delovanje naprav na prvem mestu. Pri uvajanju sprememb seveda pričakujem tudi težave. Stvari, ki so utečene, je težko spremeniti. Spremeniti bo potrebno kulturo podjetja. Zanesljivost je kultura podjetja. Tudi vodenje podjetja je povezano z obojim.

Omenili ste plačilo. Se vam zdi, da so strokovnjaki pri nas slabo plačani?

Za vzdrževanje mislim, da to lahko potrdim. V večini primerov smo na delovnih mestih vzdrževanja zaposleni ljudje z ustrezno izobrazbo. Za uspešno delo moramo poleg svoje stroke dobro poznati proizvodni proces in posamezne naprave. Le tako lahko pravilno diagnosticiramo napako in jo odpravimo. Najpomembneje pa je, koliko posameznik prispeva k uspešnosti podjetja. Žal je pri nas z nagrajevanjem tako, da moraš enemu vzeti, da lahko drugemu daš. V praksi je to pogosto težko izvedljivo. Koliko smo cenjeni, kaže tudi dejstvo, da je najvišji po rangu vodja sektorja vzdrževanja, višje pa nimamo strokovnega kadra, ki bi nas zastopal. V Revozu na primer, kjer sem bil pred kratkim, je vodja vzdrževanja član posloводства.

V preteklosti se je večkrat razmišljalo, da bi na delovna mesta opraterjev kadrovali strojne tehnike in elektrotehnike, ker bi lahko opravili tudi določena vzdrževalna dela.

To bi bila lahko idealna rešitev za starejše delavce s področja vzdrževanja. S svojimi izkušnjami bi bili za takšna dela zelo primerni. Težko je pričakovati, da bodo pri šestdesetih še dobri vzdrževalci, kajti delo je fizično zelo težko. Pri mlajših oziroma tistih, ki so ravno prišli iz šole, je težava v tem, da še nimajo

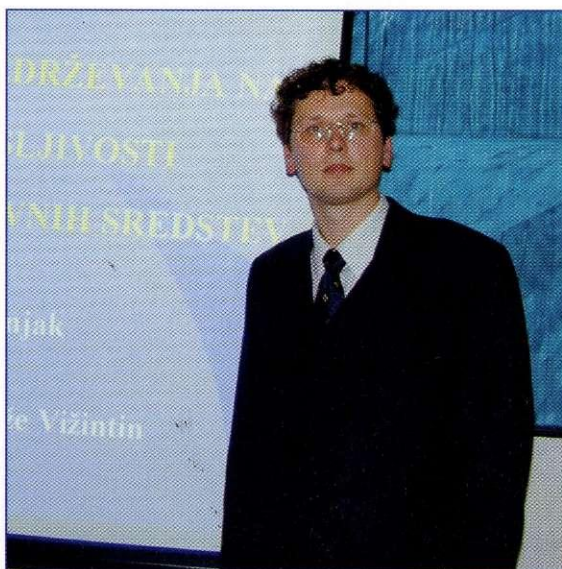
ustreznih izkušenj ne na enem ne na drugem področju, zato se mi ne zdijo primerni. Dober kader zelo težko dobiti. Redki so samoiniciativni, kritični in delavni. Tudi zahteve morajo postati strožje, kot so bile. Pozabiti moramo frazo »za fabro boš že dobr«, ki smo jo sami velikokrat slišali v dijaških letih.

Kako pa bi komentirali odnos med proizvodnjo in vzdrževanjem?

Občasna trenja so že tradicija. So bila, so in bodo. Ime naše delovne skupine »Nujno zlo«, pove vse. To je etiketa vzdrževanja. Vendar se tudi tu v zadnjem času obrača na bolje. Leta in izkušnje so potrebne, da se naučiš strpnega dialoga, da poslušáš sogovornika čeprav ima drugačno mnenje. Le tako izveš, zakaj on misli drugače kot ti in mogoče celo upravičeno. Moram pa priznati, da ne maram podtikanj na račun vzdrževanja oziroma skrivanja pravih vzrokov za nastanek okvar.

Delovna skupina, ki jo vodite, je zelo aktivna. Na vseh področjih dosega lepe rezultate.

Moja zasluga je le ta, da občasno spodbujam vseh pet delovnih skupin na področju Vzdrževanja Vroče valjarne, da ne zaspijo.



Dr. Marjan Trstenjak med predstavitvijo doktorske naloge.

Nekaj stvari nam je uspelo vzeti »za svoje«. Tak primer so koristni predlogi, ki gredo nekaterim tudi »v nos«, češ da prijavljamo stvari, ki jih moramo narediti po službeni dolžnosti. Pravilnik pravi, da je koristen predlog vsaka sprememba, ki ti olajša delo oziroma prinese določeno korist. Zato je prav, da se te spremembe registrirajo. Hkrati pa je potrebno vedeti, da v večini primerov ne dobimo dodatne nagrade. Na ta način morda pomagamo tudi drugim, mogoče z uporabno idejo. Pokal »3i« je izziv in obenem tudi motivacija ter cilj za prihodnje leto. Dvakrat smo se že uvrstili. Ocenjevanje urejenosti je pokazalo, da smo naredili velik premik. Naučili smo se pospraviti in počistiti za seboj, čeprav je naše delo zelo umazano. En

sam v delovni skupini je za takšen premik premalo, vsaj tretjina jih mora biti »za«.

Kljub velikim spremembam vam je v »aneksu« uspelo nekaj ohraniti. To je družabnost.

Za dobro sodelovanje je tudi ta pomembna. Vsako leto ima vodstvo Vzdrževanja Vroče valjarne piknik, kjer se pomerimo še na drugih področjih. Dokler se pogovarjamo in šalimo ustvarjamo pozitivno klimo. Še bolj razveseljivo je to, da uspemo nesoglasja urejati na kulturni ravni. V kritičnih trenutkih še vedno pade kakšna trda beseda, vendar je to že redkost. Izkoristil bom to priložnost in se javno zahvalil sodelavcem Vzdrževanja Vroče valjarne ter vsem, ki so mi bili v času študija z nasveti in izkušnjami v veliko pomoč.

Marjanu sem v imenu vseh zaželela, da bi uspešno speljal načrtovane spremembe. Njihovo korist bomo čutili vsi zaposleni v Acroniju.

L.M.

AVTOMOBIL PRIHODNOSTI



Izgled šasije, v kateri so vgrajeni vsi pomembni pogonski in krmilni deli.



Nameščanje karoserije na šasijo.

Pri General Motors (GM) so razvili prototip avta, ki uporablja za pogon vodikove gorilne celice za krmiljenje pa »by-wire« tehnologijo. V gorilnih celicah se pretvarja energija goriva (vodika) neposredno v električno energijo, ki služi za pogon elektromotorjev, nameščenih ob pogonskih kolesih. Pri by-wire tehnologiji ni več mehanskih povezav med volanom in kolesi ter med zavornim pedalom in zavorami, temveč prevzame nadzor nad upravljanjem vozila (podobno kot je to pri letalih) sistem elektronskih senzorjev in krmilnikov. Zato lahko govorimo o avtomobilu brez motorja, brez zgorevanja in brez mehanskih povezav. Voznik upravlja avto (podobno kot pri video igrakah) s krmilno palico (joy stick).

V prototipu avtomobila so vsi pogonski in krmilni sistemi integrirani v 11 col. (ca. 280 mm) debeli šasiji. To omogoča optimalni izkoristek prostora v kabini za najudobnejše počutje petih potnikov in za namestitve njihove prtljage. Tudi potniki na zadnjih sedežih bodo imeli veliko prostora za noge. V prostoru pod karoserijo ni motorja in ni nobenih pedalov. Tu se nahaja le upravljalna enota, ki jo možno namestiti tako na levi ali desni strani avtomobila in jo je možno upravljati z levo ali desno roko. Ker so vsi pogonski in krmilni elementi integrirani v podvozju, je pri tem konceptu možna zelo preprosta menjava karoserije. Glede na potrebe bo možno

namestiti limuzinsko, odprto, karavansko ali (pol)tovorno karoserijo.

Najbolj dramatična pa je sprememba podobe avtomobila pred sedežem voznika. Spredaj ni volana, ni motorja, ni komandne plošče in ne pedal pri nogah. Voznik ima pregled nad celotno kabino pred sabo od dna do stropa.

Elektronsko vodenja avtomobila, zaviranja in krmiljenja drugih sistemov namesto mehanskega daje vozniku več svobode. Voznik lahko izvaja pospeševanje ali zaviranje z levo ali desno roko. Pospešuje z rahlim privijanjem ročaja (podobno kot pri motociklu), zavira pa s pritiskanjem na aktivator za zavore, ki je prav tako nameščen na ročajih. Krmiljenje poteka s drsenjem ročajev navzgor ali navzdol.

Za pritrditev karoserije na šasijo služi 10 mehanskih pritrdilnih členov in eno skupno električno priključno mesto.

Zlog gorilnih celic, ki zagotavlja kontinuirno moč 94 kW, je instaliran v zadnjem delu šasije. Elektromotor žene sprednji kolesi in je nameščen prečno med njima. Trije tanki za gorivo valjaste oblike se nahajajo v srednjem delu šasije. Ker so vsi težki tehnični elementi nameščeni v šasiji je težišče vozila zelo nizko, kar zagotavlja celotni zasnovi dobro varnost tudi pri bolj dinamični vožnji. Pri GM predvidevajo, da se bo serijska proizvodnja teh avtomobilov začela okrog leta 2010 in jih bodo do leta 2020 izdelali že milijon.

Aleš Lagoja



Delovni prostor voznika s krmilno palico.



Zunajni izgled avtomobila prihodnosti.

TRENTNE TRŽNE RAZMERE – NAPOVEDI GOSPODARSKE RASTI

Jeklarska industrija je izrazito ciklična, obenem pa kapitalno intenzivna industrija. Cikličnost je odraz sprememb na strani povpraševanja. To pomeni, da se v obdobjih, ko se ekonomska aktivnost in gospodarska rast v posameznih ekonomijah začeta zmanjševati, v večini primerov zmanjša tudi obseg povpraševanja po jeklu in izdelkih iz jekla. V obdobju konjunktne jeklarske industrije brez večjih težav sledi povpraševanju, medtem ko se sooča z večjimi pretresi, ko se gospodarska rast upočasni oziroma se začne zmanjševati.

Napovedi gospodarske rasti v letošnjem letu niso preveč obetavne. Kljub razlikam v intenzivnosti in dolžini trajanja je recesija pustila svoj pečat v praktično vseh regijah oziroma vodilnih svetovnih ekonomijah. V prihodnjem letu naj bi se gospodarska rast ponovno okrepila.

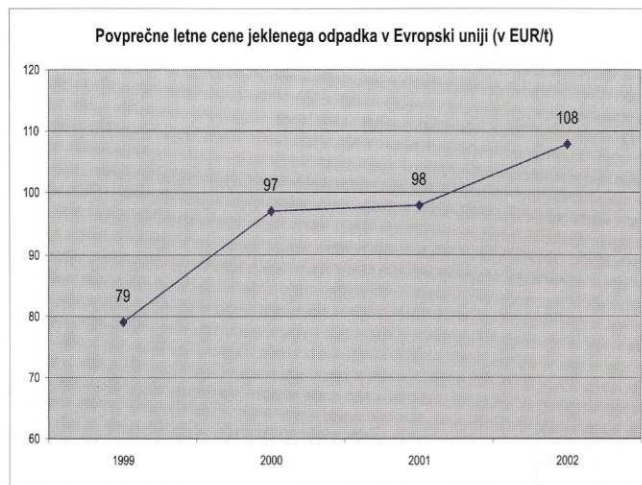
Država oz. regija	2001	2002 ocena	2003 napoved	2004 napoved
Evropska unija	1,4	0,8	1,1	2,1
Nemčija	0,6	0,2	0,2	1,4
Francija	2,2	2,4	0,9	2,4
Italija	1,8	0,4	0,4	1,3
Vel. Britanija	2,1	1,9	1,8	2,6
Španija	2,7	2,0	2,4	3,3
Rusija	4,9	4,3	5,7	5,0
ZDA	0,2	2,4	2,2	2,8
Japonska	0,4	0,3	0,4	0,9
Kitajska	7,3	8,0	7,0	7,0

Po napovedih se bo svetovno povpraševanje po jeklu v letošnjem letu v primerjavi z lanskim povečalo za 5 odstotkov (na 860 milijonov ton), v prihodnjem letu pa pričakujejo nadaljnjo rast v višini 7,4 odstotka. Kitajska predstavlja glavni generator rasti povpraševanja. Obseg kitajskega povpraševanja po jeklu se bo v letošnjem letu v primerjavi z lanskim povečal za 22 odstotkov, na 257 milijonov ton, v prihodnjem letu pa naj bi se povečal še za približno 13 odstotkov. Brez upoštevanja Kitajske bo rast povpraševanja po jeklu v letošnjem letu znašala le dober odstotek. Velik obseg povpraševanja po jeklu v tistih regijah ali državah, kjer je ponudba jekla manjša, in optimistične napovedi gospodarske rasti sta ob skromnih nivojih zalog jeklenih proizvodov pri porabnikih glavna razloga, ki sta že v drugi polovici lanskega, še izraziteje pa v letošnjem letu vplivala na veliko spremenljivost cenovnih ravni tako na prodajni strani (cene končnih izdelkov) kot tudi na nabavni strani (cene glavnih surovin za proizvodnjo jekla).

Cene jeklenega odpadka

Jekleni odpadki predstavljajo osnovno surovino za proizvodnjo jekla v elektro pečeh. Delež proizvodnje jekla izdelanega po tem postopku se iz leta v leto povečuje, zato se vedno pogostejše pojavlja problem oskrbe s kakovostnim jeklenim odpadkom v posameznih regijah oziroma državah. V zadnjih dveh letih pa ta težava dobiva širše, skoraj svetovne razsežnosti. V letu 1999 je svetovna potrošnja jeklenega odpadka znašala 336 milijonov ton, v letu 2001 pa 368 milijonov ton oziroma 9 odstotkov več.

Po podatkih Euroferja (vir: Annual Report 2002) je povprečna cena jeklenega odpadka v Evropski uniji leta 1999 znašala 79 EUR/t, v letu 2002 pa 108 EUR/t. V primerjavi z letom 2001 je bila lanskeletna cena za 10 odstotkov višja.



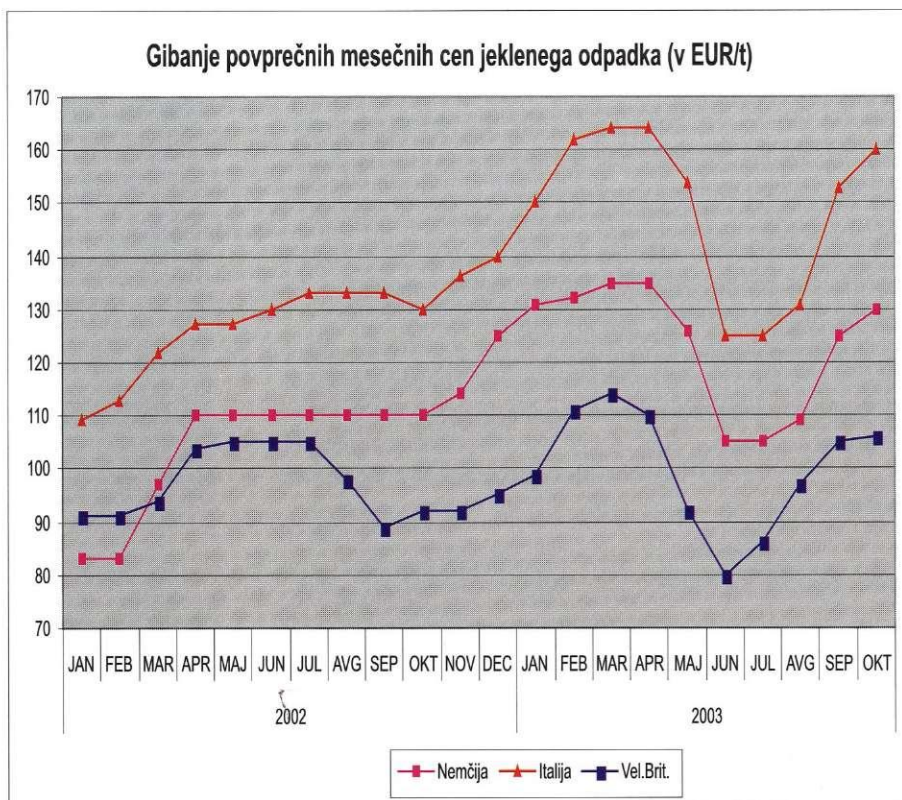
Cenovne ravni jeklenega odpadka v posameznih državah so različne. Povprečne cene odpadka v prvih desetih mesecih letošnjega leta na trgih vodilnih ekonomij EU so v primerjavi s povprečnimi cenami v letu 2002 višje za 3 do 16 odstotkov, vendar se rast cen v zadnjem mesecu umirja. Novembrske cene naj bi ostale na ravni oktobrskih, čeprav veliki evropski proizvajalci jekla zahtevajo znižanje cen. Decembrska cena bo odvisna od razpoložljivosti odpadka in obsega povpraševanja po odpadku, ki se decembra sezonsko občutno zmanjša.

	Nemčija	Italija	Vel. Brit.
2000	91	100	90
2001	90	110	81
2002	106	128	97
2003	123	149	100
sprem. v %			
01/00	-1,1	10,0	-10,0
02/01	17,8	16,4	19,8
03/02	16,0	16,4	3,1

Iz grafikona je razvidno, da so bili od začetka leta 2002 do danes trije veliki skoki cen jeklenega odpadka in dve znižanja cen. Čas cikla se skrajšuje in traja približno tri četrtletja, razlike med najnižjo in najvišjo točko cikla pa se povečujejo, kar pomeni bistveno hujše pretrese v poslovanju posameznih podjetij. Trenutna cenovna raven je še vedno nižja od maksimalne, ki je bila dosežena marca letos. Če ne bo večjih motenj v oskrbi z jeklenim odpadkom, potem naj bi bil glede na pretekla gibanja trend cen odpadka v prihodnjih mesecih negativen. Potrošnja odpadka v državah Evropske unije je v zadnjih dveh letih razmeroma konstantna in tudi v letošnjem letu glede na osem mesečne podatke o proizvodnji jekla ni pričakovati več večjih sprememb.

Prihodnje gibanje cen jeklenega odpadka bo v veliki meri odvisno tudi od obsega povpraševanja po jeklenem odpadku na območju Balkana. Potrošnja odpadka na Madžarskem, v Romuniji ter državah bivše Jugoslavije se povečuje, obseg izvoza pa se zmanjšuje. Omenjeni trgi predstavljajo pomemben vir razmeroma kakovostnega jeklenega odpadka. Ti trgi so zaradi geografske bližine zanimivi tudi za Acroni, ker transportni stroški pomenijo pomembno postavko v nabavni ceni jeklenega odpadka. V zimskih mesecih se zmanjšajo tudi razpoložljive količine odpadka iz držav bivše Sovjetske zveze, zato bodo balkanske države preusmerjale svoj izvoz tudi na turški trg ter na trge južne in jugovzhodne Azije, ki so tradicionalni uvozniki jeklenega odpadka in kjer na kratek rok zaradi rasti obsega povpraševanja lahko realizirajo višje cene in s tem povečajo prihodke.

Janka Noč



NI MI VSEENO

Stanovanja v starem samskem domu na Plavžu

Prosim, da mi direktor Metinga odgovori, kaj se dogaja zadnje tri mesece v starem samskem domu na Plavžu. Govori se, da se delajo stanovanja. Zanima me, kako in komu je bila dana ta pravica gradnje. Če bi bilo to javno, bi mogoče še kdo gradil, razen če ni to delano pod mizo.

Hvala za odgovor!

Stari samski dom na Plavžu je bil ob delitvi premoženja Železarne Jesenice dan v last družbi Meting ŽJ, d.o.o.. Omenjena družba je bila takrat v lasti Slovenskih železarn d.d., Ljubljana. Konec leta 2002 je bila družba Meting prodana Stanovanjskemu skladu RS in je od takrat v njegovi lasti tudi vse premoženje Metinga, torej tudi samski dom na Plavžu. Glede na to menim, da delavcu Acronija nismo dolžni odgovarjati o zadevah, ki so last nekoga drugega in ne Acronija oziroma Slovenskih železarn.

Direktor
Emil Ažman, univ. dipl. inž.

Odprema v novih prostorih, kaj pa kabine v proizvodnji

Odprema PDP je dobila nove prostore z lepim novim pohištvom in ostalo opremo. Delavci odpreme se v njih nahajajo 8 ur dnevno. Delavci v proizvodnji se sprašujemo, zakaj moramo mi delati v tako umazanih, nehigijskih, mrzlih, tesnih kabinah - in to 24 ur dnevno. Ali smo mi manj vredni in so za nas dobre kabine, kakršne so?

V obratu imamo 17 delovnih kabin, od tega 10 v adjustaži, 6 v OTOP-u in 1 v lužnici. Kabine so se v zadnjih dveh letih obnavljale. Leta 2001 je bila ob remontu montirana nova kabina pri starem ravnalniku MES, urejena pa je bila tudi kabina delavcev za pomožna dela. Istega leta je bila postavljena kabina za pomočnike Drever peči, ki je do takrat sploh ni bilo. V mesecu avgustu leta 2003 je bila popolnoma obnovljena kabina na tehnični v hali B. Obnovljena je bila tudi kabina ravnalnega stroja MDS in izmenskih vodij proizvodnje, kjer je bil položen nov pod. Trenutno je v izgradnji kabina novega ravnalnega stroja. To kaže na močno željo vodstva obrata po izboljšanju delovno bivalnih razmer. Obnavljanje kabin bo potekalo tudi v prihodnje. Trenutno predstavlja največjo težavo delovna kabina tehnične v hali C, kjer se adjustira nerjavna pločevina. Kabina je občutno premajhna in neustrezna za normalno izvajanje delovnih aktivnosti, zato je bila dana pobuda za izgradnjo nove, večje kabine. Predvideva se, da bo dobavljena v naslednjih mesecih. Manjšo težavo predstavlja kabina peskarskega stroja, ki je nova, a pretesna. Največja težava pri vseh kabinah - novih in starih, je neurejenost. Kabine so umazane in nehigijske, za kar pa so odgovorni delavci sami. To kaže na dejstvo, da tudi če bi bile nove, ne bi bile dolgo v takšnem stanju, v kolikor se ne bi čistile. V prihodnje bomo režim čiščenja kabin zaostri. Lahko pa si delavci kot primer urejene kabine ogledajo kabino linije SACK, ki je vedno čista in urejena. V vseh kabinah so montirani grelci in s tega vidika ne bi smelo biti težav, res pa je, da se zaradi narave dela vrata pogosto odpirajo. Novi odpremi prostori so bili vsekakor potrebni, saj so bile dosedanje razmere za delo neprimerne.

Direktor PC PDP
Dr. Slavko Ažman

Nadziranje prisotnosti

Zakaj nima varnostnik večjega nadzora nad registriranjem prisotnosti? Nekateri delajo uslugo in registrirajo prisotnost tudi drugim (po dve kartici).

Zanima me tudi, zakaj se v nočni izmeni veliko spi. Kako je mogoče, da imajo nekateri delavci pisano prisotnost 12 ur, ko pa sploh niso bili v službi na delovnem mestu?

Delovna nedisciplina v primerih registracije delovnega časa in prizadevnosti na delovnem mestu je pri določenih posameznikih zelo problematična. Nadrejeni te primere velikokrat spregledujejo, tako da je edini način, da so zaposleni tisti, ki lahko navedene primere javijo, in verjemite, da bomo odločno ukrepali, tako proti kršiteljem, kot njihovim nadrejenim. Kritičnejši odnos do načina dela sodelavcev bo gotovo pomagal Acroniju k boljšemu rezultatu in s tem tudi k stimulatивnejšemu nagrajevanju tistih, ki si prizadevajo pri svojem delu.

Namestnik glavnega direktorja
Ljubo Osovnikar

Anonimnemu piscu pisma se za posamezna obvestila, ki iz njegovih vprašanj izvirajo, najlepše zahvaljujem. Takoj smo opozorili Varnost Kranj, da poostri nadzor nad žigosanjem odhodov in prihodov. Direktorji PC in služb so opozorili vodje sektorjev ter delovodje na nepravilnosti, ki jih navaja pisec. Menim pa, da to ni splošen pojav nediscipline, ampak se pojavlja le v nekaterih sredinah. V veliko pomoč, da izboljšamo stanje na tem področju, bi nam bili konkretniji podatki o posameznih kršitvah, ki jih je anonimni pisec zaznal oziroma jih opaža še naprej.

Tehnični direktor
Branko Banko.

nas predpostavljeni "nekam pošlje".

Osumljen sem bil tudi kraje niklja v hali legur. G. Kanalec se mi je pisno opravičil. Nismo pa sposobni zadeve pripeljati do konca in poiskati pravega krivca.

Kdo je podpisnik papirjev za ognjevarni material? In kdaj bo rešen problem z vozom za kokile v delavnici vzdrževanja? Vodja sektorja vzdrževanja pravi, da nima s tem nič, vodja sektorja izdelave jekla pa, da mi nimamo tam kaj iskati.

Kdaj bo v hali legur zadostno število delavcev, sposobnih delati 8 ali 12 ur. Zaradi bolniške ali rednega dopusta prihaja do viška ur.

Delavec v skladišču legur

Težko je odgovoriti kratko na dolgo vprašanje, zato vas pozivam, da se oglasite pri meni na osebni razgovor.

Zavedamo se, da povečevanje obsega proizvodnje povzroča veliko operativnih težav v sami proizvodnji. Že večkrat smo poudarili, da z vlaganji v posodobitve in vzdrževanje poizkušamo izboljšati delovne pogoje. Veliko težavo predstavljajo odsotnosti zaradi bolezni in dopusti zaradi visoke povprečne starosti zaposlenih. Slabo organizacijo dela poizkušamo izboljšati s kadrovskimi spremembami in rednim spremljanjem dogajanja. Vse premalokrat pa pridejo korektne (jasne in resnične) informacije o dogajanju v proizvodnji na pravi naslov, zato je tudi ukrepanje oteženo. Odtujitve materiala se vsekakor dogajajo, žal pa se zaposleni vse preveč ščitijo med seboj, čeprav s tem povzročamo škodo svojemu podjetju in posredno samemu sebi. Predlog stimulacije za delavce brez izostankov pripravlja Kadrovska služba. Velika ovira je premalo in nepravilno komuniciranje na relaciji nadrejeni – podrejeni, kjer smo žal navkljub stalnemu naporu, da bi stvar izboljšali, neuspešni.

Namestnik glavnega direktorja
Ljubo Osovnikar

Razmere v Jeklarni

Na glavnega direktorja Acronija so jeklarji naslovili dve pismi s podobno tematiko. Zaradi dolžine objavljamo povzetka:

Po eni strani se propagira red, čistoč, 20 ključev... v jeklarni pa primanjkuje novih mladih delavcev. Starejši odhajajo v pokoj tako ali drugače, ker so bili 30 let stimulirani s prahom, ropotom, preprihom... Zaradi tega prihaja v nekaterih oddelkih do velikega števila nadur. Pri vsem tem nam nekateri ne pustijo do besede in so celo oholi. Kako je s stimulacijo, če delavec dalj časa ne boluje?

Bile so tudi krivične obdolžitve za krajo legur. Stvar se ni pravično rešila.

Jeklarji

Ni mi vseeno, da v jeklarni čistimo prah, tudi apnen, kar povzroča odrgnine na zapestjih in za vratom, ker se tkanina drgne ob preznojeno kožo. Še lepše je, če



Z žilindro zasut prostor med delavnico tehnic in podbojarno, kjer so bili še pred kratkim železniški tiri. Predlog zaposlenih iz RTA, da se to stori smo objavili v tej rubriki.

SINDIKAT NEODVISNOST - POVZETEK ZAPISNIKA

Za sindikalne zaupnike sindikata NEODVISNOST je bil v začetku oktobra organiziran seminar na temo »Zdravstvena reforma 2003«, ki nam jo je predstavil in odgovarjal na vprašanja mag. g. Simon Vrhunec državni sekretar RS Ministrstva za zdravje. Zaradi nakopičenih težav, katerih reševanje je v interesu države in njenih državljanov, bo potrebno v naslednjih letih zdravstvo reformirati. Po besedah državnega sekretarja g. Vrhunca so razlogi za reformo vedno večji razkorak med potrebami in pričakovanji prebivalstva in omejenimi in od produktivnosti odvisnimi možnostmi javnega financiranja.

Načela, na katerih temelji zdravstvena reforma, so: pravičnost, dostopnost, kakovost, učinkovitost.

Državni sekretar je poudaril, da se z zdravstveno reformo pravice državljanov ne bi krčile. Narejena je analiza sedanjega stanja in pripravljena tako imenovana »Bela knjiga«, kjer so navedeni tudi razlogi za reformo, ti pa so:

- pravice, ki jih prinaša razvoj medicine,
- razvoj informacijske tehnologije,
- staranje prebivalstva,
- naraščanje števila kroničnih bolnikov.

Državlani pričakujemo od reforme ohranjanje solidarnosti, boljše dostopnost, nove programe, večjo možnost izbire, boljše odzivnost izvajalcev, večjo kakovost in večjo sodelovanje pri odločanju. Zdravstveni sistem je po besedah državnega sekretarja podfinanciran. Brez upoštevanja novih zdravstvenih pravic, bi do leta 2007 izgube javnih zdravstvenih pravic dosegle četrtno letnega proračuna za zdravstvo, zato si je ministrstvo za zdravje zastavilo 6 ciljev.

1. Pravičnost pri zagotavljanju sredstev
2. Razporejanje sredstev po potrebah državljanov
3. Boljša dostopnost
4. Vzpostavitev sistema
5. Večja učinkovitost regulacije
6. Krepitev javnega zdravja

Državni sekretar se je izposodil izrek Einsteina, »Norost je početi stvari tako, kot smo jih vedno počeli, in pričakovati drugačne rezultate.«

Glede predloga Uprave Acronija o spremembi števila bonov za prehrano med delom, je imel sindikat NEODVISNOST dva predloga:

1. Število bonov: 5 in za 5 % višje denarno nadomestilo
2. Število bonov 6 in denarno nadomestilo za 10 % višje, kot je bilo do sedaj.

Izhajali smo iz izračuna, da zaradi povečanja števila bonov preostali del nadomestila, ki ga prejemo v denarju pri plači, ne bi bilo nižje, kot je bilo do sedaj, žal pa Uprava Acronija našega predloga ni sprejela, upoštevan je bil samo predlog o odpiralnem času jedilnic, tako da so odprte tudi ob sobotah in nedeljah.

Sonja Cuznar

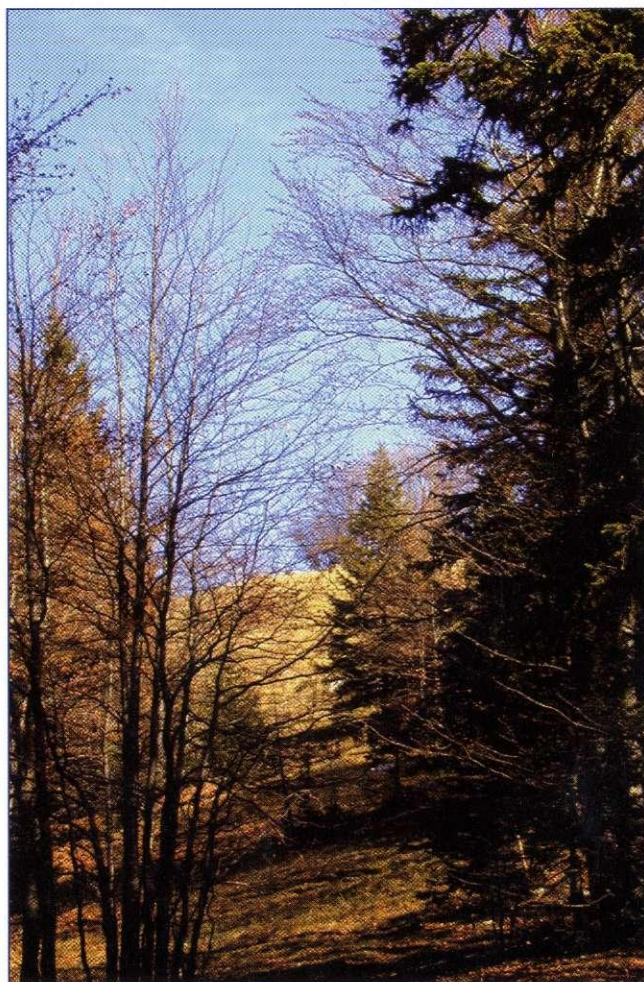
IZLET SINDIKATA NEODVISNOST PO BELI KRAJINI

Približno po enem letu smo se v sindikatu družbe ACRONI, NEODVISNOST, odločili organizirati izlet. Zbrali smo se predzadnjo soboto v mesecu septembru na Jesenicah pri postaji »Čufar in nadaljevali vožnjo z vmesnimi postanki mimo Ljubljane do Metlike, kjer smo vstopili v metliško klet in imeli pokušino vin. Od tod naprej smo se popeljali do gostilne Podzemelj, kjer smo imeli malico.

Ko smo se malo okrepčali s toplo malico, smo pot nadaljevali prav ob meji in reki Kolpi navzdol do Adlešičev, kjer so nam v družini Cvitkovičevih še znali predstaviti, kako so nekoč tkali platno in kako se še danes pišejo pisanice. Želeli smo si imeti ogledati tudi izvir Krupe, vendar nam čas ni dopuščal, kajti nekateri udeleženci so imeli željo po čim daljšem kopanju v Dolenjskih toplicah. Od tod naprej smo se odpeljali proti Semiču. V Semiču smo si ogledali krajevno zbirko ter se seznanili z njegovo zgodovino in z okoliškimi kraji od prazgodovine do konca druge svetovne vojne. V kleti iste hiše je ambientno postavljena vinogradniška zbirka, poizkusili smo medeno vino in imeli možnost nakupa medu.

Pred večerjo v tipični dolenjski gostilni smo se ohladili v novozgrajenem kompleksu Balnea v Dolenjskih toplicah. Domov smo se dobre volje vrnili v poznih večernih urah. Če bo takšna želja članov, bomo izlet spet organizirali naslednje leto.

Sonja Cuznar



Jesen je lepa povsod - tudi doma.

KAKO IN O ČEM JE PISALO V ŽELEZARJU PRED 50 LETI

Na zasedanju Delavskega sveta ŽJ ob koncu 3. četrtletja poslovnega leta, ki je bilo dne 15. oktobra, so obravnavali delo Upravnega odbora, poročilo o realizaciji plana, poročilo o kapitalni izgradnji in poslali resolucijo maršalu Jugoslavije Josipu Brozu Titu zaradi krivične odločitve vlad Velike Britanije in ZDA glede Trsta. Upravni odbor je na svojih sejah obravnaval celo vrsto vprašanj: potrebo po povečanju zmogljivosti tovarniških elektrarn, nujnost preusmeritve vzgajanja kadrov na MIŠ (Metalurški industrijski šoli) na metalurške poklice, potrebo po večji učinkovitosti HTZ (higiensko tehnične zaščite) dela, delo komisije za novi tarifni pravilnik, sklep o nabavi novega avtobusa TAM, nujnost rekonstrukcije visoke peči I; razpravljali o ustanovitvi mojstrske šole in posebnega biroja za napredek proizvodnje. Na koncu je tov. predsednik opozoril, naj razna društva in ustanove obvestimo, da Železarna nima denarja za podpore in prispevke in tozadevne pošte, ki je je vsak dan ogromno. UO je ne bo več reševal.

Tov. direktor Ropret Viktor je v poročilu o izvršitvi plana nanizal vrsto objektivnih vzrokov, ki so povzročili zmanjšanje proizvodnje v septembru: okvare na napravah, pomanjkanje energije, materiala in delovne sile, po drugi strani pa tudi čisto subjektivni vzroki stanja niso zanemarljivi, kar je treba najostreje obravnavati in do konca leta napeti vse sile, da bodo predvsem vsa vojaška naročila realizirana. Med temi vzroki je tov. direktor izpostavil predvsem večkratno valjanje, škart, izpad iz programa zaradi pozabljivosti priprave dela in neažurnosti javljanja zaloga. Zaradi vpoklicev na orožne vaje je nastal 5 % manjko delovne sile, zato je treba zaostri delovno disciplino, skržiti dopuste in tako zmanjšati zastoje, Z razumevanjem celotnega položaja in nemoteno proizvodnjo bomo najlepše podprli naše borce na mejah, in vedeli bodo, da imajo v nas močno oporo.

V poročilu Kapitalne izgradnje je tov. Gostiša obrazložil splošno situacijo in pregled del, ki smo jih do 1. oktobra realizirali 70 %. Navedel je težave zaradi pomanjkanja strokovnega kadra, fluktuacije delovne sile in gradbenih podjetij, ter težave z uvozom, kar je povzročilo omejitve del na najnujnejše objekte in večje ali manjše zaostanke ter zastoje.

Po modernizaciji valjarne tanke pločevine se bo proizvodnja povečala z 18 na 40 tisoč ton pri enakem normativu delovne sile in bo investicija v enem letu poplačana. V zvezi s tem bo potrebna rešitev talnih peči v težki progi s postavitvijo nove Ignis peči, podaljšanjem hale in regulacijo potoka. Obnovljena valjarna mora začeti obratovati 1. januarja 1955, stara proga pa bo delala tudi med gradnjo nove in bo pri zaključnih delih stala le dva meseca.

DS je obravnaval tudi razpravo Zbora proizvajalcev OLO Radovljica, objavljeno v Gorenjskem glasu, kjer je navedeno, da ŽJ vsak mesec utaji 57 milijonov din in s tem prikrajša skupnost. Vsi člani DS so to obsodili kot kleveto in poudarili, da vsakdo lahko pregleda poslovanje našega podjetja ter se prepriča o njegovi pravilnosti in poštenosti.



Oktobra je Železarna Jesenice organizirala prvi mednarodni šahovski turnir metalurgov, na katerem so sodelovala moštva iz Avstrije, Nemčije, Švice in Jugoslavije. Odigran je bil v Grand hotelu Toplice in delno na Jesenicah v domu Svobode. Večer pred začetkom tekmovanja je bil na Jesenicah sprejem tujih moštev, za katera ni bilo zanesljivo, da si bodo spričo zaostrenega položaja v

Jugoslaviji zaradi tržaškega vprašanja sploh upala priti. Otvoritve turnirja so se poleg igralcev udeležili še predstavniki ŽJ, ljudske oblasti in sindikata. Ves čas turnirja je med člani posameznih moštev vladalo pravo tovariško razpoloženje, ki je doseglo višek na izletu v Postojno. Nad lepotami naše domovine so bili posebno navdušeni tujci, na katere je ogled Postojnske jame napravil nepozaben vtis in so v znak hvaležnosti od tam poslali maršalu Titu vdanostne pozdrave. Pred odhodom so si tujci ogledali ŽJ in dajali priznanje industrializaciji naše države. Ob slovesu je vodja moštva Linza dejal: »Ob zaključku turnirja gostitelju nismo dolžni le najlepše zahvale, ampak smo mu dolžni čestitati tudi za vrhunsko organizacijo. Za vse, kar ste nam nudili in razkazali v teh dneh, smo vam globoko hvaležni, obisk Titove Jugoslavije pa je na nas napravil nepozaben vtis.«...

In na koncu še rezultati: 1. Železarna Jesenice 22, 2. Borovo 19,5, 3. Linz 18,5, 4. München 15, 5. Litostroj 12,5, 6. Zürich 1,5.

Zmagovalna moštva so za nagrado prejela izdelke kroparskega umetniškega kovaštva (namizno svetilko, stojalo za knjige in namizni svečnik).

IN KAKŠNIM ŠALAM SO SE SMEJALI PRED 50 LETI?

Škot umira.

»Draga žena – si tu?«

»Tu sem – dragi.«

»Je John tudi tukaj?«

»Tudi jaz sem tukaj, oče.«

»In moja sestra Mabel? Je tudi tukaj?«

»Tudi jaz sem, brat.«

Pa se Škot dvigne in s poslednjimi močmi zavpije: »Hudiča, kdo pa potem v trgovini streže strankam?«

»V naši kaznilnici je navada, da zapornike zaposlimo v poklicu, ki so ga imeli na svobodi«, razlaga uradnik kaznilnice novemu kaznjencu. »Kaj ste torej po poklicu?«

»Trgovski potnik.«

»Ali res niste slišali, da se je hiša poleg vas podrla?«

»Nič ne vem za to – ravno takrat sem se pogovarjal z ženo.«

Janez sedi v kavarni in natakara ga vpraša:

»Kdo je to? Ni moj brat in ne moja sestra, pa vendar je otrok mojega očeta.«

Janez ne zna odgovoriti.

»Čisto enostavno, to sem vendar jaz«, odgovori natakara...

....Zvečer se hoče Janez postaviti v družbi in vpraša prisotne:

»Kdo ve, kdo je to? Ni moj brat in ni moja sestra, pa vendar je otrok mojega očeta.«

»To si vendar ti sam«, odgovorijo vsi enoglasno.

»Ne bo držalo«, pravi Janez. »To nisem jaz, ampak natakara v kavarni.«

»Ti, Janez je spet moral preložiti poroko z Micko, menda zato, ker mu manjkajo neki papirji. Kaj misliš, kakšni papirji naj bi bili to?«

»Po vsej verjetnosti – tisočdinarski bankovci!«

Zdravko Kovačič

STARE FOTOGRAFIJE



VZDRŽEVALCI KID

Fotografija Kranjske industrijske družbe, ki je nastala okrog leta 1896/97, prikazuje vzdrževalce in njihova orodja.

Na fotografiji je obratovodja Bachmann, ki poleg Sorga in Broza sedi v sredini prve vrste.

V 1. vrsti so: Miha Ažman, Legat, NN, NN, Janez Ažman, Alfonz Oblak, Krašovec ml., NN, Potočnik, Krašovec st., Krašovec ml., NN, Fertin;

2. vrsta: NN, NN, Gašperin st., Nikolaj Berndard, Matevž Rabič, Jože Božič, NN;

3. vrsta: NN, Markizeti, Bručan, Fabian, Ivan Fifold, Ludvik Modre, Jakob Iskra, Stravs;

4. vrsta: Oblak st., Anton Štravs, Mencinger, Kusterle, NN, Potočnik, NN, Bregant;

5. vrsta: Jože Bernard, Gašperin ml., NN, NN, NN, NN, Adolf Paulitza;

6. vrsta: Franc Iskra, Krašovec ml., NN (mizar), Ferjan.

Podatke je posredoval Jože Bernard, ki je tudi na fotografiji. Besedilo je povzeto po fotografskem kartonu, ki ga skupaj s fotografijo hranimo v Gornjesavskem muzeju Jesenice, Fototeka KID št. 1275, številka negativa A 6833.

Irena Lačen Benedičič,
kustodinja Gornjesavskega muzeja Jesenice



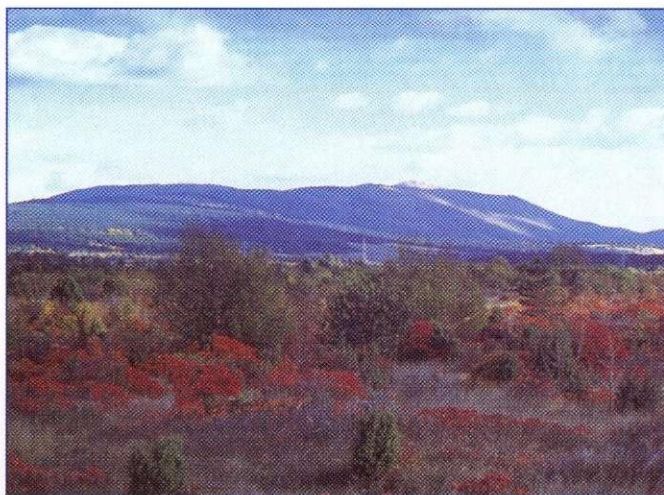
Nekateri vzorno skrbijo za stare predmete.

Na fotografiji sta telefona iz leta 1941 (levo) in 1936 (desno), ki ju poleg ostalih hranijo v telefonski centrali Acronija.

KRAS – DEŽELA PRŠUTA IN TERANA

V društvu metalurških inženirjev in tehnikov smo si za jesenski izlet izbrali Kras.

Kras je planota z nadmorsko višino med 200 in 700 metri, ki se razprostira na jugozahodnem delu Slovenije. Na marsikateri višji točki oko objame Jadransko morje, ki se prav na tem delu najgloblje zajeda v Evropo. Prav zaradi bližine morja je bila ta pokrajina na gosto poseljena že v pradavnini. Skalnata pokrajina je bila porasla s hrastovimi gozdovi, ki so jih v stoletjih izsekali za gradnjo Benetk. Tu je živel še jamski človek, ki se je pred 1300 pred našim štetjem preselil v gradišča do prihoda Rimljanov. Po Krasu imamo številne utrdbe, imenovane Tabor, ki so



Kraška pokrajina v jesenskih barvah.

s krčenjem gozda in pobiranjem kamenja, ki so ga porabili za ograditev vrtič. Tako so branili odnašanje zemlje pred vetrom – kraško burjo.



Tudi lipicanci so simbol Krasa.

Kraški svet je prepreden s številnimi kraškimi pojavi, ki jih je ustvarila voda v apnencu. Ta podzemni svet je v človeku buril strah in ustvarili so se različni miti. Obiskali smo ga 3. oktobra. Ogledali smo si le del te pokrajine - za začetek najstarejšo kraško jamo Vilenica, ki je bila odprta za turizem že 1633. leta. Ime je dobila po naravnem pojavu - nad vhodom se pojavijo meglice, v katerih je človeška domišljija videla ples vil. To je čudovita, barvita jama s številnimi dvoranami in številnimi kapniki. V plesni dvorani so številne prireditve in vsakoletna podelitev literarnih nagrad.

Nato smo šli v bližnjo Lokev, ki je bila včasih največje naselje v času vozarjev, ki so vozili med Ljubljano in Trstom. Z izgradnjo železnice je to veljavo dobila Sežana. V Lokvi smo si ogledali vojaški muzej v Taboru. Tu ima mladi zbiralec Srečko Roče razstavljeno orodje,

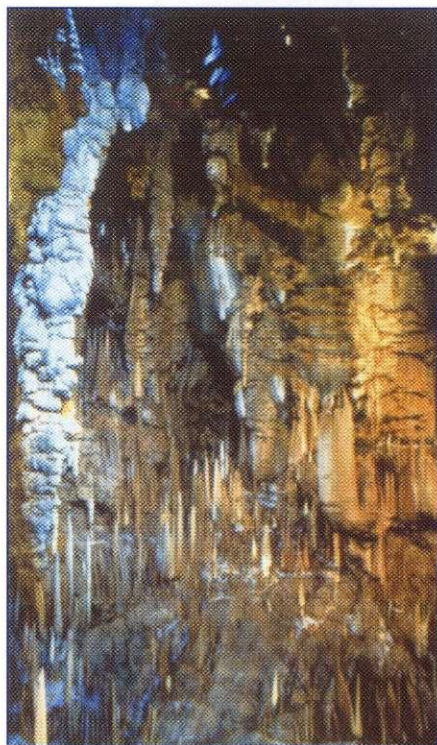
opremo in obleko vseh vojska, ki so kdaj stopale po naših tleh. Na Krasu se prepletajo tri podnebja – mediteransko, celinsko in alpsko. To podnebje je idealno za pridelavo in sušenje kraškega pršuta. Tako smo si v Lokvi ogledali še pršutarno, kjer so nam pripravili pokušino.

Kras je znan tudi po Lipici, kjer je kobilarna za vzreja posebnih konj – lipicancev že iz časa avstrijske monarhije. To so konji, ki so jih dobili s križanjem kraškega in španskega konja.

Lipice in kobilarne si nismo ogledali. Odpeljali smo se mimo nje proti Sežani na ogled botaničnega vrta. Sežana je podeželje Trsta in tu so si različni veljaki ter rodbine zgradili vile, da so se umaknili pred hrupom iz mesta. Vilo je zgradil tudi grški ladjar Scaramanga, ki je od 1840. leta na nakupljeni zemlji zgradil botanični park s palmarijem. Posadil je drevesa iz različnih koncev sveta. Sedaj je park veliko manjši in ga upravlja Komunala. Poleg tega je prikazan film in geološka zbirka. Kras je poznan po vinu teran, ki so ga hvalili že Rimljani. Narejen je iz grozdja trte refošk, ki mu svoje značilnosti da apnenčasta in rdeča prst, bogata z železom, ter podnebje. Pot nas je vodila v bližnjo klet, ki je bila včasih last Polajev, sedaj zadruga Vinakras v sodelovanju z gostilno Mohorčič na pokušino terana in kraške hrane.

Kljub slabšemu vremenu smo bili zadovoljni z dnem, ki smo ga preživeli med Kraševci.

Marjan Mencinger



Dvorana kapnikov v jami Vilenica.

jih v času Turkov ojačali.

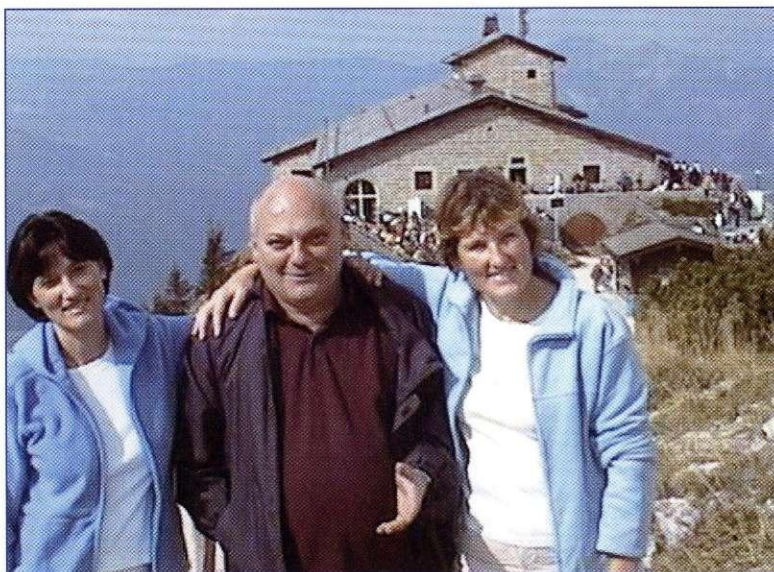
Kamnita pokrajina je nudila izvrsten gradbeni material za gradnjo. Značilna so gručasta naselja in hiše, obdane z obzidjem. Na Krasu je zelo cenjena voda, ki jo je zaradi kraškega sveta vedno primanjkovalo. Zato so imeli številne vodnjake, šele v zadnjih letih so dobili vodovod. Obdelovalno zemljo so pridobili



Botanični park v Sežani.

DRUŠTVO FINANČNIH IN RAČUNOVODSKIH DELAVCEV NA OGLEDU RUDNIKA SOLI, ORLOVEGA GNEZDA IN KRALJEVEGA JEZERA

Kot že večkrat doslej, smo se 27.09.2003 z Društvom fin.-rač.delavcev spet odpravili na izlet, tokrat preko naših meja. Pot nas je popeljala skozi karavanški predor po Turski AC skozi predora Tauren in Katschberg proti Berchtesgadnu - s krajšim vmesnim postankom »Rosenberg«, kjer smo se pošteno okrepčali in dobre volje odšli novim dogodivščinam naproti. V bližini Salzburga smo prestopili avstrijsko-nemško mejo, kjer so v okolici mesta Berchtesgaden v muzej preuredili del še aktivnega rudnika soli-SALZBERGWERK, katerega ogled je bil res prava atrakcija. Rudnik je veljal za enega največjih in po njem je dobilo mesto Salzburg tudi svoje ime. V notranjost rudnika smo se ob spremstvu nemške vodičke popeljali s podzemnim rudniškim vlakcem. Po posebnih rudniških drčah smo se oblečeni v rudniška oblačila spustili globoko pod zemljo. Moram reči, da nas je spust po teh drčah kar dodobra nasmejal. V notranjosti smo se na poučen in zabaven način seznanili s pridobivanjem soli, katerega na modernejši način uporabljajo še



Zvonka, Stane in Branka na Orlovem gnezdu.

odločitev o zločinskih početjih je nastala prav tu. V mestecu Kehlstein smo prestopili v nemške avtobuse, ki so nas po strmi, prepadni in vijugasti cesti popeljali skoraj do vrha. Zadnjih 200 m do vrha nas je popeljalo dvigalo, do katerega vodi predor, vklesan v samo goro. Dvigalo je ohranjeno še iz tistih časov. Ker smo imeli prekrasen sončen dan, je bil pogled z gore na čudovito salzbursko nižino in južno Bavarsko res izjemen.

Po ogledu Hitlerjeve trdnjave smo pot nadaljevali skozi slovito gorsko letoviško mesto Berchtesgaden, do slikovitega in najčistejšega bisera Bavarske »Konigsee« -kraljevo jezero, po katerem smejo voziti le ladje na električni pogon. Jezero je 8 km dolgo in več kot 1 km široko, v globino pa meri 190 m. Okoli jezera se dvigajo mogočne planine, med njimi tudi znani »Watzmann«. Na polotoku, ki se zajeda v jezero, kraljuje cerkev sv. Bartolomeja. Z ladjo smo se zapeljali po jezeru proti sv. Bartolomeju in nekje na sredini prisluhnili čudovitemu odmevu, ki se odbija od okoliških vrhov. Sledil je postanek na polotoku in ogled cerkvice sv. Bartolomeja ter okrepčilo v tamkanjšnji restavraciji. Po vrnitvi smo se za kratek čas

ustavili ob jezeru, kjer smo imeli čas za sprehod, ogled Berchtesgadenske bob steze in za samostojne nakupe v ličnih majhnih trgovinicah ob jezeru.

Polni nepozabnih vtisov smo se s krajšim vmesnim postakom odpeljali proti domu. To je bil eden najlepših in nepozabnih izletov našega društva.

Zvonka Arh



Nasmejani obrazi po zaključenem ogledu rudnika.

danes, saj z njo oskrbujejo večino nemškega trga. S splavom smo se prepeljali čez slano podzemno jezero in si ogledali izdelke iz solne kamnine (znamenite solne lučke ipd.).

Ogledu rudnika je sledil ogled Hitlerjeve »alpske trdnjave-orlovo gnezdo«, kjer je Hitler prebil marsikatero urico v družbi brhke Eve Braun. Tu je snoval večino svojih temnih zamisli in marsikatera

ČETRTO SREČANJE SLOVENSКИH KOMPENZATORJEV



Kompensatorji pred velenjskim rudnikom.

Graška gora s svojimi pesmimi, skeči in izdelovanjem cvetja iz papirja.

Dan so nam s povabilom na ogled rudnika v Velenju popestrili predstavniki iz podjetja Esotech d.d. iz Velenja, ki je tudi naš pomemben poslovni partner. Pod vodstvom odličnega vodiča in ob navidezni prisotnosti našega znanega pesnika Antona Aškercarja smo se seznanili z življenjem rudarjev in načinom izkopavanja lignita vse od začetkov obstoja rudnika. Po izdatni rudarski malici smo si ogledali tudi način izkopavanja lignita danes, ki poteka delo bistveno lažje. Res lepo in zanimivo doživetje.

Ob tej priložnosti se delavke financ zahvaljujemo našemu vodstvu, ki našo prisotnost na teh srečanjih z razumevanjem podpira. Želimo si, da bi se ta srečanja, ki so postala že tradicionalna, nadaljevala, mogoče kdaj na drugem koncu Slovenije.

Danica Mlinarec



Še en spomin na izlet.

(Nasmejali se boste) Žganjekuha

"Tole je razlog, da me včeraj ni bilo v službo: pospravljaj sem klet ženinega dedka in našel dvanajst steklenic njegovega domačega žganja. Žena mi je naročila, naj jih zlijem stran, in tako sem se lotil tega neprijetnega opravila. Potegnil sem zamašek iz prve steklenice in vsebino zlil v korito, samo en kozarček pa sem natočil zase in ga izpil. Potem sem odprl drugo steklenico in naredil isto, spet sem popil le en kozarček. Zanimalo me je, ali se je stari zares spoznal na kuhanje žganja. Spoznal se je. Nato sem odmašil tretjo steklenico in jo izlil, a še prej sem spil en kozarček, da bi preveril kvaliteto žganja. Bilo je odlično. Enako s četrto steklenico. Kozarček zase, drugo v korito. Potegnil sem steklenico z naslednjega zamaška, spil eno korito, ostalo pa zlil v kozarec. Potegnil sem korito z naslednjega kozarca in si nalil steklenico iz zamaška, kozarca v steklenico in zamašil korito. Ko sem vse spraznil, sem z eno roko ustavil hišo, z drugo pa preštel steklenice, zamaške, korita in kozarce in jih naštel vsega skupaj 29. Ko se je hiša spet privrtela mimo, sem jih še enkrat preštel in nazadnje sem imel vso hišo v eni steklenici, ki sem jo spil. Prav trapasto sem se počutil, da nisem mogel gor po stopnicah, da bi ženi čestital, ker je njen ded kuhal tako odlično žganje, ampak to bom naredil takoj, ko bodo stopnice spet prišle mimo."

vir spletne strani.

TRUPEJEVO POLDNE – SPREHOD MED SVIZCI IN CVETJEM



Na vrhu Trupejevega poldneva.

razdejal razbesnelo neurje. Peljali smo se do Železnice. To je dolina po Trupejevem poldnem, kjer so včasih vozili rudo v dolino. Izbrali smo položnejšo pot in odšli na Blekovo planino, ki je avstrijska. Nadaljujemo po mejni stezi, ki je speljana po grebenu. Pred nami se odpira iz doline skriti svet porasel z gozdom in nekaj planinami. Po grebenu in posameznih jasad se še pasejo tropi ovac.

Po eni uri pridemo na Trupejevo poldne. Imamo čudovit razgled po grebenu do Tromeje, kjer je naprej Italija. Pogled nam gre po vrhovih Julijskih Alp od Planiških Ponc, mogočnega Jalovca do Martuljske skupine. Na severu se pobočje strmo spušča v dolino avstrijske Koroške. Pod nami je Beljak, Baško jezero, reka Drava in na vzhodu Celovec. V ozadju so visoke avstrijske gore že pokrite s snegom.

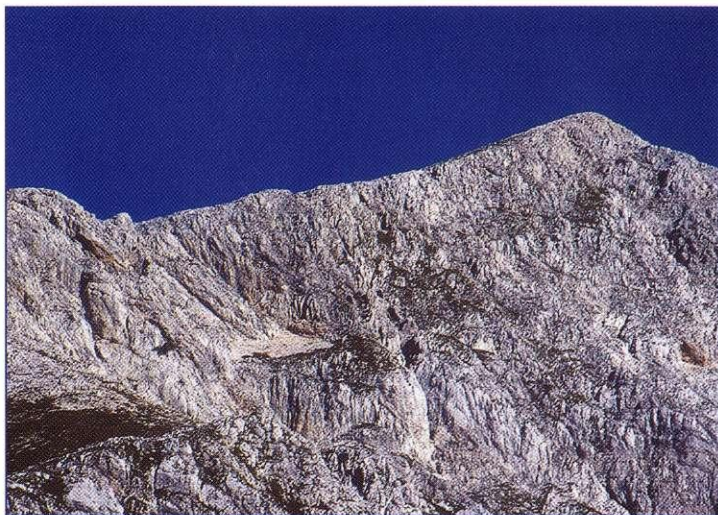
Večina nadaljuje pot do eno uro oddaljenega Maloškega poldneva. Steza je speljana po grebenu in mestoma skrita med ruševjem. Po osvojitvi vrha smo se spustili še po zavarovani poti do avstrijskega vrha z istim imenom, kjer je postavljen križ. Nazaj se vračamo od Murnovca po prečni poti do sedla med Lepim vrhom in Trupejevim poldnevom. Mestoma vidimo luknje, ki so bivališča svizcev in naletimo na posamezne brusnice. S sedla se spustimo v dolino Železnica in naredimo krajši postanek pri lovski koči. Nato odidemo do avtomobilov ter se odpeljemo nazaj v dolino.

Čudovit dan smo zaključili z okrepčilom v gostilni Martin v Kranjski Gori.

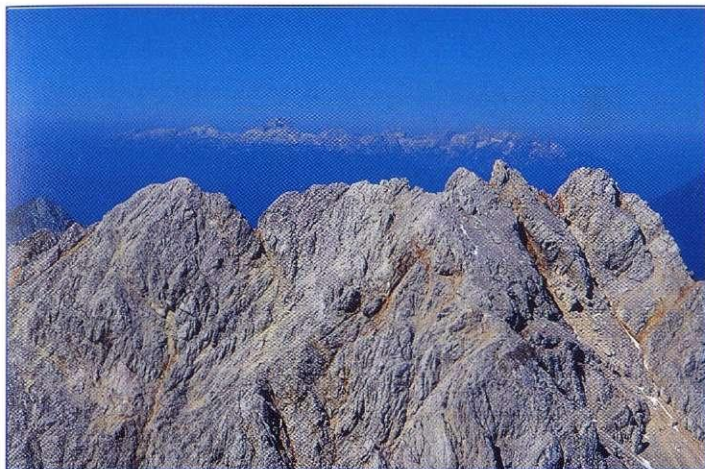
Marjan Mencinger

GRINTOVEC - NAJVIŠJI V KAMNIŠKO-SAVINJSKIH ALPAH

Kamniško-Savinjske Alpe so poleg Julijskih Alp najbolj visokogorska slovenska pokrajina. Uveljavilo pa se je tudi ljudsko ime za to gorstvo - Grintovci po najvišjem vrhu v osrčju tega pogorja. Zaradi podobnosti so Kamniško-Savinjske Alpe pravzaprav miniatura našega najvišjega gorstva. Samo gorstvo se razdeli na dva dela. Vzhodni in severni del se imenujeta Savinjske Alpe po reki Savinji, južni in osrednji del pa imenujemo Kamniške Alpe po mestu Kamnik. Mesto Kamnik, ki je dalo ime svojim goram, je eno bolje ohranjenih starinskih mest v Sloveniji. V svojem središču ima še vedno pravo srednjeveško jedro, z veliko ogleda vrednimi stavbami in umetniškimi vrednostmi. Kot je bilo že omenjeno, je najvišji vrh Kamniško-Savinjskih Alp, Grintovec, (2558 m). Grintovec je slovensko ime za dolomit, krušljiv kamen. In res je Grintovec



Grintovec.



Kočna, v ozadju Julijci.

ves dolomitno razdrapan, na vseh koncih se luščijo od njega skale, kljub vsemu pa je lep in planinsko srce navdušujoč.

Turo začnemo v Kamniški Bistrici ali pa se odpeljemo do spodnje postaje žičnice. S tem bomo prihranili dobre pol ure hoje, vendar



Zadnji koraki do sedla.

bomo prikrajšani za srečanje s številnimi balvani, ki krasijo ledeniško dolino. Pri postaji tovarne žičnice je začetek steze, ki se vzpenja v strmi breg v številnih zavojih. Ko zapustimo območje gozda, se vzpnemo po široki, večinoma poraščeni strmini med



Pogled na Štruco in Skuto.



Cojzova koča na Kokrškem sedlu.

stenami Kalške gore in Grintovca na Kokrško sedlo, kjer stoji Cojzova koča. Koča je dobila ime po botaniku Karlu Zoisu (1756-1799) in je v upravljanju PD Kamnik. Razgled s sedla je le proti vzhodu in zahodu. Proti jugovzhodu se nad dolino Kamniške Bistrice odpira pogled na Veliko planino, proti zahodu se spušča pogled prek Suhadolnikove planine v dolino Kokre, nad katero se dviga Storžič. V Cojzovi koči na Kokrškem sedlu, si nabere moči, saj je pred nami še polovica poti. Pot nato vodi čez travne zaplate, čez kotanjo Spodnje jame, do mogočnega grebena, ki se



Vpis v knjigo na vrhu.

spušča z Grintovca. Razgled je ob vsakem koraku obširnejši, na vrhu pa smo nagrajeni z nepozabnim razgledom, tako na bližnje vrhove, kot tudi na Julijske Alpe in Karavanke. Za pot iz Kamniške Bistrice do vrha Grintovca smo porabili okoli štiri ure. Na zahodu imamo na dlani masiv Kočne, na vzhodu pa zdrsn pogled čez Velike Pode na ozek, divji Dolgi hrbet in ostenje vitke Skute, za katero se kažejo Ojstrica, Planjava in zložna višina Velike planine. Ob jasnem vremenu pa sega pogled do Nizkih in Visokih Tur na severu. Ko pa se naužijemo lepot, ki nam jih ponuja najvišji vrh Kamniško-Savinjskih Alp, se vrnemo nazaj po isti poti v dolino. Za zaključek pa si je vredno ogledati slikovito dolino reke Kamniške Bistrice, ki izvira v istoimenski dolini in se ponekod spremeni v sotesko.

Srečno pot!

Tone Kelbl

ŠPIKOV KOT

Izobrazba danes je pač nuja
in ni pomembno, če si star,
sistem ogromno nam ponuja,
vendar le - če je denar.

Tega zaprmej, res ni veliko.
Bo tudi znanja vedno manj?
Bo le za kapitalsko kliko,
in nič za delavski bo stan?

To že v vrtcih se začanja.
Sistem je res pregrešno drag.
Država premalo jim namenja.
Je posameznik že čisto nag.

Vinotok - to je oktober.
Se mu reče čisto prav.
Res, radodaren je in dober,
in poln je pijanih glav.

To je čudno, kar vam pravim:
krompir od hrušk že več velja!
Sto kil v ozimnico ga spravim,
pa proračun je šel do dna!

Vse to, vam rečem, krajša spanje.
Še zimskih gum prišel je čas.
Prešine grenko me spoznanje,
da to gospôda, ni več špas.

Če zdravje ni kot se šika?
Je viroz, prehladov kar preveč!
Me po pljučih, križu špika
in kašljam, da sem čisto preč.

Morda zato je vse bolj črnogledo,
saj pesimizem ni moj stil,
a ko uzrem si lice blede,
sem kot bi na britofu že bil.

Pokopališče me prav res še čaka,
čeprav le na Vseh svetih dan.
Tja vse živo odkoraka,
cvet sleheren je že prodan.

A potem - če bo kaj bolje,
šel bom v gôre, kam navpik.
Drugič bolj židane bom volje.
To obljubim!

Boter Špik



Špikovi prebliski

Prosto po Žarku Petanu:
Kdor prisega na zvestobo do groba, zagotovo ne misli lastnega groba.

V parlamentu so prepovedali točiti vino. Jasno! In vino veritas.

Če hočete šefu povedati, da nima prav, mu povejte tako, da vas ne bo slišal!

Ni vsakega podrepnika zasul kup repe!

Obožujem opero. Tam vsaj vem, da ne vpijejo name.

Če je bil prepovedan sad v izvirnem grehu jabolko, ni čudno,
da so letos tako draga.

REŠITEV NAGRADNE KRIŽANKE IZ PREJŠNJE ŠTEVILKE:

Pravilna rešitev se glasi: **ČE VINOTOKA ZMRUJE, PROSINCA ODNEHUJE**

Žreb je izbral:

1. nagrada: Drago Dokl, Titova 2, 4270 Jesenice,
2. nagrada: Brane Mrak, Titova 47, 4270 Jesenice,
3. nagrada: Miran Borštnar, PC Hladna predelava.

Nagrade boste prejeli na blagajni Acroni. Odprta je vsak dan od 8.00 do 10.00 ure.
S seboj imejte osebni dokument.

NAGRADNA KRIŽANKA

AVTOR: Drago Ronner	MOČVIRSKA RASTLINA	TLAKOMER S KOVINSKIM PERESOM	ZOLAJEV ROMAN	NEKDANJI TURŠKI VELIKAŠ	HRVAŠKI LJUŠKI PLES	PEVKA STAVEC	VNETNI MEHURČEK NA JEZIKU	ADORF JE ŠVICAR, IGRALEC	ZVITEK	PRIPRAVA ZA PAHANJE	FRANCOSKI PISATELJ GIDE	APEKS JE VRH ORGANA (ANATOM.)	RUŠA	OBREŽJE SIPINA	PRISEDNIK NA SODIŠČU	NA NIŽINA
ZIMSKO JABOLKO								TOPLICE V BELGIJI				DEL ROKE				
REGISTER STALNEGA PREBIVALSTVA								JEZERO V TURČIJI VIKTOR SMOLEJ				IT. REŽISER (DINO) SRBSKO MOŠKO IME				
ZAČETEK PREGOVORA																
ČASOVNA ENOTA				SL. GLEDAL- IGRALKA ZLITINA (ZARNICE)									ČEBELI POD ŽUŽELKA IGRALEC CRUISE			
NIKOLAJ OMERSA			VRV JED IZ KORUZNEGA ZDROBA				IZTOK ČOP	FILOZOF IZ ELEE KLESTENJE						ORAZIO VECCHI JUŽNOAM. INDJIANCI		
POSUŠENA KOŽA ZEBUJA					JAP. MESTO NA HONŠUJU MESTO V KALIFORNIJI						RAZPOKA NA KOŽI	RUMENO RJAVA BARVA SUMERSKI BOG NEBA				
ŠVICARSKI IGRALEC (MARIO)						ČLEN VRH KONICAŠTEGA ORGANA			MESTO V NOTRANJOSTI DALMACIJE	RAME SLOVENSKE PISATELJ (MIHA)					INDIJSKI KRALJ	SLOVENSKA ATLETINJA (ALENKA)
AŠOKA JE INDIJSKI KRALJ	GRMIČASTA RASTLINA RESA	PEVKA BARUCA ORGANSKO VEČANJE					TV ZASLON PREDSTOJNIK SAMOSTANA						JADRANSKI OTOK ŽENINO PREMOŽENJE			
KONEC PREGOVORA																
BOGINJA V NORDIJSKI MITOLOGJI				SEDMI TON ORANJE								SVOD OTO PESTNER				
PREBIVALKA ESTONIJE								GOZDNA ALI LEPOTNA RASTLINA								
DOBA V ČLOVEKOVEM ŽIVLJENJU								RAGADA JE RAZPOKANA KOŽI	CUNJA					POVRŠINSKA MERA		

1. nagrada: 5.000 tolarjev
2. nagrada: 4.000 tolarjev
3. nagrada: 3.000 tolarjev

Geslo z obarvanih polj prepišite v kupon in pošljite do 10. novembra 2003 po interni pošti na Uredništvo Novic ali pa na naslov SŽ ACRONI, d.o.o, C. B. Kidriča 44, 4270 Jesenice. Na kuverto pripišite "NAGRADNA KRŽANKA". Zaposleni v Acroniju lahko rešitve oddate tudi v mnenjske skrinjice - brez ovojnic. Pri žrebanju bomo posamezniku upoštevali samo eno rešitev.

Uredništvo



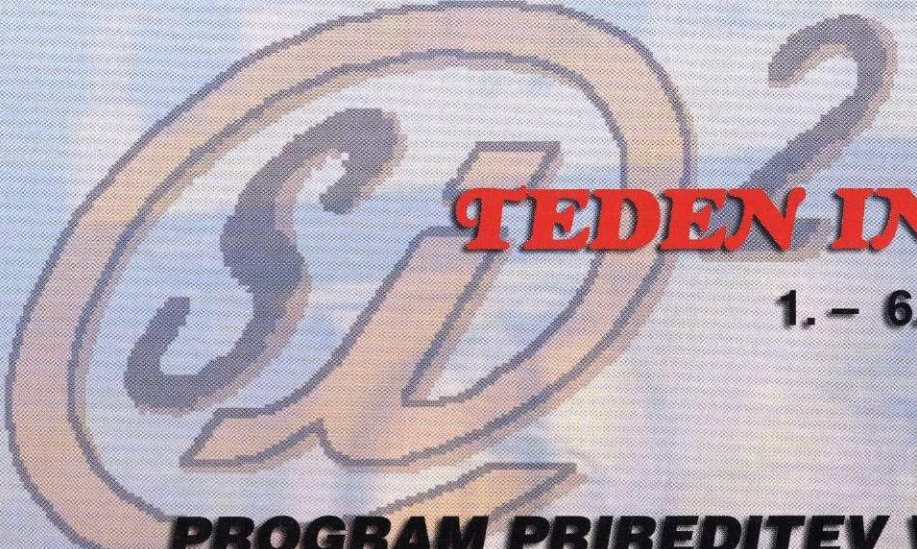
PRIIMEK IN IME: _____

ULICA IN HIŠ. ŠT.: _____

POŠTA:

GESLO:

odreži



TEDEN INOVACIJ

1. – 6. december 2003

PROGRAM PRIREDITEV V ACRONIJU

Ponedeljek, 1. december: 10.00 - 10.30

Odprtje razstave Inovacijska dejavnost v letu 2003.

Torek, 2. december: 12.00 - 14.00

Okrogla miza – Evidentiranje in nagrajevanje profesionalnih inovacij.

Sreda, 3. december: 11.00

GZS v Ljubljani – podelitev priznanj za naj inovacijo Slovenije v letu 2002.

Četrtek, 4. december: 12.00 - 14.00

Javna tribuna – Nagrajevanje izboljšav in inovacij.

Petek, 5. december: 12.00 - 16.00

Srečanje inovatorjev s poslovodstvom.

Sobota, 6. december:

Strokovna ekskurzija za najinovativnejšo delovno skupino.

