

Jesenice dz

Novice



220040191,5

KNJIŽNICA JESENICE

NI
I C E

COBISS

INTERNI INFORMACIJSKI ČASOPIS

NOVICE

številka 5, maj 2004

Poštnina plačana pri pošti 4270 JESENICE

OBČINSKA KNJIŽNICA JESENICE
Trg Toneta Čufarja 4
4270 JESENICE

TISKOVINA

Projekt "ČISTA PROIZVODNJA"

KAZALO



stran 12

PROJEKT

»ČISTA PROIZVODNJA«

Koncept »Čiste proizvodnje« (ČP) v svetu se je pojavil kot odgovor na rastoče zahteve po preventivnem zmanjšanju industrijskega onesnaževanja, po učinkoviti rabi produkcijskih virov in trajnostnem razvoju oziroma kot alternativa dotedanjim strategijam nadzora industrijskega onesnaževanja.

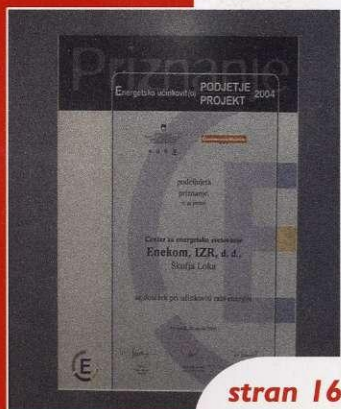


stran 13

NOTRANJE PRESOJE

Novi mednarodni standard ISO 19011:2002 združuje zahteve za načrtovanje in izvajanje presoj ter izbiranje in ocenjevanje presojevalcev.

V prvi polovici leta bomo zaključili 17 notranjih presoj.



stran 16

PRIZNANJE ZA DOSEŽEK PRI UČINKOVITI RABI ENERGIJE

V močni konkurenci trinajstih projektov, pri katerih se je ocenjevalo inovativnost in atraktivnost projekta, donosnost projekta, pozitivne vplive na okolje, možnosti ponovitve ter kakovost spremljanja učinkov, je komisija podelila projektu »Uvajanje ciljnega spremljanja proizvodnje in rabe komprimiranega zraka v podjetju SŽ Acroni d.o.o.« priznanje za dosežek pri učinkoviti rabi energije.



stran 26

IZ MIROVE POPOTNE TORBE

Miro končuje pripoved o potovanju po Vietnamu v Zalivu spuščajočega se zmaja, imenovanem tudi "osmo čudo sveta", kjer se iz morja dviga preko 3000 kraških otočkov. Postavne Vietnamke so naredile nanj poseben vtis - ni jih pozabil omeniti. Zgodbo je začnil s posebnostmi, kot so pravila v prometu ter vietnamsko prehrano. »Day fon!« tudi tebi Miro.



Novice
Interni informacijski časopis
Acroni Jesenice

številka 2, april 2004

uredniški odbor:
Ljubo Osovnikar,
Polonca Marjanovič,
Aleš Lagoja,
Lilijana Markež,
Nataša Karo
Alenka Kosmač

fotografije:
Tone Kelbl,
Lilijana Markež,
arhiv Acroni
arhiv Tiskarna
knjigoveznica Radovljica,
Muzej Jesenice

križanke in uganke:
Drago Ronner

oblikovanje in tisk:
Tiskarna knjigoveznica
Radovljica

Novice izhajajo enkrat
mesečno.

naklada: 2000

Novice v novi preobleki

Vsakdo izmed vas, bralcev Acronijevih Novic, vsakodnevno opaža spremembe okoli sebe. Spreminjajo se nam pogoji življenja, delovni pogoji, otroci odrasčajo, spreminjajo se zunanje podobe dnevnih in tedenskih časopisov ter revij. Tudi v uredniškem odboru Acronijevih Novic smo ugriznili v to kislo jabolko. Novice smo na osnovi lastnih idej in s pomočjo Tiskarne Radovljica preoblikovali. Samo upamo lahko, da vam bodo všeč.

Poizkušali smo jih narediti tudi bolj berljive. Povzetki člankov omogočajo tudi hitro oziroma manj poglobljeno branje. V določeni meri bo vsebina osiromašena na račun oblike.

Še vnaprej pa bomo v uredniškem odboru težili k temu, da tako zaposlene v družbi, kot tudi zunanje bralce: bivše zaposlene, poslovne partnerje in sokrajane seznanimo s poslovanjem družbe, aktivnostmi, ki potekajo, in novimi načrti. Poizkušamo objavljati teme, ki so zanimive za vsakogar izmed nas in ki nam omogočajo bolje opravljati svoje delo. Redno sledimo vsebinam in oblikam ostalih internih časopisov in želimo biti med boljšimi. Ocenjevalci ste vi bralci in veseli smo vsakega predloga, kritike in predvsem vašega aktivnega sodelovanja.

V mesecu maju je prišlo tudi do sprememb v sestavi uredniškega odbora. Zaradi odhoda smo formalno prekinili sodelovanje z g. Alešem Lagojo, prepričani, da se bo še pojavljal v naših Novicah z zanimivimi članki. Nadomestila ga je ga. Alenka Kosmač. Zaradi pričakovanega odhoda sredi naslednjega leta ga. Lilijane Markež pa je priskočila na pomoč ga. Nataša Karo.

Vodilo našega glasila pa ni: dobra novica je slaba novica, zato želimo s pomočjo vsebine Novic pomagati družbi k dobremu poslovanju in tako pozitivni vsebini s praviloma pozitivnimi informacijami. To pa ne pomeni, da ne bomo kritični takrat, ko je to potrebno. Tematsko bomo obdelovali tudi področja, kjer moramo postati še boljši in s tem primerljivi s konkurenco, zato bomo pisali o kakovosti, delovni prizadevnosti, inovacijah, učinkovitosti investicij, varnosti pri delu, delovni disciplini, učinkoviti rabi energije, nagrajevanju...

Veliko uspeha pri delu, osebne sreče in upamo tudi – zanimivega branja vam želi uredniški odbor Acronijevih Novic.

Ljubo Osovníkar



Uredniški odbor se predstavi

Trenutno nas je šest. Odgovorni, čeprav nenapisano, Ljubo Osovnikar vas je nagovoril že v Uvodniku. Alešu Lagoji, ki nas postopoma zpušča, smo namenili nekoliko več prostora. Prav pa je, da se vam predstavimo tudi ostali člani in zunanji sodelavci.



Polonca Marjanovič:

V uredniškem odboru Novic sem že od samega začetka. Dobro se spominjam časov, ko je SŽ Acroni pričel sodelovati s komunikacijsko skupino SPEM. Na začetku je bila izvedena anketa med zaposlenimi iz katere je bilo razvidno, da so zaposleni premalo obveščeni o

dogajanjih v Acroni-ju in da je pripadnost firmi na nizki ravni. Takrat je padla tudi odločitev, da v Acroni-ju začnemo izdajati Novice. Na samem začetku sem bila za celotno vsebino zadolžena sama in priznati moram, da ni bilo lahko. Na srečo se mi je kmalu pridružila ga. Lilijana Markež, ki je na tem področju postala že prava profesionalka. V zadovoljstvo mi je, da so Novice med zaposlenimi lepo sprejete, kar potrjuje pravilnost takratne odločitve.



Lilijana Markež

Po dolžini delovne dobe pri časopisu sem na drugem mestu. "Ustvarjanje" mi je z leti preraslo iz muke v veselje. Ja, prav zares. Če se spomnim mojih prvih števil, ki so bile na enem listu papirja oziroma na štirih straneh, pa je bilo zanje včasih potrebnega

več truda kot zdaj za dvajset strani. To je velik napredek. Hvala vam, prostovoljcem in tistim, ki morate pisati po službeni dolžnosti. Upam, da vam bodo tudi nekoliko preoblečene Novice všeč. In ne bežite pred menoj, če me zagledate s fotografskim aparatom ali magnetofonom v rokah. Ostalo pa presodite sami. Gradiva imate dovolj vsak mesec.



Nataša Karo

Že v gimnaziji sem aktivno sodelovala v novinarskem krožku. Izdajali smo neke vrste bilten. V času študija ni bilo časa za »novinarske podvige«. Po zaposlitvi v Acroniju sem bila vesela povabila, naj s svojimi

prispevki s področja projekta 20 ključev sodelujem v Novicah. Od julija 2003 »stažiram« v uredniškem odboru. Delo za Novice zna biti zelo zanimivo in poučno. V bistvu mi to delo da priložnost, da še bolje spoznam Acroni. Čeprav me pisanje veseli, včasih pride dan, ko skupaj ne spravim niti enega stavka.



Alenka Kosmač

Z delom v uredniškem odboru šele začenjam, saj naj bi postopoma nadomestila mag. Lagoja. Povabilo k delu me je razveselilo, ker pomeni neke vrste priznanje. Rada se lotevam novih stvari, ki jih ne jemljem kot dodatno obremenitev, ampak kot izziv. To

pomeni novo učenje, nove vsebine in spoznavanje področij, ki so nekoliko izven področja mojega vsakdanjega dela. Pisanje strokovnih besedil mi ne povzroča težav, saj sem na tem področju »doma«. Če bi morala napisati kaj v verzih, kot boter Špik, bi mi pa to povzročilo kar nekaj preglavic. Dela pri Novicah sedaj še ne morem oceniti, mislim pa, da bo zanimivo.

Vsega ne moremo postoriti sami. Besedila že tri leta lektorira (in z zanimanjem prebere) slavistka **Janina Šifrer**, oblikuje pa **Tomaž Repinc** v Tiskarni Radovljica po naših zamislih. Predlog za nov design, kot temu strokovno rečemo, je pripravila **Polona Žlindra**, prav tako zaposlena v Tiskarni Radovljica.



Kako nastajajo Novice?

Najprej nekaj podatkov iz kratke, a pestre zgodovine.

Novice izhajajo od marca 1997. Na začetku so bile to le štiri strani v dvobarvni tehniki. Uspelo nam je pridobiti več rednih dopisnikov - nekateri izmed njih niso člani našega kolektiva - in povečati obseg na 32 strani. Od avgusta 2000 se tiskajo v barvni tehniki.

poslanstvu in vsebini Novic ste lahko prebrali že v uvodniku. Vsebinska zasnova je pestra in jo vsak mesec sproti potrdi uredniški odbor.

Poleg vseh zaposlenih v družbi Acroni jih prejema tudi direktorji družb v sistemu Slovenskih železarn, poslovni partnerji, banke, predstavništva Slovenskih železarn v tujini, upokoenci Acronija, osnovne in srednje šole v jeseniški občini, kulturna društva, krajevne skupnosti, župani gornjesavskih občin, novinarji dnevnih časopisov, radia in televizije ter vsakdo, ki je izrazil željo, da bi jih prejemal.

Naj omenim še to, da nihče v uredniškem odboru ni novinar, oblikovalec ali kako drugače usposobljen za to delo. Glasilo je popolnoma amatersko, zato se najbrž težko primerja s profesionalnimi izdelki iz drugih podjetij.

Tehnična izvedba oziroma izdelava časopisa je prepuščena meni in oblikovalcu v tiskarni. Zbiranje prispevkov ne predstavlja težav, saj jih je dovolj in pokrivajo zelo raznolika področja. Težje je doseči, da prispejo pravočasno. Ko besedilo odpošljete po katerikoli pošti, se moje delo šele začne. Vse je treba lektorirati ter spraviti v določen red. Poenotiti je potrebno velikost in vrsto pisave, robove, zamike itd., uskladiti barve grafov, poudarkov in besedila v okvirih ter predvsem besedila spraviti v vrstni red, tako kot bodo objavljena v časopisu.

Tako nastane predloga, po kateri poteka oblikovanje v tiskarni. Besedilo je potrebno prekonvertirati - prenesti v program za oblikovanje časopisa, za kar pa prej omenjena predloga ni primerna. Oblikovalcu bi razni zamiki, poudarki, okvirčki, grafi in slike med besedilom povzročali težave. Narediti je potrebno še besedilo brez vseh prej naštetih oblik. Drugo poglavje so fotografije. Verjeli ali ne jih vsak mesec nastane okrog 80. Tudi te je potrebno pregledati, včasih tudi malo popraviti ter oštevilčiti, da poteka oblikovanje čim hitreje.

Ko je vse to storjeno, se začne glasilo oblikovati. V predlogo se "naloži" besedilo. Zdaj pride na vrsto oblikovanje posameznih strani. Trudimo se, da se članek zaključi tako, da vam ni potrebno strani obračati, da so fotografije, preglednice in grafi dovolj kakovostni ter primerne velikosti. Večkrat je potrebno kaj izločiti. Takrat nastopijo težave, ker ni prav veliko časa za premišljanje in se hitro prikrade kakšna napaka. Po zaključenem oblikovanju se vse še enkrat pregleda, nato se izdelajo barvni printi. Če tudi na teh ne opazimo napak, se lahko začne postopek tiskanja - izdelava filmov ali plošč, tiskanje, vezava ter pakiranje in odprema na naš naslov.

Kako moram biti včasih sitna, sem izpustila. Saj ni tako hudo. Sem pač takšne narave, da slabe stvari hitro pozabim.

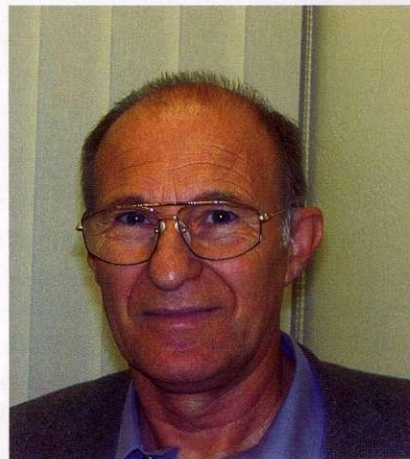
In tako pridete na vrsto vi, bralci, da jih preberete in ocenite. Vsake kritike bomo veseli in jo bomo skušali upoštevati, pohval pa se tudi ne bomo branili.

L.M.

I N T E R V J U

Mag. Aleš Lagoja: "NEPRESTANO JE POTREBNO RAZVIJATI NOVE VRSTE JEKEL "

Aleš Lagoja je član uredniškega odbora že od leta 1999, prispevke za Novice pa pripravlja že od vsega začetka. Poleg tega aktivno sodeluje pri pripravi letnih poročil in strategije Acronija. Sodeloval je tudi pri načrtovanju vseh večjih naložb v Acroniju - vakuumске peči, rekonstrukciji valjarne štekla, rekonstrukciji linije za razogljčenje CRNO v hladni valjarni, dodatni vakumski napravi v jeklarni. Še nekaj mesecev ga loči od "pripravnštva" za tretje življenjsko obdobje. Ker smo si novičarji vzeli zase tokrat malo več prostora, smo ga vprašali, kje vse ga je vodila poklicna pot. Osredotočili smo se predvsem na razvoj in strategijo.



Aleš, beseda je vaša.

Prvič sem se srečal z železarno na praksi, ko sem hodil v srednjo šolo. Po končani srednji šoli leta 1963 pa sem se zaposlil na Javorniku v profilni valjarni. Delal sem kot pomožni delavec. Delo je bilo zelo naporno in nevarno. Ko so valjali profile, je bilo treba na koncu valjavske proge profil ujeti in z njim teči po hladilni površini, kjer so se zlagali v vrsto in hladili. Če ga nisi ujel, je bilo najbolje zbežati proč. Kadar so valjali žico pa je bilo treba kolobar, na katerega se je navijala, ročno odvléci stran. Zapeli smo ga z nekakšnim kavljem in ga odvedli na mesto, kjer so se hladili. Spomnim se, da je bil kolobar zelo težak. Tudi režim dela je bil poseben. Pol ure smo delali, nato je sledilo pol ure počitka, pa zopet pol ure dela. Kljub temu, da je bilo delo zelo naporno je osem ur hitro minilo. Še težje je bilo, če je kdo manjkal. Potem je delo trajalo eno uro, počitek pa pol ure. Tam smo bili kot po pravilu tudi vsi opečeni. Tudi meni se je to zgodilo dvakrat. Metalurških tehnikov je bilo takrat zelo veliko, zato je bilo težko dobiti nekoliko lažje delo. To je bil tudi eden od vzrokov, da sem se odločil za nadaljevanje študija. Doma mi niso mogli finančno pomagati, štipendije pa tudi nisem dobil. Prvo leto sem si pomagal s študentskim posojilom, prejemal pa sem tudi študentsko subvencijo. Naslednje leto sem že dobil štipendijo od železarne in je bilo nekoliko lažje preživeti.

Po opravljeni diplomii in odsluženi vojaščini sem se zaposlil na Raziskovalnem oddelku kot asistent. To je bila dobra šola za mlade inženirje. Srečevali smo se z vsemi težavami v železarni in nabirali dragocene izkušnje. Starejšim inženirjem smo pomagali pri ugotavljanju napak na materialih, pri preiskavah itd.

Na začetku mi je praktičnega znanja primanjkovalo, zato sem zelo veliko časa prebil v knjižnici, kjer sem imel tudi pisarno.

Se vam zdi, da ste včasih strokovnjaki prebili več časa pri študiju literature v knjižnici kot sedaj?

Na to vprašanje je težko odgovoriti. S strokovno literaturo smo vseskozi dobro založeni, poleg tega strokovne revije krožijo med zaposlenimi, tako da ni potrebno priti ravno v knjižnico, če hočeš študirati. Vprašanje je osnovno znanje, ki je potrebno za obvladovanje določenega področja. Metalurgija je zelo širok pojem. Znotraj nje so specialna področja, ki so med seboj skoraj neprimerljiva. Za področje valjavanja potrebuješ druga znanja kot za področje jeklarstva. Velika razlika je tudi med vročim in hladnim valjanjem. Na tistem področju, kamor se usmerjaš se je dejansko potrebno še dodatno usposabljanje.

Kmalu po tem, ko sem nastopil delo asistenta, smo dobili veliko naročilo (nekaj tisoč ton) za visokotrdno mikrolegirano jeklo za izgradnjo hidroelektrarne v Črni gori. Cevi naj bi bile iz naše pločevine NIOVAL 47. Pri izdelavi tega materiala smo bili skoraj noč in dan prisotni pri predelavi in toplotni obdelavi, ker so bile težave z

doseganjem ustreznih mehanskih lastnosti. Zanimiv je bil pristop, kako so potekale preiskave materiala v Metalni v Mariboru, ki je izdelovala cevi in pa preizkusi kako bo material prestal šoke ob odpiranju vode. Cevi naj bi zdržale tlak 200 atmosfer. Pri preizkusu so odpovedale črpalke pri nekaj več kot 100 atmosferah. Takrat pa je dr. Gabrovšek izstrelil: "Sem vedel, da nimate tako dobrih črpalk, da bi naš material porušili."

Ko so starejši inženirji odhajali, smo prevzemali njihovo delo. Tako sem se nekaj časa ukvarjal z razvojem patentirane žice, z žico za elektrode, kasneje z avtomatnimi jekli in jekli za hladno masivno preoblikovanje.

V osemdesetih letih sem postal vodja raziskovalnega oddelka. Kmalu zatem se je začelo krizno obdobje. Železarna je začela izgubljati trge. Svoje je prispevala visoka inflacija. Vse se je dražilo, mi pa svojih izdelkov nismo smeli podražiti. Do nove cene so bili upravičeni le novi izdelki. Tako smo se izmišljevali nova imena za stare izdelke. Na ta način je nastalo tudi ime Acroni. Naša nerjavna jekla so se imenovala PROCRON. Da smo jih lahko podražili smo jih preimenovali v Acroni (kar naj bi pomenilo okrajšano ime za antikorozijsko crom – nikljevo jeklo).

Ker je bilo takrat železarstvo v Sloveniji zelo na slabem glasu, smo del železarne (prejšnji ploščati program) po tem jeklu poimenovali Acroni.

Kriza v devetdesetih se je odražala tudi v opuščanju programov in izdelkov.

Takrat smo veliko razmišljali o ukinitvi debele pločevine. Prevladalo je nasprotno mnenje, in kmalu se je pokazalo, da je to eden pomembnejših izdelkov. Razmišljanje o racionalizaciji proizvodnje debele pločevine prineslo nekaj pozitivnih rešitev - med njimi predstavitev valjanja v valjarno bluming. Danes so izdelki iz debele pločevine za Acroni strateško pomembni, zato je tudi naložba v posodobitev, ki je bila opisana v prejšnjih Novicah nujno potrebna.

Obrat za predelavo debele pločevine je v zadnjih 15. letih prav gotovo doživel največ sprememb.

Od leta 1993 dalje sem pripravljal projekte razvoja Acronija, strategijo Acronija. V prvih letih je bilo zelo težko načrtovati in izvajati naložbe, saj ni bilo denarja niti za najnujnejše rezervne dele. Poleg tega smo imeli po obnovi vroče valjarne velike težave. Proizvodnja nikakor ni stekla po načrtih. Negativni poslovni rezultat se je še poslabšal. Za nameček je bilo to obdobje eno najboljših tržnih let, mi pa tega nismo mogli izkoristiti. Šele koncem devetdesetih let so se rezultati obrnili na bolje in smo zopet lahko začeli razmišljati o naložbah. Naložbe naj bi omogočale povečanje deleža izdelkov z večjo tržno vrednostjo, to so predvsem izdelki iz nerjavnih jekel in elektropločevine. Japonski strokovnjaki iz firme Nippon Steel so pripravili študije za različne variante povečanja proizvodnje dinamo pločevine.

Obravnavali smo različne možnosti povečanja proizvodnje

dinamo pločevine. Variante so bile sledeče: Obnova obstoječe linije, nova linija za proizvodnjo do 100.000 ton in nova linija za proizvodnjo do 150.000 ton. Zadnja je bila predraga, poleg tega bi morali postaviti dodaten valjalni stroj, dodatno opremo za pripravo kolobarjev in razrez, kar bi pomenilo skoraj novo hladno valjarno. Linija za 100.000 ton je bila predraga v primerjavi z obnovo obstoječe linije, s kapaciteto 75.000 ton.

Hkrati pa smo ugotavljali, da bo potrebno povečati tudi proizvodnjo debelih nerjavnih pločevin. Naložba je bila predvidena že v prejšnjem srednjeročnem načrtu, vendar bi bil naložbeni zalogaj za podjetje prevelik.

Za uspešno izkoriščenje dodatnih kapacitet za proizvodnjo dinamo pločevine na obnovljeni liniji CRNO, kjer je zaradi večje hitrosti pretoka materiala skozi linijo na razpolago manj časa za potek razogljčenja mora že vložek (toplo valjani trak) vsebovati manj ogljika. Da to dosežemo je potrebno podaljšati obdelavo jekla v vakuumski napravi v jeklarni, ki pa je predstavljala ozko grlo. Ob predvidenem povečanju proizvodnje nerjavnih jekel pri katerih je proces obdelave jekla v vakuumu še za ca. 50 odstotkov daljši, bi ta naprava postala resna ovira. Zato smo se odločili tudi za izgradnjo dodatne vakuumске naprave.

Naslednji korak je povečanje proizvodnje nerjavnih debelih pločevin. Trendi kažejo na tem področju rast, kar bo pozitivno vplivalo na naše poslovne rezultate.

Ali je jeklo zamenljivo z drugimi materiali?

Vedno se uporablja tisti material, ki je za določen namen najprimernejši tako po lastnostih kot tudi cenovno. Jeklo se zelo prilagaja zahtevam. To pove tudi podatek, da poznamo okrog 3.000 vrst jekel, od teh je bilo v zadnjih 20 letih razvitih 75 odstotkov. Razvijajo se vedno nova jekla, ki so prilagojena novim zahtevam. Tudi v Acroniju moramo imeti sposoben strokoven kader, ki bo razvijal nova jekla, prilagojena zahtevam kupcev. Razvoja Acronija ne moremo graditi na izdelkih iz preteklosti. Tudi pri jeklih, ki jih že dolgo časa proizvajamo, iščemo poti, kako jih proizvajati na cenejši način in jim izboljšati lastnosti. Primer so visokotrdne poboljšane konstrukcijske pločevine, ki so bile v preteklosti močno legirane, z veliko vsebnostjo niklja in kroma, in smo jih včasih veliko prodali. Te pločevine so bile po eni strani drage, po drugi pa slabo varive. Pred varenjem jih je bilo predgrevali, da smo se izognili nastajanju razpok. Zadnjih deset let bi takšne pločevine ne mogli več prodati. Razvili smo nove vrste jekla, legirana z borom, ki praktično ne vsebuje niklja, delež kroma pa je trikrat manjši kot v starem jeklu, pri tem pa dosegajo enake mehanske lastnosti, pri varjenju pa jih ni potrebno predgrevali.

Opravljalite zelo pomembne delovne naloge za Acroni. Kdo vas bo nadomestil?

Nekaj časa bom še aktiven, pripraviti je potrebno osnove

strategije razvoja do leta 2010. Tudi v bodoče bo moral to nekdo opravljati, vendar o tem odloča vodstvo podjetja.

Koliko časa pa ste že v uredniškem odboru Novic?

Pišem že od vsega začetka, v uredniškem odboru pa sem od leta 1999. Od takrat skrbim za rubriko "Iz sveta jekla".

Ste imeli kaj težav z iskanjem primernih tem za članke?

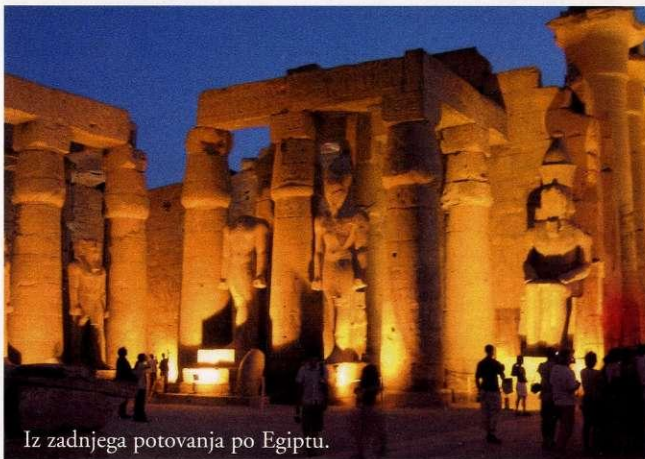
Jeklo se uporablja na mnogih področjih, tako, da je tem dovolj, vendar je treba poiskati takšne, ki so zanimive za bralce. Zato sem včasih posegel tudi na področje tehnike, ki je neposredno povezana z jeklom (prispevek o nanotehnologiji, diamantih).

Delovali pa ste tudi v uredniškem odboru Železarskega zbornika.

Po odhodu inženirja Joža Arha sem prevzel uredništvo Železarskega zbornika. Delo je bilo oteženo, ker so bile železarne že v krizi, zelo težko je bilo pridobiti prispevke, da o finančnih težavah niti ne govorim. Zato smo prenesli uredništvo na Metalurški inštitut v Ljubljano. Zbornik je postal slovenska strokovna revija za področje metalurgije in materialov. Imenuje se »Kovine, zlitine in tehnologije«.

Po čem pa mislite, da si vas bodo sodelavci zapomnili?

Ne vem. Upam, da me bodo ohranili v lepem spominu. Vedno sem se trudil, da nisem bil z nikomer v sporu.



Iz zadnjega potovanja po Egiptu.

Potujete tudi radi. Nam boste v prihodnje tudi o tem kaj napisali?

K pisanju se težko pripravim, lažje bo s kakšno fotografijo. Doslej sem se udeleževal izletov Društva metalurških inženirjev in tehnikov. Zanimajo me tuji kraji, zgodovinske in kulturne znamenitosti ter življenje drugod. Mnogo lepih in zanimivih stvari je po svetu, vendar vedno sproti ob povratku spoznavam, da je najlepše doma.

Kaj pa načrti za prihodnost, poleg potovanja?

Okrog hiše in v njej bo treba še marsikaj postoriti. Že letos je načrtov toliko, da bo dela dovolj najmanj za tri leta. Od doma se lahko odpravim kar peš na krajši izlet v naravo. Tudi to možnost bom odslej lahko večkrat izkoristil.

Srečno Aleš!

L.M.

PILOTNI PROJEKT CMS

V prejšnji številki Novic ste lahko prebrali, kako so se sodelavci, ki so vključeni v projekt CMS, s predlogi za odpravljanje težav v svojem delovnem okolju aktivno vključili v projekt Optimizacija dela na CMS. Skrinjica idej je odlično odigrala svojo vlogo pri evidentiranju težav, za kar se v okviru »Borze problemov«, ki je osnovno orodje metode IZUM (Izkušnje, Znanje, Ustvarjalnost, Motivacija) običajno uporablja ustno predstavljanje idej na sestanku – viharjenje možganov ali bolj učeno »brainstorming«. O ostalih orodjih te metode Ura za izboljšavo, IZUM krožek ter IZUM delavnica bomo kaj več spregovorili, ko jih bomo po vzoru Borze problemov v okviru projekta Optimizacije dela na CMS preizkusili v praksi.

Vsebinsko skrinjice smo preverili dvakrat: 26. 3. in 16. 4. Prvič smo v njej našli 38, drugič pa še 18 predlogov. Po preliminarni analizi prvih 38 predlogov smo skupaj z delovno skupino Specialci preverili smiselnost in upravičenost za realizacijo njihovih 24 predlogov in ugotovili, da jih lahko sodelavci sami realizirajo sedem, štiri ideje pa so bile zanimive za odkup za kasnejšo realizacijo. Določili smo odgovorne in okvirne roke za izvedbo. Fotografije že realiziranih izboljšav pričajo, da so Specialci in pomočnik vodje valjarne A. Miklič, sprejete obveze vzeli zelo resno. Za konec naj predstavim še nekaj števil, ki potrjujejo uspešnost akcije: Deset idej od skupaj 56 je zanimivih za odkup z namenom kasnejše realizacije.

Štirinajst idej bodo avtorji realizirali in jih prijavili kot izboljšave.

Deset idej je bilo podvojenih. Upoštevane so tiste, ki so bile prve prijavljene.

Ena ideja pomeni za realizacijo prevelik finančni zalogaj. Sedem idej je takih, ki so bile že prej načrtovane za reševanje oziroma so že v fazi realizacije.

Dve ideji predlagata vzpostavitev nekoč že vzpostavljenega stanja, torej ne gre za izboljšave.

Za dve težavi sta na razpolago dve boljši rešitvi.

En predlog predstavlja potencialno nevarnost za naprave in delavce.

Realizacija treh predlogov ni smiselna, ker težavo posredno odpravijo že druge izboljšave.

Za pet idej je potrebna podrobnejša strokovna analiza.

Ena ideja ne obeta bistvenega izboljšanja in ne opravičuje stroškov izvedbe.

Spodobi se, da objavimo tudi imena treh sodelavcev, ki so predlagali največ izboljšav:

Tomaž Božič – delovna skupina Specialci (21 predlogov)

Zvone Miklič – delovna skupina Sončki (9 predlogov)

Slavko Došenovič – delovna skupina Specialci (5 predlogov).

Zanimivo naključje je nanoslo, da je Acroni 22. 4., torej en teden za tem, ko smo akcijo zbiranja predlogov že zaključili, obiskal g. Johan Benadie, ki ima bogate izkušnje kot zunanji svetovalec projekta 20 ključev v južnoafriški jeklarni Columbus, in nam kot izredno učinkovit način spodbujanja sodelavcev v inovacijskih procesih priporočil akcijo, ki smo jo ravnokar opisali.

Ob nastanku tega prispevka so bili poleg tistih, ki so bili načrtovani za realizacijo v okviru remonta, že realizirani sledeči predlogi:

- Zatesnitev odprtih pri kolesu žične vrvi – predlagatelj T. Božič, za realizacijo ne vseh treh strojih poskrbel A. Miklič,



- Vodovodna inštalacija na liniji flemanja – predlagatelj S. Došenovič, za realizacijo poskrbel A. Miklič,

- Zaščitna pločevina – iskrolov; CM2 - predlagatelj T. Božič, za realizacijo poskrbel A. Miklič,



- Zatesnitev kontejnerja za fini prah - Odpraševalna naprava, avtor A. Miklič.

A. Novšak

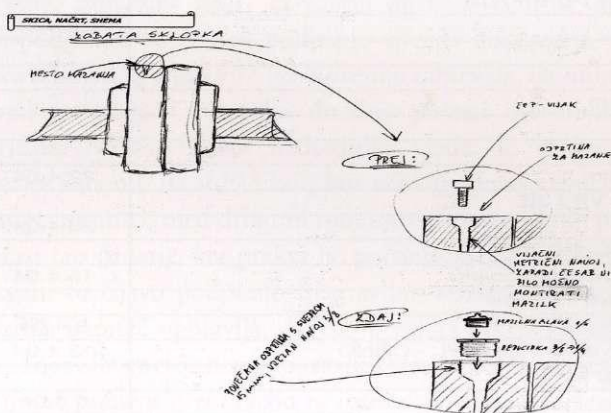
Dve izboljšavi Damjana Hajdinjaka

Sodelavec delovne skupine vzdrževalcev iz vroče valjarne Kaskaderji, Damjan Hajdinjak, je realiziral dve izboljšavi, s katerima je sebi in sodelavcem olajšal delo.

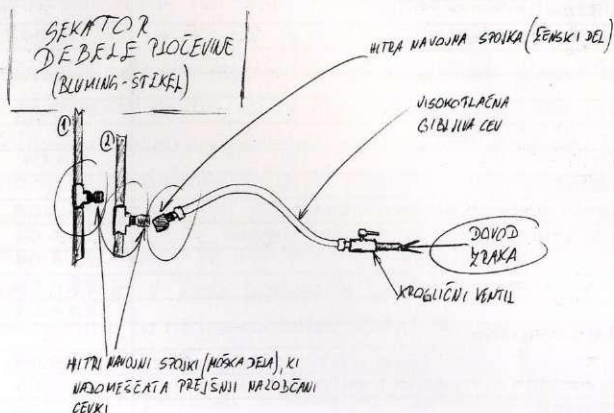
Pri prvi gre za predelavo sistema za mazanje zobatih sklopk na valjčnih mizah in delovnih valjčnic na Blumingu.

Kot je razvidno iz skice, je namesto vijaka-čepa v odprtino za mazanje vgradil mazilno glavo; za prilagoditev je moral uporabiti reducirko.

Tako pri mazanju sklopk ni več potrebno odvijati čepa, ampak se izvede neposredno preko vgrajene mazilne glave, tako da se nanjo natakne za to predviden nastavek naprave za mazanje. Takšna izvedba tudi onemogoča izrivanje masti iz odprtine.



Za izpihovanje dveh med seboj ločenih hladilnih sistemov na sekatorju na Blumingu sta bila na ceveh predvidena narebričena nastavka, na katera se je natikala gumijasta cev, ki se je pogosto snemala. Avtor je nastavka zamenjal z navojnima spojka, gumijasto cev pa je zamenjal z gibljivo visokotlačno, ki jo je opremil z drugim (ženskim) delom navojne spojke.



TOP-TEN LESTVICA

Na pobudo sodelavcev Acronija smo se odločili, da bomo mesečno objavljali imena predlagateljev že realiziranih izboljšav. Lestvico smo poimenovali TOP-TEN, v kateri pa ne bomo objavili le deset (10) najbolj dejavnih, ampak vse, ki bodo prijavili v tekočem mesecu vsaj dva (2) ali več realiziranih koristnih predlogov.

Glede lestvice delovnih skupin z največ prijavljenimi predlogi pa naslednje: uspešnost je razvidna iz seznama koristnih predlogov, zato ni potrebe po dodatni lestvici.

Zap. št.	Priimek in ime	DS	Št. prijav
1.	BRADAŠKJA Silvo	Nujno zlo	7
2.	ŠTEFELIN Emil	Stare korenine	7
3.	LAH Marjan	Kadri	6
4.	MIKLIČ Zvone	Sončki	6
5.	AMBROŽIČ Katarina	RAČ-KO	3
6.	PETERNEL Damjana	RAČ-KO	3
7.	ROZMAN Marjeta	RAČ-KO	3
8.	PETROVIČ Mladen	Orli	3
9.	ALIŠIČ Sabina	Čebelice	2
10.	MARINSEK Filip	Kranjske čebelice	2
11.	JERAM Miran	Dream Team	2
12.	PAPLER Franc	Nujno zlo	2
13.	POLDA Zdenka	Čebelice	2

Obvestilo o trenutni uvrstitvi za pokal 3i

Vse člane delovnih skupin (DS) obveščamo, da so se na tradicionalno tekmovanje za pokal 3i uvrstile že tri skupine iz PC VP:

DOBRE VILE iz Vroče valjarne,
ČUKI iz Jeklarne ter KASKADERJI iz Vroče valjarne.

Kar nekaj skupin je, ki so se že uspele približati uvrstitvi. Tekmovanje bomo izvedli takoj, ko se bosta uvrstili še preostali dve delovni skupini.

V eni od prejšnjih števil Novic smo kriterij za uvrstitev na tekmovanje že objavili, vendar ga še enkrat ponavljamo:

Na tekmovanje se uvrstijo štiri skupine, ki prve dosežejo povprečje dveh (2) realiziranih predlogov na člana delovne skupine.

Veliko uspeha!

Karmen Blatnik

SEZNAM KORISTNIH PREDLOGOV

EMŠKP	NAZIV REALIZIRANEGA KORISTNEGA PREDLOGA - APRIL 2004	PRIJAVA
DS Termi - PC VP / VV		
0727/04	Privaritev profilov na kolobar za pregled površine trakov - ogrodje Steckel	14.4.04
0728/04	Prestavitev mize v kabini Steckel za večjo preglednost in varstvo zdravja (pihanje klime)	14.4.04
0757/04	Predelava zaboja za talino odpraševalne naprave na sekatorju	22.4.04
DS Nujno zlo - PC VP / VV		
0712/04	Kontrola delovanja odpiha vode / Steckel	5.4.04
0713/04	Sprememba programa - RTC hlajenje delovnih valjev / Steckel	"
0714/04	Sprememba programa za vklop sekcij hladilne linije / Steckel	5.4.04
0729/04	Zamenjava tokoodjemalcev-žerjav 16 t - tretja hala	15.4.04
0730/04	Zamenjava tokoodjemalcev-žerjav 16 t - Striper hala	"
0731/04	Blokada cilindra-ogrodje Stekel	"
0732/04	Zamenjava tokoodjemalcev-50 t žerjav - vzh. delavnica	15.4.04
0762/04	Cilinder za zamikanje glavne brusilne glave na brusilnem stroju CMS	28.4.04
0763/04	Konzola za menjavo zapornih ventilov za rampo v strojnici primarnega diskelinga	28.4.04
DS Dream team - PC VP / VV		
0740/04	Ureditev razsvetljave - kabina regulatorjev strojnice Steckel	20.4.04
0741/04	Montaža termostata v elektro-delavnici	"
0742/04	Montaža klima naprave na regulator - potisna peč	"
0743/04	Montaža parapet kanala v kabini strojnice Steckla	20.4.04
DS Sončki - VP / VV		
0744/04	Vodovodna instalacija na liniji flemanja	22.4.04
0745/04	Zatesnitev odprtin pri kolesu žične vrvi CM-1	"
0746/04	Zatesnitev odprtin pri kolesu žične cevi	"
0767/04	Zatesnitev odprtin pri kolesu žične vrvi CMS	"
0748/04	Iskrolov - CM-2	"
0749/04	Zatesnitev kontejnerja za fini prah	22.4.04
DS Sodelavci - PC VP / VV		
0726/04	Preprečevanje odtekanja vode - diskeling Steckel	13.4.04
DS Stare korenine - PC VP / JE		
0750/04	Montaža police na vozu za vmesno ponovco	22.4.04
0751/04	Montaža stopnic na žerjavno progo KL - ADJ	"
0752/04	Prestavitev komandne omarice za INTER-STOP	"
0753/04	Montaža zaščitne stene pred prepikom in iskrenjem	"
0754/04	Montaža obešalnika za delovne bluze in čelade	"
0755/04	Montaža opozorilne table (NEVARNOST)	"
0756/04	Montaža opozorilne table (PRHA) v primeru opeklin	22.4.04
DS Polhi - PC VP / JE		
0761/04	Zategovanje in odtegovanje segmentov "0"	28.4.04
DS Piramida 1A - PC HP		
0733/04	Izdelava "stojala-nosilec" zbirne vreče umazanih delovnih oblek	15.4.04
DS Hitri in uspešni - PC HP		
0724/04	Predelava zunanjega pulta na vstopu linije CRNO	9.4.04
0725/04	Priprava kolobarja dinamo pločevine na vstopnem delu linije RWL - CRNO	13.4.04
DS Orli - PC HP		
0715/04	Filtrirni vložki - valjarna Sendzimir	6.4.04
0716/04	Lovilec hidravličnega olja - valjarna Sendzimir	"
0717/04	Zaščitna mreža	6.4.04
DS FTVT - PC HP		
0739/04	Zaščita hidravličnega cilindra dviznega vozu	20.4.04
DS RAČ-KO - Službe		
0703/04	Ureditev delovnega prostora	2.4.04
0704/04	Izpis podat.iz central.informacij.sistema v Excel.baze in obdel.podat.z vrtljiv.tab.	"
0705/04	Prestavitev klimatske naprave	"
0706/04	Dodatna polica pri vratih za prejeto in oddano pošto	"
0707/04	Pridobitev prostora in varstvo zdravja z dodatno polico za namestitev tipkovnice	"
0708/04	Elektronsko poročilo o poslovanju	"
0709/04	Termostatski ventil + rešetka v pultu za pretok zraka	"
0710/04	Standardizacija oblike poslovnega poročila	"
0711/04	Mizica za printer	2.4.04
DS Kadri- Službe		
0718/04	Obrazec za izračun stimulacije na tehtnici s postavljenim sistemom	7.4.04
0719/04	Obrazci za izračun stimulacij v valjarni	"
0720/04	Obrazec "Poročilo PDP"	"
0721/04	Poročilo o merljivih kriterijih valjarne	"
0722/04	Obrazec za izračun stimulacij v Jeklarni	"
0723/04	Obrazec za spremljanje usposobljenosti zaposlenih	7.4.04
DS Čebelice - Službe		
0734/04	Izdelava tabele "Materialna bilanca JE po posameznih vlivanjih nerjavnih kvalit"et	16.4.04
0735/04	Izdel.tabele za spremljanje surovin po posam.vlivanjih nerj.kvalitet za določen mesec	16.4.04
0758/04	Izdel.tabele za posredovanje podatkov plačilnega prometa po e-pošti	23.4.04
0759/04	Izdelava računalniške tabele avansnih računov	28.4.04
0760/04	Izdelava računalniške tabele popravka vrednosti	28.4.04
DS Kranjske čebelice - Službe		
0736/04	Visoko permeabilna gotova elektro-pločevina	16.4.04
0737/04	Visoko permeabilna elektro-ploč. za kompresorske motorje in motorje z večjim učinkom	16.4.04
DS Kemiki - Službe		
0738/04	Računalniški program za spremljavo analiz na aparatih Leco in spectometer-lab. JE-2	20.4.04

ALI V EVROPI DELAJO KOT NORI?

(Ne delajte kot nori, delajte s pametjo – prof. M. Mulej)

Kaj pomeni zgolj formalnopravni vstop Slovenije v EU kot eno izmed treh najinovativnejših območij sveta?

Dr. Matjaž Mulej, zaslužni profesor teorije sistemov in inovacij - EPF Maribor- je v članku "Slovenija v neokolonialni nevarnosti" v prvi majski številki Financ izrazil zaskrbljenost nad trditvami politikov, da sta se za Slovenijo s prvim majem 2004 končala dva procesa: tranzicija in vstop v EU.

Pravno in formalno je sicer njihovo navdušenje upravičeno, ekonomska stvarnost pa nam daje slutiti, da smo s tem storili še prvi korak. Začeto delo bo tam, kjer so ga zaključili politiki, moralo nadaljevati gospodarstvo. Še posebej prof. Muleja moti, da so razni organi od državnega zbora, vlade, političnih strank, občinskih svetov, upravnih enot, razvojnih agencij, zbornic do gospodarskih subjektov praktično prezrli dokument, v katerem je EU leta 1997 od Slovenije zahtevala, da mora pred vstopom v evropsko družino postati inovativna družba. Navaja izjavo predsednika vlade, ki je pred časom omenil, da v EU bolj kot velikost države štejejo druge lastnosti, med drugimi tudi inovativnost, hkrati pa izrazi razočaranje, ker praksa ne potrjuje, da tudi našti organi to izjavo podpirajo in pravilno razumejo. Avtor članka namreč ugotavlja, da vsaj z vidika prevladujočih vrednot Slovenci še nismo opravili s tranzicijo. Tranzicija namreč pomeni preobrazbo za realsocialistično stvarnost značilne rutinersko proizvodjalne družbe in ekonomije v inovativno. Tega pa ni mogoče doseči samo s spremembami pravnega reda in formalnih institucij, temveč so potrebne tudi spremembe prevladujočih vrednot v kulturi, etiki in normah, ki podpirajo inovativnost in podjetnost.

Odgovornost za te spremembe zadeva vse nas, čeprav je prof. Mulej pri svojih vprašanjih bolj določen: »In kolikokrat so prej našti organi in organizacije upoštevali, da je inovacija po evropski definiciji vsaka koristna novost in da o njeni koristnosti odločajo odjemalci oziroma trg, ne pa avtorji? Kako glasno in pogosto so se trudili, da bi to razumeli vsi v Sloveniji? Kolikokrat so javno povedali, da se konkurenčnost, ki temelji na produktivnosti in ne na nizkih plačah ter šibki naložbeni sposobnosti, dosega le z inoviranjem? In da je inoviranje možno in nujno v vseh dejavnostih, ne le v podjetjih, in v vseh poslovnih funkcijah, ne zgolj v proizvodnji? In ne le s tehnološkimi raziskavami, temveč z ustvarjalnim sodelovanjem vseh strok? Kako glasno in pogosto so pokazali z lastnim zgledom, da take

opredelitve upoštevajo tudi sami? Kako glasno in pogosto so prej našti organi in organizacije analizirali slovensko prakso uvajanja certifikatov ISO 9000 z vidika skrbi za odlično kakovost, ki pa ne pomeni le skrbi za jasen vpogled v proces, temveč predvsem skrb za inoviranje?«

Napovedi generalnega sekretarja Obrtne zbornice, da bo z vstopom v EU v obrtnih podjetjih ogroženih veliko delovnih mest, prof. Mulej komentira z dejstvom, da primerljive produktivnosti in konkurenčnosti ni mogoče doseči brez inovativnosti in da je odpuščanje zaposlenih v najbolj inovativnih mnogo redkeje kot v neinovativnih podjetjih, organizacijah in tudi državah. Članek prof. Mulej zaključuje z retoričnim vprašanjem. »V katero skupino držav, organizacij in ljudi torej hoče Slovenija? Med tiste z visoko kakovostjo življenja oziroma inovativne ter zato produktivne in konkurenčne ali med kolonialno odvisne, rutinersko nespremenljive? Zgolj formalnopravni vstop v EU kot eno izmed treh najinovativnejših območij sveta pomeni, da hoče biti Slovenija neokolonija in torej živeti v miru in slabo namesto podjetno, inovativno in dobro. Srednje poti namreč ni, čeprav je morda kdaj bila. Gospodarski razvoj jo je odpravil, globalizacija pa razlike med inovativnimi in manj inovativnimi samo še pogloblja.«

Na to vprašanje smo v Acroniju odgovorili že pred desetletjem. Pa se tega res vsi zavedamo?

A. Novšak

ena peklena

Inovator umre in se, ker je bil za časa življenja preveč pogolten na denar, znajde v peklu. Težke razmere v novem okolju mu niso preveč všeč, zato se takoj poloti uvajanja izboljšav. V kratkem imajo tako v peklu klimo, WC-je, avtomate z osvežilnimi napitki, kabelsko televizijo... Inovator postane zelo priljubljen tudi pri hudičih in celo pri Luciferju.

Nekega dne se na konferenci o posmrtnem življenju srečata Bog in Lucifer in beseda nanese tudi na to, kako uboge duše v peklu trpijo.

»To je stereotip. Zdaj se imamo super,« razlaga Lucifer. »Življenjski standard se nam je močno popravil in samo vprašanje časa je, kdaj se bo naš inovator spomnil česa novega!«

"Kaj?!! Inovatorja imate? To bo pomota, pri nas bi moral biti, takoj mi ga pošljite!" se razburi Bog.

"Ni govora!" odgovori Lucifer. "Zelo sem zadovoljen z njim in ostal bo pri nas!"

"Hitro mi ga pošlji, sicer te bom tožil!" zagrozi Bog.

Satan se začne na vse grlo krohotati in odgovori: "Ja, ja, prav gotovo, kje pa misliš v nebesih dobiti kakšnega odvetnika?"

PROJEKT »ČISTA PROIZVODNJA«

Koncept »Čiste proizvodnje« (ČP) v svetu se je pojavil kot odgovor na rastoče zahteve po preventivnem zmanjšanju industrijskega onesnaževanja, po učinkoviti rabi produkcijskih virov in trajnostnem razvoju oziroma kot alternativa dotedanjim strategijam nadzora industrijskega onesnaževanja.



Politika okolja je eno najuspešnejših področij delovanja EU. Tako je EU prevzela vlogo pobudnice pri ustvarjanju skupne okoljske politike, ki bi služila kot vodilo širši svetovni skupnosti. Tudi Slovenija je morala kot članica EU prevzeti to obveznost. Obstaja cela vrsta standardov in smernic, ki nudijo pomoč pri ravnanju z okoljem v podjetjih. Izbor sistema temelji na značilnostih podjetja, njegovih potrebah in vrsti zainteresiranih javnosti, ki jim je informacija o poslovanju podjetja namenjena. Velja pa, da se dobra podjetja ne ustavijo samo pri enem pristopu, temveč uvajajo kombinacije različnih sistemov, kot so zahteve standarde ISO 14001, čiste proizvodnje, sistem dvajsetih ključev...

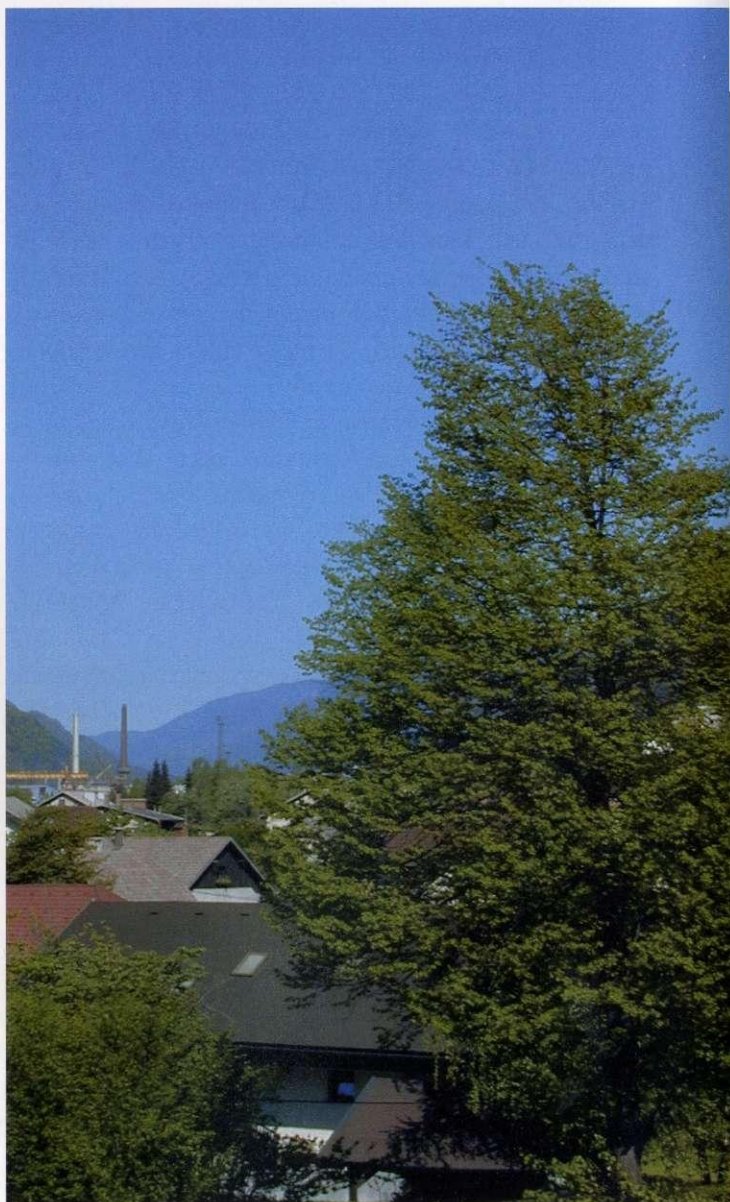
Usposabljanje podjetij za izvajanje aktivnosti v skladu z načelom ČP poteka v okviru projekta »Čista proizvodnja«, ki ga vodijo podjetje Liveo, d.o.o., Kemijski inštitut Ljubljana in Gospodarska zbornica Slovenije. Cilj projekta je doseči prihranke in koristi:

- z racionalnejšo rabo surovin, vode in energije,
- z znižanjem obratovalnih stroškov,
- z zmanjševanjem količine odpadkov in emisij,
- s povečanjem stopnje produktivnosti in boljše kakovosti proizvodov,
- z zmanjšanjem stopnje odškodninske odgovornosti (izpolnjevanje zahtev varstva pri delu in zakonodaje varovanja okolja),
- z ustvarjanjem podobe okolju prijaznega podjetja.

Med udeleženci projekta je tudi Acroni. Projekt traja eno leto v okviru 10 delavnic, ki so potekale na Gospodarski zbornici v Ljubljani. Za vodenje projekta se je sestavila okoljska skupina, katera načrtuje, organizira in nadzira izvajanje projekta. Člani delovne skupine so hkrati tudi člani Tima za okolje PC Hladna predelava (Darko Gregorič, Andreja Purkat, Bojan Finc, Brane Urh, Franc Pintar, Alenka Rožič) ter Acronijev svetovalec za energetiko Dušan Novkovič. Najprej se je izdelala ocena procesov in proizvodnih aktivnosti, ki predstavlja uvodno stopnjo, na osnovi katere smo dobili informacije za odločitve, načrtovanje in izvajanje projektov preprečevanja onesnaževanja.

Uspeh projekta ČP vrednotimo glede na stopnjo zmanjševanja vseh odpadkov in stopnjo zmanjševanja obremenjevanja okolja, glede na znižanje stroškov upravljanja z odpadki, glede na prihranke, izboljšano kakovost proizvodov in storitev, povečano produktivnost, zadovoljstvo zaposlenih...

Alenka Rožič



Notranje presoje

Novi mednarodni standard ISO 19011:2002 združuje zahteve za načrtovanje in izvajanje presoj ter izbiranje in ocenjevanje presojevalcev.

Slovenski standard SIST EN ISO 19011:2003 Smernice za presojanje sistemov vodenja kakovosti in/ali ravnanja z okoljem, ki je enakovreden mednarodnemu ISO 19011:2002 razveljavlja in nadomešča dosedanje standarde s tega področja: ISO 10011-1:1990, ISO 10011-2:1991, ISO 10011-3:1991, ISO 14010:1996, ISO 14011:1996 in ISO 14012:1996.

SIST EN ISO 19011:2003 podaja napotke o načelih presojanja, vodenju programov presoj, izvajanju presoj sistemov vodenja in tudi napotke glede kompetentnosti presojevalcev.

V prvi polovici leta bomo zaključili 17 notranjih presoj.

Lani uvedenim spremembam pri načrtovanju notranjih presoj se letos pridružuje **terminska sprememba**. Glavnino presoj smo prenesli v prvo polovico leta, v drugi polovici pa bodo po potrebi potekale kontrolne, dopolnitvene in/ali delne notranje presoje. Skupina aktivnih notranjih presojevalcev sistema vodenja kakovosti trenutno šteje 21 članov. Od teh jih je 11 usposobljenih za vodenje presoje, ostali pa še pridobivajo izkušnje. V maju in juniju bomo v skladu z načrtom zaključili izvajanje notranjih presoj sistema vodenja kakovosti na 17-ih področjih. Pri dveh od teh, ki bosta izvedeni v sektorju Kemija, bo pridobljena ocena učinkovitosti in skladnosti sistema vodenja kakovosti, ki ga za preizkuševalne in kalibracijske laboratorije predpisuje standard SIST EN ISO/IEC 17025, pri vseh ostalih pa bo ugotovljena skladnost z zahtevami standarda SIST ISO 9001:2000 in seveda vso ostalo nadrejeno ter sistemsko dokumentacijo.

Maja Presterel



Utrinki z zadnjih presoj



ROČNO ORODJE

Odgovornost za varnost in zdravje pri delu ni samo na strani delodajalca. Tudi delavec mora upoštevati navodila in predpise ter tako skrbeti za svojo varnost in zdravje, kakor tudi za varnost in zdravje drugih oseb, ki je pogojena z njegovimi dejanji ali nalogami pri delu.

Tokrat vas seznanjamo z napotki, kaj je pomembno pri nabavljanju ročnega orodja in kako z njim varno ravnati.

Delodajalec mora v okviru s svojih odgovornosti ukreniti vse, da bi zagotovil varnost in zdravje delavcev, preprečil tveganja pri delu, opozarjal in usposabljal delavce, kakor tudi organiziral delo in sredstva.

Delodajalec mora izvajati ukrepe in pri tem upoštevati naslednja temeljna načela varnosti in zdravja pri delu:

izogibati se tveganjem,

oceniti raven tveganja, ki se ji ni mogoče izogniti,

obvladovati tveganja pri njihovem viru,

prilagajati delo posamezniku, zlasti kar zadeva zasnovno delovnih mest, izbiro delovne opreme in delovnih metod.

Vsak **delavec** je odgovoren, da sam v skladu s svojo usposobljenostjo in navodili, ki jih dobi od delodajalca, skrbi za svojo varnost in zdravje, kakor tudi za varnost in zdravje drugih oseb, ki je pogojena z njegovimi dejanji ali nalogami pri delu.

Delavci morajo v skladu s svojo usposobljenostjo in navodili delodajalca:

pravilno uporabljati stroje, aparate, orodje, nevarne snovi, transportno opremo in druga delovna sredstva, opustiti samovoljno spreminjanje ali odstranjevanje namenskih varnostnih naprav na strojih, orodjih, opremi.

Ročno orodje

Ročno orodje je najstarejše delovno sredstvo. Kljub razvoju mehanizacije ga še vedno vsakodnevno uporabljamo. Mnenje, da ni nevarno, je zgrešeno. Poškodbe so pogoste in povečini povezane z napačno uporabo, ko gre za opravljanje del, za katera je treba po tehnoloških načelih uporabljati drugačna orodja. Ročna orodja so namenjena za ročno delo. To pa zahteva občutek in smisel za uporabo orodja. Vsako orodje je predvideno za uporabo z omenjeno silo. Če ga uporabljamo s silo, ki je večja od dovoljene, se orodje poškoduje, enako pa tudi delavec, ki ga uporablja. Zgled za to je hkratna uporaba dveh ključev za maticice, podaljšanje ročaja orodja s cevjo, uporaba vijčnika namesto dleta za izsekavanje in podobno.

Nabava ročnega orodja

Čeprav najdražje orodje ni vedno tudi najboljše, nas pri nabavi ne smejo zapeljati nizke cene in ne segajmo slepo po cenених orodjih neznanih ali dvomljivih proizvajalcev.

Za nabavo določene vrste orodja se odločimo šele takrat, ko smo proučili vrsto dela in materiale, ki jih bomo z orodjem obdelovali. To je posebno pomembno za orodje, ki se uporablja v serijski proizvodnji. Vrste in

oblike orodij naj določi že oddelek za pripravo dela ali pa najboljši poznavalec orodja v podjetju.

Pri nabavi ročnega orodja moramo posebej paziti, da mu je priložena vsa predpisana in zahtevana dokumentacija (pisne izjave, navodila za delo, sheme, napotki za vzdrževanje, garancija, seznam servisov).

Za varno in pravilno delo z ročnim orodjem mora skrbeti predvsem delovodja. Svoje znanje mora obnavljati, preverjati ter ga prenašati na podrejene delavce in jih seznanjati s pravili o varni uporabi posameznih vrst ročnega orodja. To mora storiti predvsem pri uvajanju in poučevanju novih delavcev in učencev-vajencev, pri sprejemu in nadzorovanju premeščenih delavcev, pri delu z novimi orodji.

Prenašanje orodja

Ne prenašajmo orodja v žepih!

Delavec naj nikoli ne prenaša orodja, ki ga kakor koli ovira. Posebno ne, ko pleza po lestvi ali hodi po strmih stopnicah. Za dviganje orodja s tal na delovna mesta na višini uporabljamo zaprto torbo, primerno posodo, močno vrečo, zaboj in podobno. Na enak način spravljamo orodje nazaj na tla in ga ne prenašamo v roki, žepu ali mečemo z višine na tla. Če ima delavec na obleki prišit poseben žep ali na pasu nameščeno torbico za prenašanje orodja, sme nositi v njem le tisto orodje, za katerega sta žep ali torbica narejena.

Delavci naj orodje drug drugemu podajajo iz roke v roko, nikoli naj si ga ne mečejo.

Osnovna pravila za varno delo z ročnim orodjem:

- uporabljamo izključno in samo kakovostna orodja, ki so izdelana iz ene vrste snovi (kovine, umetna masa, les),
- držalo naj se dobro prilega dlani,
- izberimo orodje, ki ima pravilno trdoto. Pretrd material se drobi, premehak se krivi,
- orodje uporabljamo le za tiste namene, za katere je izdelano,
- če so v delovnem okolju vnetljive ali eksplozivne snovi, uporabljamo orodje, ki ne iskri,
- če obdelujemo predmet, ki bi lahko prišel pod električno napetost, uporabljamo samo izolirana orodja,
- orodje redno pregledujemo in preskušamo ter ga, če treba, takoj zamenjamo ali popravimo,
- redno ga moramo čistiti in le takšno shraniti,
- odlagajmo ga na pravem mestu: ne smemo ga polagati blizu vrtljivih strojnih delov,
- posebno moramo varovati rezila in konice orodja. Koničasta in ostra orodja zavarujte proti neprevidnim prijemom. Dlet, izvijačev in drugega koničastega ali rezilnega orodja nikoli ne prenašamo v žepu! Takšno orodje je treba prenašati v zaboju, torbi za ročno orodje ali v torbici na posebnem pasu. Če ne gre drugače, tudi v roki, vendar s konico ali z rezilom, obrnjenim proč od telesa. Še primerneje pa je, če ga prenašamo z zavarovano konico oziroma rezilom,
- organizirajte skladišče orodja, ki ima poseben prostor za izdajanje, vračanje in pregled orodja.

S pravim ročnim orodjem bo ostala roka dolga zdrava in nepoškodovana.

Janko Legat

PREVERJANJE VPELJANIH UKREPOV CDA ZA I. ČETRTLETJE

V januarju smo zaključili 1. fazo projekta Celovite Optimizacije Podjetniških Procesov, katerega cilj je racionalizacija stroškov in povečanje učinkovitosti. Vodje raziskovalnih enot so takrat predstavili odobrene ukrepe, ki so jih predlagale posamezne raziskovalne enote. Vodje raziskovalnih enot so vsak mesec poročali preko internih obrazcev, služba Kontrolinga pa je spremljala učinke vpeljanih ukrepov.

Prvo četrletje in rezultati so že za nami. Namen srečanja, ki je bil organiziran v maju kot »Training on the job«, je bil preveriti uvedene ukrepe, ki so bili terminirani za vpeljavo v I. četrletju (do 31.03.04), s posebno pozornostjo na tistih ukrepih, kjer je glavni učinek **prihranek na času**.

Glavne ugotovitve »Training on the job« so:

- Potrebno je definirati merljive cilje. V cilju se mora odražati uspešnost.
- Odgovornost za uvedbo odobrenega ukrepa ima sodelavec, ki je ukrep predlagal.
- Ukrepi, ki zamujajo z vpeljavo, so v veliki meri povezani z uvedbo informacijskega sistema.
- Veliko je predlaganih ukrepov, kjer bo celoten učinek viden v četrtem četrletju.
- Nekateri prikazani prihranki se bodo morali še dokazati.

Naslednji korak CDA bo transformiranje **časovnih prihrankov v realne učinke**. V ta namen bodo organizirane delavnice za vodje raziskovalnih enot, kjer se pojavljajo časovni prihranki.

Primer merljivih ciljev in kazalnikov (VIR: Prof. dr.

Hans Ferk & Partner d.o.o.)

Nataša Karo

Aktivnosti, ki izhajajo iz merljivih ciljev!

Časovni prihranek

Za katere koristne aktivnosti bom ta prihranjeni čas porabil?

CILJ	KAZALNIK	EM	AKTIVNOST
Za prodajo			
UČINKOVITEJŠA PRODAJA	Obseg pokritja/sodelavec prodaje	SIT	
Za kontrolo			
ŠT. REKLAMACIJ = 0	Št reklamacije/leto	Število	
	Delež izmeta/proizvedena količina	%	
KAKOVOST BREZ NAPAK	Št.sprememb/proizvedeno količino	Število	
Za vzdrževanje			
VEČJA IZRABA ZMOGLJIVOSTI	Izraba tehnicnih kapacitet	%	
	Efektivne ure/norma ure	%	
Za človeške vire			
ZADOVOLJSTVO SODELAVCEV	Indeks zadovoljstva zaposlenih	%	
STALNE IZBOLJŠAVE	Št. predlogov/sodelavca	Število	
	Delež sodelavcev v projektih	%	
	Št. realiziranih projektov	Število	
Za finance			
⇒ UČINKOVITA IZTERJAVA	Delež plačil kupcev v roku	%	
	Placane zamudne obresti dobaviteljem	SIT	
Za energetiko			
OPTIMALNA PORABA ENERGENTOV	Poraba energentov / profitni center, tehnološka linija, izmena	Kwh,..	

PRIZNANJE ZA DOSEŽEK PRI UČINKOVITI RABI ENERGIJE

V močni konkurenci trinajstih projektov, pri katerih se je ocenjevalo inovativnost in atraktivnost projekta, donosnost projekta, pozitivne vplive na okolje, možnosti ponovitve ter kakovost spremljanja učinkov, je komisija podelila projektu »Uvajanje ciljnega spremljanja proizvodnje in rabe komprimiranega zraka v podjetju SŽ Acroni d.o.o.« priznanje za dosežek pri učinkoviti rabi energije.

Center za energetske svetovanje Enekom, ki je naš zunanji izvajalec pri projektu ciljnega spremljanja rabe energije, je letos prijavil na natečaj za energetske učinkovite projekte »Uvajanje ciljnega spremljanja proizvodnje in rabe komprimiranega zraka v podjetju SŽ Acroni d.o.o.«. Natečaj sta v okviru Dni energetikov razpisala Agencija RS za učinkovito rabo in obnovljive vire energije ter revija Gospodarski vestnik. Dnevi energetikov so najuglednejši letni dogodek na področju učinkovite rabe energije, kjer se zberejo vsi, ki so povezani z energetske managementom.

Metoda ciljnega spremljanja rabe energije predstavlja novost, ki se je šele začela uvajati v slovenska podjetja. Naše podjetje je na osnovi sledenja najnovejših trendov na področju uvajanja učinkovite rabe energije že doseglo konkretne prihranke. Prihranki za omenjeni projekt, ki predstavlja del celotnega projekta »Uvajanje ciljnega spremljanja rabe energije«, so na letnem nivoju ocenjeni na 18,8 mio SIT.

Kot glavne zaslužne osebe za izvedbo projekta so bile določene, mag. Bogomil Kandus pri izvajalcu ter dr. Neda Karba in Marko Sušnik kot vodje delovnih skupin v Acroniju.

Priznanje predstavlja dobro promocijo našega podjetja in je eden od korakov na poti do priznanja za **energetsko učinkovito podjetje**.

Poleg metode ciljnega spremljanja rabe energije z ustreznim programskim orodjem pa je bil za proizvodnjo in distribucijo komprimiranega zraka postavljen tudi nadzorni sistem. Sistem smo v Acroniju načrtovali in izvedli z lastnim kadrom, za kar sta v operativnem pogledu najbolj zaslužna sodelavca oddelka »Procesna avtomatika«, g. Milan Ravnik in g. Marko Čufer.

Nadzorni sistem je koncipiran tako, da operaterju omogoča ukrepanje v realnem času. Prednost lastnega razvoja je v tem, da sistem lahko stalno prilagajamo novim zahtevam ter razširitev in ga lahko nadgrajujemo z minimalnimi stroški.

Dušan Novkovič

SLABI VIDLJIVOSTI V PC PDP ŠTETI DNEVI

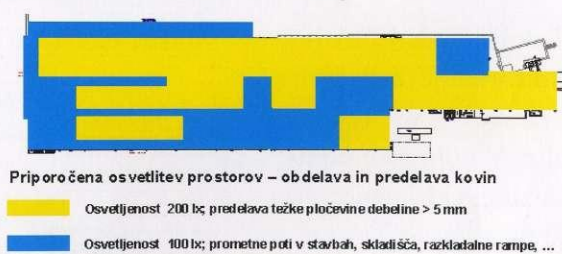
Ne le nove sodobne naprave za obdelavo jekla, tudi optimalnejši delovni pogoji so pomembni za doseganje in preseganje optimističnih ciljev v sedanjem, še bolj pa v prihodnjih gospodarskih načrtih. Eden od teh pogojev je prav gotovo optimalna osvetljenost delovnih prostorov, zato smo se v Acroniju odločili za postopno posodobitev razsvetljave, prvi sklop posodobitve bo izveden v PC predelava debele pločevine.



Obstoječa inštalacija v tem obratu je stara več kot 50 let in je kljub tekočemu vzdrževanju potrebna zamenjave, poleg tega so meritve osvetljenosti posameznih sektorjev pokazale tudi do trikrat slabšo osvetljenost od priporočil slovenskega društva za razsvetljavo, ki predvidevajo za predelavo težkih pločevin 200 lx, skladišče, prometne površine in veže pa 100 lx.

S sodobno tehnično rešitvijo preureditve razsvetljave, ki jo bodo izvedli delavci EL-TEC Mulej, bomo popolnoma prenovili inštalacijo, z zamenjavo ustreznih varčnih sijalk ter postavijo nadzornega sistema za racionalno rabo energije pa predvidevamo, da se bo poraba električne energije prepolovila, obenem pa bo osvetljenost skladna s priporočili slovenskega društva za razsvetljavo in z zakonodajo, ki ureja to področje.

Osvetljenost prostorov – novo stanje



Ker je projekt ob tem, da ureja področje delovnih pogojev, tudi ekološko in ekonomsko naravnano, sta bila tako investitor, kot izvajalec ob podpisu pogodbe optimistično razpoložena, da se bodo tovrstne sanacije nadaljevale v celotnem Acroniju.

Dušan Novkovič

JUBILANTI DELA

10 LET:

ELVIR KULALIČ PC Hlad.pred.
BOŠTJAN SMOLEJ PC Hlad.pred.

20 LET:

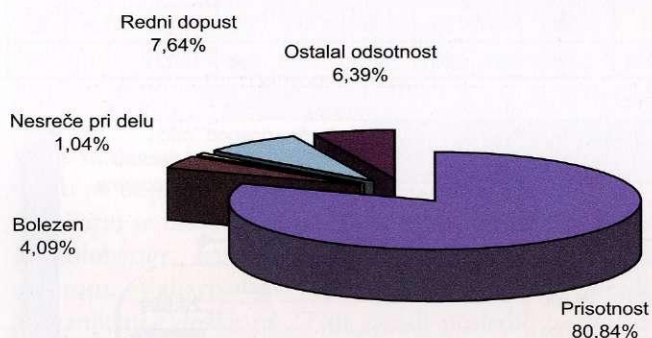
ZVONKO MEDJA VP jeklarna

30 LET:

HASAN KLJUNIČ VP jeklarna
JOŽE MAVRER PC Hlad.pred.
VOJO MITOVSKI PC Hlad.pred.
MIRO KODER PC PDP

Iskrene čestitke!

odsotnost



Aprila 2004 je bila bolniška odsotnost z dela enaka kot lani v istem mesecu. Za tri odstotke pa je bila večja ostala odsotnost.

Ivanka Mavri

Nov poklic so pridobili

JASNIČ BLAŽ - PC Hladna predelava, je 10.3.2004 zaključil izobraževanje ob delu in si pridobil poklic: diplomirani ekonomist.

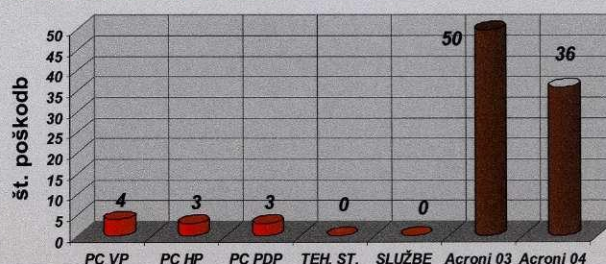
ZUPANČIČ TANJA - Prodaja, je 15.4.2004 zaključila podiplomski študij in si pridobila poklic: magistrica znanosti s področja ekonomije in poslovnih ved.

Iskrene čestitke!

GIBANJE POŠKODB PRI DELU

V mesecu aprilu 2004 se je pripetilo **10 poškodb pri delu**. Poškodovani so bili zaradi posledic teh poškodb in posledic poškodb v preteklosti **odstotni z dela 265 delovnih dni**, to je dobrih **26 delovnih dni na poškodbo**.

Število poškodb po enotah



V mesecu **aprilu 2004** so se pripetile 3 poškodbe pri delu manj v primerjavi z aprilom 2003. Trend padanja št. poškodb v Acroniju se tako nadaljuje.

mesec	PCVP	PC HP	PC PDP	TEH.ST.	SLUŽBE
April 2003	3	5	4	0	0
April 2004	4	3	3	0	0

Pogostost-F2 (št. poškodb/milijon proizvodnih ur)



Pogostost na ravni Acronija je v primerjavi z januarjem 2003 nižja. V tekočem mesecu pa je največja v PC predelava debele pločevine, sledi PC Hladna predelava, PC Vročna predelava. V službah in Tehničnih storitvah ni bilo poškodb.

Resnost poškodb-G1 (št. izgubljenih dni/100 proizvod. dni)



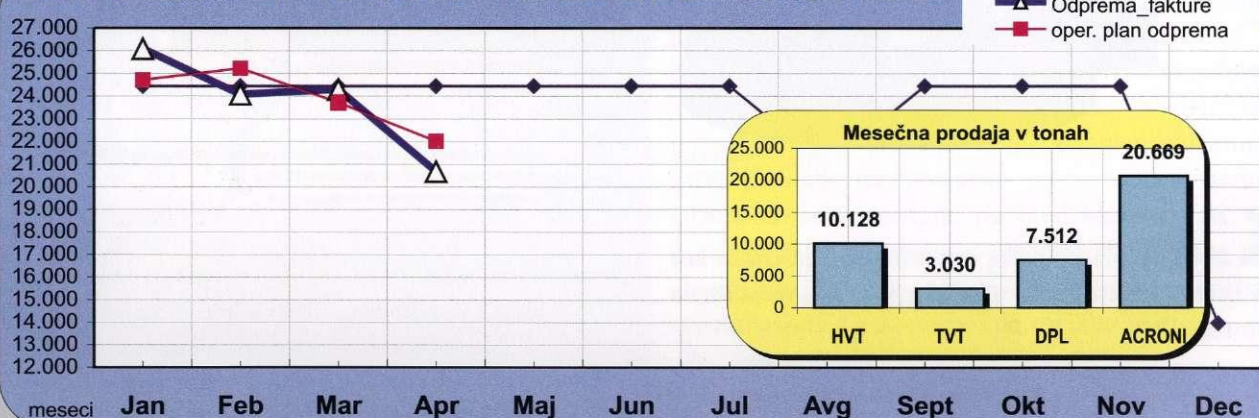
Zaradi bolovanja delavcev, ki so imeli poškodbe v prejšnjih mesecih, je resnost največja v Tehničnih storitvah, sledi ji PC PDP, PC VP ter PC HP.

Franc Pintar

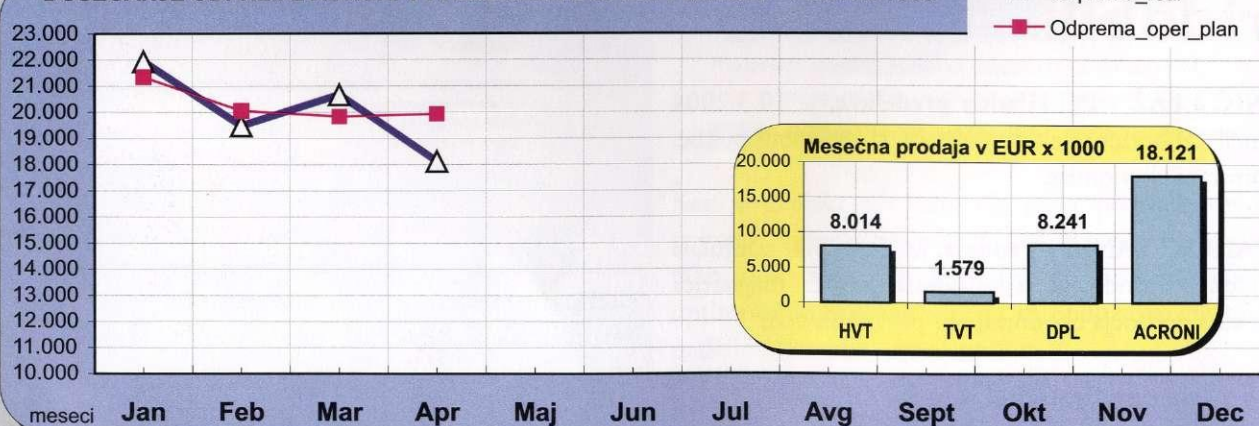
POSLOVANJE V APRILU

	NERJAVNA			JEKLA ZA ELEKTROPLOČEVINO						MALOGLJ. in			KON.LEGIR. in			SKUPAJ		
	JEKLA			DINAMO			ELMAG			NAVAD. KON. JEK.			JEKLA za POBOLJ.					
	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	7.061	6.760	104	7.187	8.600	84	2.605	3.200	81	8.558	10.840	79	1.710	2.100	81	27.121	31.500	86
VALJARNA	3.891	5.050	77	7.130	5.900	121	2.035	2.300	88	7.836	9.010	87	2.157	1.740	124	23.049	24.000	96
IZDELKI ...PROIZVODNJA																		
HVT	1.551	1.500	103	5.619	5.700	99	1.963	2.000	98	359	100	359	770	800	96	10.263	10.100	102
TVT	124	100	124							2.867	2.900	99	333	300	111	3.324	3.300	101
DPL	2.915	3.200	91							4.752	4.900	97	776	500	155	8.443	8.600	98
ACRONI	4.590	4.800	96	5.619	5.700	99	1.963	2.000	98	7.978	7.900	101	1.879	1.600	117	22.029	22.000	100
IZDELKI ...ODPREMA v tonah																		
HVT	1.523	1.500	102	5.367	5.700	94	2.021	2.000	101	379	100	379	839	800	105	10.128	10.100	100
TVT	189	200	95							2.626	2.800	94	214	300	71	3.030	3.300	92
DPL	2.504	3.200	78							4.349	4.900	89	659	500	132	7.512	8.600	87
ACRONI	4.216	4.900	86	5.367	5.700	94	2.021	2.000	101	7.354	7.800	94	1.711	1.600	107	20.669	22.000	94
IZDELKI ...ODPREMA v EUR x 1000																		
HVT	3.408	3.395	100	2.743	2.901	95	872	873	100	188	149	126	547	512	107	8.014	8.164	98
TVT	399	393	102							1.081	1.133	95	103	156	66	1.579	1.682	94
DPL	5.900	7.690	77							1.930	2.070	93	400	307	130	8.241	10.067	82
ACRONI	9.707	11.479	85	2.743	2.901	95	872	873	100	3.199	3.353	95	1.050	974	108	18.121	19.913	91

DOSEGANJE ODPREME ACRONI V PRIMERJAVI Z NAČRTOM v tonah



DOSEGANJE ODPREME ACRONI V PRIMERJAVI Z OPER. PLANOM v EUR x 1000



Proizvodnja v aprilu

V zadnjem tednu meseca aprila smo izvedli letni remont Vroče valjarne. Zaradi remonta in manjših medfaznih zalog smo načrtovali proizvodnjo gotovih izdelkov samo 22.000 ton. Količinsko smo načrtovano proizvodnjo dosegli, vendar smo izdelali 300 ton manj debele nerjavne pločevine, kot smo načrtovali, zaradi razpok in raztrganin na površini. Zaradi izrednih dogodkov v Jeklarni in Vroči valjarni je bil glavni del končne proizvodnje izdelan šele na koncu meseca. To je vzrok, da smo odpremili za 1.700 ton izdelkov manj, kot smo načrtovali.

PC Vroča predelava

V jeklarni je bilo odlitih 27.121 ton slabov, od tega kar 7.061 ton nerjavnih jekel. Glavna problematika je bila še vedno skoncentrirana na veliko količino reklamiranih nerjavnih debelih plošč, ki predstavljajo glavnino od 679 ton reklamacij. Vzroka za zaostajanje za načrtom sta predvsem dva: večja proizvodnja nerjavnih jekel od načrtovane in izredni dogodki, ki so imeli za posledico daljše zastoje. Tako je prišlo do zakuhanja taline v kokili in do zalitja segmenta 0, imeli smo en zdrs žile pri vlivanju formata 1560 * 250 mm, potrebna je bila ena izredna menjava žične vrvi na 160 ton žerjavu in imeli smo en večji prodor jekla na kontilivu zaradi neustrezne temperature taline.

Proizvodnja na novi vakuumski napravi teče vedno bolje, sproti pa odpravljamo ugotovljene pomanjkljivosti.

V valjarni je bilo izvaljano 23.629 ton debele pločevine in kolobarjev, kar je le malenkostno zaostajanje za načrtom. Valjarna je mirovala kar 62 ur zaradi pomanjkanja vložka in 27 ur zaradi posledic izrednega dogodka na gradbišču ob strojnici bluminga (kratek stik in izpad napetosti).

Konec meseca smo izvedli dolgo odlašani remont potisne peči. Potek remonta je bil v okvirih načrtovanega, razen v zadnji fazi, ko je med sušenjem in ogrevanjem betona v dnu izenačevalne cone prišlo do težav. Zato smo morali postopek prekiniti, popraviti ugotovljene poškodbe in ponoviti sušenje. Zagon valjarne je bil zato preložen za 42 ur. V času remota v valjarni pa so bila opravljena vsa nujna pripravljala dela za zamenjavo pogonskih motorjev bluminga.

PC Predelava debele pločevine

Proizvodni načrt za mesec april je bil z 8.447 ton gotove pločevine izpolnjen 98-odstotno. Za načrtom smo najbolj zaostali na nerjavnem programu, in sicer za 9 odstotkov, kar pa je glede na obseg težav pravzaprav zelo majhno odstopanje.

Tudi v aprilu so se nadaljevale težave zaradi izredno slabe kakovosti nerjavnega vložka. Nerjavne pločevine, ki ni ustrezala naročilom, je bilo 1224 ton. Reklamirana skupna količina predhodnemu PC-ju je znašala sicer "le" 453 ton, saj je bil večji delež neustrezne pločevine prodan.

Nadomeščanje nerjavnih plošč, ki niso ustrezale naročilom, je bila prednostna naloga proizvodnje v PC PDP, kar se je negativno odražalo na proizvodnji ostalih vrst jekel.

Na kalilni peči Ebner smo zaključili remont 3. aprila, po remontu pa smo še zamenjali dotrajani transformator (20 ur). Prav tako smo izvedli remont peči Drever in pa manjše popravilo valjčnic (11 ur).

Dosežen izplen PC PDP v aprilu je z 87,7 odstotka nižji od načrtovanega za 0,1 odstotka. Na konstrukcijskih jeklih smo zaostali za načrtovanim izplenom za 0,8 odstotka, pri ostalih vrstah jekel pa je bil načrtovan izplen dosežen.

PC Hladna predelava

Skupna proizvodnja HVT je znašala 10.263 ton, kar je 163 ton več, kot je bilo načrtovano. Po posameznih vrstah jekel ni omembe vrednih odstopanj, je bila pa v tem mesecu dosežena najvišja proizvodnja dinamo pločevine na liniji CRNO. Znašala je 5.528 ton. Tudi pri TVT je bil načrt rahlo prekoračen. Proizvodnja je znašala 3.324 ton (3.300 ton v načrtu). Večino proizvodnje je bilo izdelano ob koncu meseca, saj smo pred tem imeli pomanjkanje vložka.

Delo v posameznih sektorjih je potekalo dokaj normalno, s tem da se je obratovanje posameznih linij načrtovalo glede na stanje medfaznih zalog. Še največ težav s pomanjkanjem vložka smo imeli v Finalizaciji TVT in v sektorju Priprava in luženje, kjer so se medfazne zaloge popolnoma izpraznile.

Dosežen izplen HVT znaša 87,8 odstotka in je točno na načrtovani vrednosti. Nekoliko pod načrtom so edino ogljična jekla, kjer imamo težave z zlepljanjem materiala in posledično povečan izmet. Doseženi izplen TVT znaša 90,5 odstotka, kar je 0,8 odstotka nad letnim načrtom.

Tehnični direktor
Branko Banko, univ.dipl.inž.



Popravilo uvoznega tira za Acroni.

POLITIKA NABAVNEGA MARKETINGA V JEKLARSKI INDUSTRIJI

Magistrska naloga z naslovom Politika nabavnega marketinga v jeklarski industriji je nastala na podlagi analize podjetja SŽ Acroni, kjer sem zaposlena od leta 1998, najprej kot nabavni manager in od marca 2004 kot prodajni manager. V poslovanju podjetja, ki je največji slovenski proizvajalec jekla, se je v tem obdobju veliko spremenilo. SŽ Acroni je pod novim vodstvom izšel iz velikih težav in postal pojem uspešnega izvozno naravnane podjetja. V podjetju je bila na novo opredeljena strategija podjetja, narejeni so bili investicijski načrti za strateške naložbe in s tem povezani načrti trženja izdelkov.



Omenjeni rezultati so plod izboljšav v vseh poslovnih funkcijah podjetja, ki so pomenila zmanjševanje stroškov poslovanja podjetja. Tudi na področju nabave je prišlo do novih prijemov. V podjetju se je bistveno zmanjšalo število dobaviteljev. Z

n a j p o m e m b n e j š i m i dobavitelji strateških

surovin smo začeli razvijati dolgoročne partnerske odnose. Hkrati pa smo z udeležbo na mednarodnih konferencah začeli aktivno iskati nove dobavitelje, ki bi podjetju prinesli prednosti. Posebna pozornost je bila posvečena borznemu dogajanju in oskrbi z jeklenim odpadom. Poostriili so se dobavno – tehnični pogoji, zaloge so se zmanjšale na obseg, ki še zagotavljajo varnost proizvodnje. Z Reutersovim satelitskim omrežjem in uporabo interneta se je izboljšala informiranost o dogajanju na trgu. Obenem pa se je povečala učinkovitost dela, saj se je število zaposlenih precej znižalo.

V magistrski nalogi sem predstavila dogajanja tako z vidika ponudbe kot povpraševanja na trgih najpomembnejših surovin v jeklarski industriji, kot so jekleni odpadek, nikelj, legirani odpadek, Fe Mo, Fe Cr. Osvetlila sem dogajanja v svetovnem merilu in hkrati predstavila tudi dogajanja v samem podjetju.

Poskušala sem dokazati trditev, da nabava sama po sebi nima vpliva na izbrano strategijo podjetja. Nanjo vplivajo potrebe kupcev in razmere na trgu. SŽ Acroni ima vizijo postati vodilni regionalni dobavitelj elektropločevin in tretji najmočnejši proizvajalec debele

pločvine v evropskem prostoru. Pomembnost nabave se kaže v njenem vplivu na stroškovnik podjetja in s tem na njegovo uspešnost. Ta vpliv se kaže še posebej v proizvodnih podjetjih z visokim deležem materialnih stroškov, ki v našem primeru dosežejo cca. 60 %.

Za doseganje optimalnih nabavnih pogojev je potrebno uveljaviti v podjetju marketinško miselnost, kjer vse odločitve temeljijo na dobljenih rezultatih raziskav nabavnega tržišča. Raziskave se morajo nanašati na pridobivanje in obdelavo informacij ter podatkov o surovinah in materialih, dobaviteljih, nabavnih poteh in cenah.

Pomembne je koordinacija med nabavnim in prodajnim marketingom, katere rezultat je uravnovešeni marketing, kot tudi sodelovanje z drugimi poslovnimi funkcijami podjetja. Terminsko zavarovanje nakupov oz. hedging zahteva popolno usklajenost nabavnih in prodajnih odločitev. Hedging predstavlja eno od osnovnih orodij, ki bi ga podjetje kot je SŽ Acroni lahko vpeljalo v svoje poslovanje, da bi se izognili prevelikemu tveganju pri nabavi surovin in prodaji svojih izdelkov. Povezanost nabavnega in prodajnega marketinga se kaže tudi v udejanjanju recipročnega managementa.

Eden od marketinških konceptov, ki postavi podjetje v bolj ravnotežni položaj glede na agresivne oblike prodajnega marketinga dobaviteljev, je reverzibilni marketing, ki pomeni bolj aktivno vlogo kupcev nasproti dobaviteljev. Drugi pomemben koncept, ki odseva zavest o pomembnosti dobaviteljev za vsako podjetje, je marketing povezav, ki poudarja dolgoročnost odnosov med kupci in dobavitelji ter njihovo partnersko naravnost.

V zadnjem delu raziskovalne naloge sem preučila možnost uporabe internetnih portalov pri trženju surovin in izdelkov jeklarske industrije. Internet kot ena od ključnih inovacij sodobne informacijske tehnologije nakazuje novo obdobje v razvoju marketinških konceptov, v načinih organiziranosti poslovnih procesov in v konceptu managementa podjetij. Elektronsko poslovanje mora postati dolgoročna usmeritev podjetja. Pri tem mislim na poslovanje z dobavitelji in kupci podjetja kakor tudi na notranje poslovanje podjetja. Pomaga mu k rasti in uspehu na čedalje zahtevnejših trgih. Elektronsko poslovanje išče nove poslovne pristope. Hitrost poslovanja se povečuje, dostopni postajajo novi kupci in dobavitelji ter novi trgi, poceni storitve in izdelke. Kot primer notranjega elektronskega

poslovanja je predstavljen RIP - kot elektronska izmenjava podatkov s carinsko službo.

Kot ena od možnosti za doseganje izboljšav na področju odnosov z dobavitelji je predstavljena metoda 20 ključev. Poseben poudarek je dan ključu 12: Odnosi z dobavitelji. Magistrsko delo je kombinacija poslovne in mikroekonomske raziskave. Opravljena je analiza nabavne funkcije podjetja SŽ Acroni ter analiza trga v smislu ponudbe in povpraševanja ter cenovna gibanja. Uporabljeni so različni viri primarnih in sekundarnih podatkov.

Naloga je izdelana na podlagi mojega petletnega dela v SŽ Acroni, vendar predstavljene ugotovitve in izboljšave lahko posplošimo tudi na druga podjetja v jeklarski industriji.

Po mojih ugotovitvah je temeljni cilj, ki bi si ga morali na ravni vodstva in nabavne službe v podjetju SŽ Acroni zadati v prihodnosti, predvsem v razvijanju partnerskih odnosov z najpomembnejšimi dobavitelji strateških surovin. Deset najpomembnejših dobaviteljev podjetja dosega kar 60 % celotne vrednosti nabave. Ker je tveganje pri strateških surovin z vidika zanesljivosti dobav največje in imajo tudi največji vpliv na finančni rezultat podjetja, mora podjetje v svojih stikih z dobavitelji teh materialov uveljaviti določeno obliko partnerstva v smislu načel marketinga povezav. Podjetje mora doseči tesno in trajno sodelovanje s temi dobavitelji, ker lahko s takim pristopom doseže izboljšave glede kakovosti materiala, zanesljivosti dobav in znižanja stroškov.

Podjetje SŽ Acroni že razvija partnerske odnose z nekaterimi svojimi dobavitelji in hkrati kupci, vendar bi moralo tak odnos razširiti še na druge pomembne dobavitelje.

Nabavni marketing s funkcijo raziskave tržišča pomeni načrtno in sistematično pripravo optimalne nabave z minimalnimi stroški. V podjetju SŽ Acroni je premajhen poudarek dan prav raziskavi tržišča kot ključnemu elementu pri sprejemanju nabavnih odločitev na podlagi natančne ocene tistih dejavnikov in okoliščin, ki determinirajo nabavo. Podan je predlog reorganizacije, ki predvideva delovni mesti raziskovalca tržišča in nabavnega inženirja.

Glavna ovira pri pisanju magistrskega dela je bilo pomanjkljivo gradivo o nabavni politiki drugih jeklarskih družb. Na podlagi številnih srečanj na konferencah z mednarodno udeležbo pa sem razbrala, da se bistveno ne razlikujejo od obravnavanega podjetja.

Mag. Tanja Zupančič

KOLSTERISING – NOV POSTOPEK POVRŠINSKE OBDELAVE AUSTENITNIH NERJAVNIH JEKEL

Potrebe po izboljšani korozijski odpornosti se danes neprestano povečujejo. V splošnem velja, da je korozijska odpornost austenitnih nerjavnih jekel v različnih okoljih dobra. Njihova uporaba pa je omejena zaradi nizke trdote, slabe obrabne odpornosti in nevarnosti zajedanja. Ker utrjevanje austenitnih nerjavnih jekel z običajnimi postopki toplotne obdelave ni možno, njihovega območja uporabe ni bilo mogoče širiti.

Kolsterising (ime je privzeto po dr. Kolsterju, ki je postopek razvil) je nov postopek površinskega utrjevanja, ki se najbolj pogosto uporablja za austenitna nerjavna jekla. Zagotavlja izboljšano obrabno odpornost in odpornost na torno obrabo zaradi velikih pritiskov (zajedanje), pri čemer korozijska odpornost ostane nespremenjena.

Trdota površine materiala je primerljiva s trdoto hitroreznih jekel. Pri procesu gre za difuzijo ogljika v površino. Običajna globina utrjene površinske plasti je 22 ali 33 mikronov, pri čemer se pri procesu izogibamo tvorbi kromovih karbidov, ki zmanjšujejo korozijsko odpornost.

Lastnosti in namen obdelave

Pri kolsterising postopku se lastnosti osnovnega materiala v tanki plasti spreminjajo od površine proti notranjosti.

Prednosti postopka so:

- izboljšana obrabna odpornost, tudi znotraj manjših izvrtin,
- preprečitev zajedanja,

- enaka korozijska odpornost,
- izboljšanje trajne nihajne trdnosti.

Pri postopku ne nanašamo prevlek na površino, ampak nastaja čista difuzijska plast iz površine proti notranjosti, ki ima odlično žilavost in se ne lušči ali odstopa. Kolsterising zvišuje trdoto površine austenitnih nerjavnih jekel do vrednosti 1200 Vickersov (HV 0,05), kar je primerljivo s 70-74 Rockwelli. Te vrednosti so primerljive s trdoto svedrov iz hitroreznih jekel. Čeprav ni omejitev glede globine, pa trenutno obstajata dva standardna postopka obdelave, pri katerih dobimo globino utrjevanja 22 ali 33 mikrometrov.

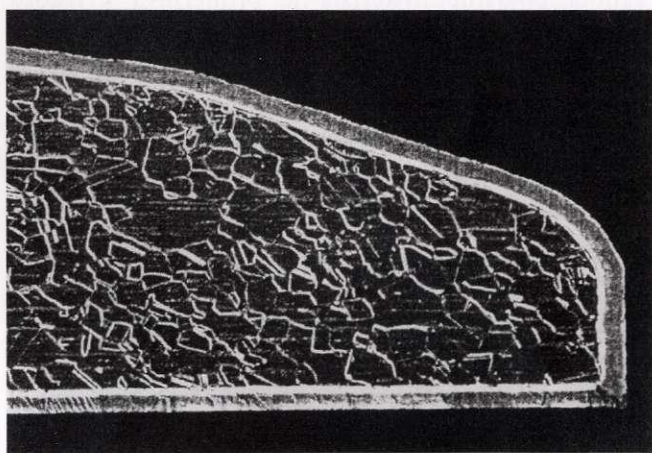
Karakteristike postopka

Postopek površinske obdelave poteka z obogatitvijo z ogljikom v plinskem okolju in pri nizki temperaturi. Tako je delež ogljika na zunanji površini materiala velikostnega reda 5 do 6 masnih %, kar je približno 25 atomskih %. Ker je ogljik prisoten v materialu že pred samim začetkom postopka, je očitno, da ne vnašamo novih kemičnih elementov.

Ogljik je raztopljen v austenitni kristalni mreži in ne prihaja do tvorbe kromovih karbidov. To je tudi razlog, da se korozijska odpornost materiala ne poslabša.



Mikrostruktura materiala s kolsterising plastjo



Prečni prerez izdelka z enotno debelino kolsterising plasti

Omejitve

V splošnem je postopek uporaben za austenitna in duplex nerjavna jekla. Pri ostalih nerjavnih jeklih je opazna izguba korozijske odpornosti v določenih medijih.

Ostale omejitve postopka so še:

- maksimalna temperatura obratovanja je omejena na 300°C,
- dimenzije obdelovanih vzorcev ne smejo preseči f 485 x 560 mm,
- deli obdelani po kolsterising postopku ne smejo obratovati v kislih okoljih s pH < 2.

Praktična uporabnost

V splošnem velja, da lahko uporabimo katerokoli austenitno nerjavno jeklo. Prednost imajo jekla, ki vsebujejo molibden in so brez ferita, kar se kaže v močno povečani odpornosti na točkasto korozijo, špranjsko korozijo in napetostno korozijo. Postopek kolsterising lahko uporabljamo tudi pri duplex nerjavnih jeklih in različnih vrstah nikljeve zlitin.

Lastnosti izdelkov, ki so bili obdelani s postopkom kolsterising:

- ni sprememb oblike ali velikosti,
- ni sprememb v hrapavosti površine,
- ni sprememb v barvi materiala,
- povišana trdota površine, ki je primerljiva s trdoto hitroreznih jekel,
- ni dodatka elementov, ki ne bi bili prisotni že pred postopkom,
- nemagnetne lastnosti austenitnih materialov ostanejo nespremenjene,
- neobčutljivost na zajedanje,
- visoka odpornost na obrabo,
- konstantna utrditev tudi na ostrih robovih in znotraj izvrtin, lukenj in špranj, ki so velikostnega reda le nekaj mikronov,
- nespremenjena korozijska odpornost.

Praktična uporabnost postopka kolsterising je velika. Ker je postopek patentiran, je široka uporaba odvisna predvsem od vrednosti licence in stroškov površinske obdelave.

Alenka Kosmač

kaj vse je vseboval »železarski kotel« pred 50 leti

Zaradi preobremenjenosti tiskarne se »Železar« od aprila do julija ni mogel zriniti med tiskarske valje in je zato ta čas prisilno počival v rokopisni obliki. Uredništvo je sicer obljubilo, da bo kljub omejenim možnostim v naslednjih številkah nadoknadilo zamujeno ter objavilo vse običajne članke in prispevke. To mu žal ni uspelo, kajti do konca leta je mesečnik izšel le še trikrat z dvema in tremi številkami na izvod.

Tako mi ni preostalo drugega, kot pobrskati po arhivu in poiskati kaj primernega. A glej ga zlomka! Skoraj vse gradivo iz tistega obdobja je v skladu s predpisi že odbrano, tehnično opremljeno, popisano in izročeno pristojnemu zgodovinskemu arhivu. K sreči pa se pri tako obširni in bogati dediščini še vedno lahko najde kakšna zanimiva in doslej neodkrita zadeva. Po naključju sem staknil zbirno dokumentacijo o gibanju in porabi materiala v proizvodnem procesu ŽJ med letoma 1947 in 1970. Izbral sem niz podatkov izpred 50 let, ki je salamensko dolg, zato tistim, ki jim je železarstvo deveta briga in tudi tistim, ki ne morejo prebaviti Rabelaisovega »Gargantue in Pantagruela«, svetujem, da pri tej priči prenehajo s prebiranjem tega prispevka.

Torej leta 1954 je ŽJ za svojo letno proizvodnjo glede na recepturo, ki jo je takrat zahteval proces, porabila naslednjo količino osnovnih, dodatnih in pomožnih materialov: 81.102 t uvoženega starega železa, 839 t sivega surovega železa, 124.256 t limonita, 170.222 t siderita, 159 t manganove rude, 1.030 t boksita, 1.286 t piritnih ogorkov, 2.530 t uvožene škaje, 13,2 t hausmanita, 45 t hematita, 3,2 t magnetita, 46,7 t rutila, 4,7 t piroluzita, 19.512 t rjavega premoga v kockah, 183.190 t rjavega premoga v orehih, 7.943 t lignitovih orehov, 9.775 t drobnega premoga, 135.689 t metalurškega koksa, 1.137 t livarskega koksa, 281 t lesnega oglja, 94,7 t feromangana v kosih, 791,8 t feromangana carbure, 243 t silikomangana, 1,7 t kalcijasilicija, 113,6 t silikozrcalovine, 30 t manganove zrcalovine, 629,6 t 75 % ferosilicija, 63,8 t ferokroma, 7,1 t ferofosforja, 6 t ferovanadija, 9,3 t ferovolframa, 4,9 t ferotitana v kosih, 3,1 t cirkonsilicija, 3,9 t feromolibdena, 14,5 t niklja, 1.141,2 t surovega cinka, 72,5 t aluminija, 45,3 t elektrolitskega bakra, 112,4 t rafiniranega svinca, 6,8 t antimona, 0,4 t fosforbakra, 3.400 t sintermagnezita, 802 t magnazitne opeke, 1.516 t krommagnezitne opeke, 1.252 t uvožene šamotne opeke, 10.407 t surove gline, 2.366 t žgane gline, 6.275 t kvarcita, 942 t surovega boksita, 3.303 t livarskega peska, 4,9 t glinice, 104,7 t jedavca v kosih, 145,2 t livarskega grafita, 41,8 t kalcita, 56,4 t kaolina, 47,5 t surovega magnezita, 62,8 t industrijske soli, 33,2 t mletega živca, 1.775 t žveplene kisline, 1.094 t žganega apna, 37,8 t cinkovega klorida, 49 t kalijevega vodnega stekla, 58,3 t natrijevega vodnega stekla, 14,5 t kalijevega hidroksida, 14,2 t natrijevega hidroksida, 29,8 t natrijevega karbonata, 706,6 t karbida, 19,6 t modre galice, 11,8 t razstreliva, 19 t salmijaka v prahu, 54,6 t solne kisline, 43,8 t železovega oksida, 3,4 t žvepla v prahu, 66,5 t kokilnega laka, 569,9 t uvoženega profilnega železa, 583,9 t uvoženih kokil, 113,2 t karburita, 793,7 t cementa, 42,3 t metana, 10,3 t lesne moke, 74,3 t bitumna, 49,7 t grafitnih elektrod, 5 t melase, 15,2 t zavijalnega papirja in 63,9 t zavijalne lepenke.

Skupna proizvodnja je v letu 1954 znašala 705.906 ton, dejansko pa je iz železarskih obratov prišlo 166.765 ton izdelkov.



Skozi plavž je šlo skoraj 295 000 t rude in 136000 t koksa

Zdravko Kovačič

SODELOVANJE DELAVCEV PRI UPRAVLJANJU DRUŽBE

V zadnjih Novicah smo vas obvestili, čemu svet delavcev in kakšna je razlika med pristojnostmi delovanja sindikata in svetom delavcev.

Danes pa vam predstavljamo delovanje – sodelovanje delavcev pri upravljanju družbe preko sveta delavcev.

Želja obeh sindikatov v Acroniju je, da se po tej končani predstavitvi vsi zaposleni začnemo resno in odgovorno ukvarjati z ustanovitvijo sveta delavcev, saj smo to organiziranost v preteklosti večkrat odložili zaradi težav in drugih pomembnosti, pobude pa tudi od zaposlenih ni bilo.

V naslednji številki vas bomo seznanili še, kako se svet delavcev izvoli.

VI. SODELOVANJE DELAVCEV PRI UPRAVLJANJU DRUŽBE

85. člen

Sodelovanje delavcev pri upravljanju družbe se uresničuje tako, da so delavci:

- neposredno obveščeni in da lahko neposredno dajejo predloge in mnenja,
- obveščeni preko delavskega zaupnika ali sveta delavcev ter da preko njega dajejo predloge in mnenja, zahtevajo skupno posvetovanje z delodajalcem, soddločajo o posameznih, s tem zakonom določenih vprašanjih in zahtevajo zadržanje posameznih odločitev delodajalca do sprejema končne odločitve na pristojnem organu.

86. člen

Delodajalec in svet delavcev ali njegov odbor se sestajata na zahtevo delodajalca ali sveta delavcev. Praviloma enkrat mesečno se sestajata zaradi uresničevanja pravic in obveznosti, ki jih imata po tem zakonu.

87. člen

Svet delavcev ima predvsem naslednje pristojnosti:

- skrbi za to, da se izvajajo zakoni in drugi predpisi, sprejete kolektivne pogodbe ter doseženi dogovori med svetom delavcev in delodajalcem;
- predlaga ukrepe, ki so v korist delavcev;
- sprejema predloge in pobude delavcev in jih v primeru, da so upravičeni, upošteva pri dogovarjanju z delodajalcem;

-pomaga pri vključevanju v delo invalidom, starejšim in drugim delavcem, ki jim je zagotovljeno posebno varstvo.

88. člen

Delodajalec mora delavcu kot posamezniku omogočiti sodelovanje pri upravljanju.

Delavec kot posameznik ima pravico:

- do pobude in odgovorov na to pobudo, če se nanašajo na njegovo delovno mesto ali na njegovo delovno oziroma organizacijsko enoto,
- biti pravočasno obveščen o spremembah na svojem delovnem področju,
- povedati svoje mnenje o vseh vprašanjih, ki se nanašajo na organizacijo njegovega delovnega mesta in delovni proces,
- zahtevati, da mu delodajalec oziroma od njega pooblaščen delavec pojasni vprašanja s področja plač in z drugih področij delovnih razmerij ter iz vsebine tega zakona.

Delodajalec mora odgovoriti na pobudo iz prve alinee ter na vprašanja iz četrte alinee prejšnjega odstavka najkasneje v 30 dneh.

a) obveščanje

89. člen

Delodajalec mora obveščati svet delavcev predvsem o vprašanjih, ki se nanašajo na:

- gospodarski položaj družbe,
- razvojne cilje družbe,
- stanje proizvodnje in prodaje,
- splošni gospodarski položaj panoge,
- spremembo dejavnosti,
- zmanjšanje gospodarske dejavnosti,
- spremembe v organizaciji proizvodnje,
- letni obračun in letno poročilo,
- druga vprašanja na podlagi medsebojnega dogovora iz drugega odstavka 5.člena tega zakona. Na zahtevo sveta delavcev mora delodajalec omogočiti vpogled v dokumentacijo, ki je nujna za obveščenost o zadevah iz prejšnjega odstavka.

90. člen

Delodajalec mora o vprašanjih iz pete, šeste, sedme, osme in devete alinee prvega odstavka prejšnjega člena obveščati svet delavcev pred sprejemom dokončne odločitve.

b) Skupno posvetovanje

91. člen

Delodajalec mora pred sprejemom obveščati svet delavcev in zahtevati skupno posvetovanje glede statusnih in kadrovskih vprašanj družbe ter glede vprašanj varnosti in zdravja delavcev pri delu.

Potrebne informacije mora delodajalec posredovati svetu delavcev najmanj 30 dni pred sprejemom odločitve, rok za predlagano skupno posvetovanje pa mora biti najmanj 15 dni pred sprejemom odločitve.

92. člen

Skupno posvetovanje med svetom delavcev in delodajalcem predstavlja dolžnost delodajalca, da seznani svet delavcev o predvidenih odločitvah glede statusnih in kadrovskih vprašanj ter glede vprašanj varnosti in zdravja pri delu, se z njim posvetuje in si prizadeva za uskladitev stališč.

93. člen

Za statusna vprašanja družbe iz prvega odstavka 91.člena tega zakona se štejejo:

- statusne spremembe,
- prodaja družbe ali njenega bistvenega dela,
- zaprtje družbe ali njenega bistvenega dela,
- bistvene spremembe lastništva.

94. člen

Za kadrovska vprašanja družbe iz prvega odstavka 91.člena tega zakona se štejejo:

- potrebe po novih delavcih (število in profil, sistematizacija delovnih mest,
- razporejanje večjega števila delavcev izven družbe
- razporejanje večjega števila iz kraja v kraj,
- sprejemanje aktov s področja dodatnega pokojninskega, invalidskega in zdravstvenega zavarovanja,
- zmanjšanje števila delavcev,
- sprejem splošnih pravil o disciplinski odgovornosti.

Za večje število delavcev se šteje 10% vseh delavcev družbe.

c) Soodločanje

95. člen

Delodajalec mora predložiti v soglasje v svetu delavcev predloge odločitev v zvezi z:

- osnovami za odločanje o izrabi letnega dopusta in odločanje o drugih odsotnosti z dela,
- meril za ocenjevanje delovne uspešnosti delavcev,
- kriteriji za nagrajevanje inovacijske dejavnosti v družbi,
- razpolaganje s stanovanjskim skladom, počitniškimi zmogljivostmi in drugimi objekti standarda delavcev
- kriteriji za napredovanje delavcev.

Svet delavcev mora predloge iz prejšnjega odstavka obravnavati in se do njih opredeliti v osmih dneh od

predložitve v soglasje.

Če se svet delavcev ne opredeli do predlogov v roku iz prejšnjega odstavka, se šteje, da z njimi soglaša.

Soglasje, sprejeto na svetu delavcev in v pisni obliki podano delodajalcu k njegovemu predlogu, se šteje kot dogovor med svetom delavcev in delodajalcev.

96. člen

Delodajalec mora v osmih dneh pridobiti soglasje sveta delavcev tudi v primeru, če imajo odločitve iz pete do osme alinee prvega odstavka 89.člena tega zakona ter prve in druge alinee 93.člena tega zakona za posledico povečanje ali zmanjšanje števila delavcev, če gre za večje število delavcev, po predpisih o delovnih razmerjih.

Svet delavcev lahko zavrne soglasje iz prejšnjega odstavka samo v primeru, če predlog odločitve o zmanjšanju števila delavcev ne vsebuje predloga programa o razreševanju presežnih delavcev po predpisih o delovnih razmerjih, ali če razlogi za odločitev o zmanjšanju števila delavcev niso utemeljeni.

Če svet delavcev zavrne soglasje v nasprotju s prejšnjim odstavkom, ta zavrnitev nima učinka na pravilnost in zakonitost odločitve delodajalca.

97. člen

Delodajalec ne sme sprejeti odločitev, če je v osmih dneh svet delavcev zavrnil soglasje.

Č) Pravica zadržanja odločitve delodajalca

98. člen

Svet delavcev ima pravico s sklepom zadržati posamezne odločitve delodajalca in istočasno sprožiti postopek za razreševanje medsebojnega spora:

-če delodajalec o vprašanjih iz pete, šeste, sedme in osme alinee prvega odstavka 89.člena tega zakona predhodno ne obvešča sveta delavcev pred sprejemom dokončne odločitve – v osmih dneh od dneva, ko je bil obveščen o sprejemu odločitve delodajalca,

-če delodajalec ne seznani sveta, ne spoštuje rokov iz 91.člena tega zakona in ne zahteva skupnega posvetovanja s svetom delavcev glede statusnih in kadrovskih vprašanj iz 93. in 94. člena tega zakona – v osmih dneh od dneva, ko je bil obveščen o sprejemu odločitve delodajalca.

V primerih iz prejšnjega odstavka delodajalec ne sme izvršiti odločitve vse do končne odločitve pristojnega organa.

Vir: Zakon o sodelovanju delavcev pri upravljanju

SKEI – Podružnica ACRONI
Predsednik JANEZ VILMAN

Sindikat družbe ACRONI NEODVISNOST
Predsednica SONJA CUZNAR

iz mirove popotne torbe

Miro končuje pripoved o potovanju po Vietnamu v Zalivu spuščajočega se zmaja, imenovanem tudi "osmo čudo sveta", kjer se iz morja dviga preko 3000 kraških otočkov. Postavne Vietnamke so naredile nanj poseben vtis - ni jih pozabil omeniti. Zgodbo je začinił s posebnostmi, kot so pravila v prometu ter vietnamsko prehrano. »Day fon!« tudi tebi Miro.

Oglasi se nam z naslednjega potovanja! Nestrpnost pričakujemo, kam jo boš mahnil.

HALONG BAY

Zaliv Halong pomeni Zaliv spuščajočega se zmaja. To je predel z več kot 3000 kraškimi otočki, ki se dvigajo iz turkizno modrega morja. Je največja del Vietnama, imenovan tudi "osmo čudo sveta". Legenda pripoveduje, da je s hribov s severa proti morju pridrvel zmaj. Z repom je opletal levo in desno tako, da je z njim razbil skalno obalo in nastali so otoki. Tudi sam sem se odpravil na dvodnevni izlet. V ceno 20 dolarjev je bil vključen avtobusni prevoz iz Hanoja in nazaj, križarjenje med otoki, ogled dveh jam, prenočišče in prehrana.

Mesto Halong je znano predvsem po rudnikih premoga (izkop zadošča za preskrbo celotnega severnega Vietnama), popotnikom pa kot odskočna deska za raziskovanje istoimenskega zaliva. Otočki so večinoma majhni in štrlijo visoko iz morja. So apnenčasti in polni žlebičkov, ki jih je izdolbla voda. Na njih je veliko kraških jam. Ogledal sem si dve najlepši: Bo Nau - "Pelikanova jama" in Thien Chung "Nebeška jama", ki po lepoti nič ne



Halong Bay

zaostajata za našimi. Toda kot da te lepote ne bi bilo dovolj, so jih še dodatno osvetlili, da imaš občutek, kot bi bil v kakšni diskoteki. Največji in edini naseljeni otok je Cat Ba. Zaradi številnih rastlinskih in živalskih vrst ima polovica otoka status parka. V parku so jezera, slapovi, močvirja ter subtropski zeleni gozd. Otoku pripada tudi del obale s koralnim grebenom.

Okoli otokov plove veliko število hiš na splavih. Vsaka ima svojo številko in ime. Posamezna skupina hiš ima tudi šolo. Prebivalci se v glavnem preživljajo z ribolovom.

Tudi ta predel se spreminja, odkar ga je leta 1966 pod svoje okrilje vzel UNESCO kot del svetovne dediščine. Denar tujih vlagateljev že kaže sadove in turizem se tudi v tem predelu počasi prebija iz začetne stopnje. Hitro je minil čas in treba se je bilo posloviti od

elegantnih in postavnih Vietnamk, ob katerih bi bile naše miss -naj mi oprostijo- kot nekakšne Barbike, neskončnih riževih polj, kmetov, ki s koničastimi slamniki in velikimi bremeni hitijo na polje, prijetnih in zvedavih otrok, zgodovinskih in naravnih znamenitosti, predvsem pa od dežele, ki se je zbudila iz dolgega sna in zdaj hiti delati, ustvarjati, prodajati, trgovati in graditi.

Pa payno Vietnam! Na svidenje Vietnam!

PROMET

Ta je v Vietnamu nekaj posebnega, tako da si zasluži posebno poglavje. Prvo kar zbode v oči je, da na cestah razen taksijev praktično ni avtomobilov. Po njih se vali reka mopedov in koles. Na križiščih skoraj ni semaforjev, prometnih znakov in ne prehodov za pešce. Zato je prečkanje ceste prava avantura. Glavna pravila vožnje so:

1. pravica močnejšega,
2. spretnost umikanja,
3. prepovedano zaviranje in ustavljanje.

Glavno prevozno sredstvo je moped.



Plavajoča vas

Kdor nekaj velja, ga ima. Velikokrat sem na njem videl cele družine. Oče je voznik, med njim in krmilom stojita manjša otroka, za njim sedita večja otroka, čisto zadaj pa sedi še mati in skrbi, da se kdo ne izgubi. Še najlepši je pogled na mlade voznice, ki jim pri divji vožnji v vetru vihrajo dolgi gladki črni lasje.

Tudi koles je precej. Več kot treh na kolesu nisem videl, veliko pa se jih vozi v "duetu" tako, da sopotnik, ki sedi na prtljažniku, pomaga poganjati pedala. Okvar na kolesih je zelo veliko, še več pa je delavnic, kjer ti za 40 tolarjev popravijo predrto zračnico.

Medkrajevni promet se odvija po tako imenovani avtocesti "highway", ki povezuje sever z jugom. Tu se število mopedov zmanjša, poveča se število tovornjakov, pa tudi osebnih avtomobilov. Prehitevanje tovornjaka z avtobusom se začne z gromozanskim trobljenjem, umikom na levo in čim večjo hitrostjo. Ob cesti je veliko razbitih tovornjakov, pa tudi nesreče z avtobusi niso prav redke, saj na cestah umre skoraj 20.000 ljudi na leto. Avtobusi so stari in nevarni, zato se večina popotnikov odloči za turistične minibusse, ki so udobnejši in razmeroma poceni, pa kljub temu je vožnja naporna in nevarna zaradi dolgih razdalj in luknjastih cest.

Še najbolj udobni za prevoz so vlaki, ki večkrat dnevno vozijo med severom in jugom. Udobnost je odvisna tudi od tega, kakšen razred si lahko privoščiš. Najboljši je "mehki spalnik" (spodnje ležišče v kupeju s štirimi ležišči), ki je obenem najdražji. V ceno je vključena tudi hrana in pijača. Vlaki so izjemno točni in čisti. Za zabavo poskrbijo sopotniki in prodajalci najrazličnejših dobrot v vmesnih postajah. Zanimivost je tudi to, da peron odprejo šele nekaj minut pred prihodom vlaka, pri izstopu pa te skoraj našenejo z njega.

PREHRANA

Tudi na kulinarinem področju so podjetni posamezniki odprli vrsto izredno poceni restavracij, ki se ponavadi imenujejo "cafe", so hkrati hotel, turistična agencija in priljubljeno zbirališče zahodnjakov. Najbolj poznani so Kim's, Sing, Queen's in Darlig Cafe, kjer prodajajo običajno azijsko hrano (pražen riž, pražene rezance, spomladanske zvitke z veliko zelenjave) in pa kopije zahodne hrane (zrezki, pomfrit, palačinke). Najcenejše jedi so po 100 tolarjev, zato se marsikdo ne spusti v iskanje pravih vietnamskih restavracij, kjer ni cen in je potrebno barantanje. Vietnamci slovijo kot nenasitni jedci, ki jedo vse, kar ima štiri noge, samo mize ne. Medtem ko se tujci ne morejo privaditi na to, da bi jedli pasje meso, so večerje s kačjimi jedmi zelo popularne. Nič pa ni boljšega kot jesti na cesti odlične juhe (pho) za 100 tolarjev. Iz kolonialnih časov se je ohranilo nekaj, kar mi je bilo še posebno všeč - sveže, še tople baguette (francoske štručke), namazane s francoskim topljenim sirom.

Poleg kave, ki jo Vietnamci pridelajo sami, se popije še veliko čaja, ki je zastoj. Ustekleničena voda je poceni in varna za pitje. Veliko je tudi Coca Cole, Pepsija po smešnih cenah, pa tudi piva je za vse okuse dovolj po za tujce včasih res nizkih cenah.

Zelo je pestra ponudba raznega eksotičnega sadja, vendar pa je za ceno potrebno barantati. Ko se na cene nekoliko spoznaš, to ne predstavlja težave.

In za konec: Day fon - hvala za vse!

Miro Koder



Nebeška jama



Novi prijatelji



Mopedisti



Tržnica

ČEHI 2 - 6. NAJGLOBLJA RAZISKANA JAMA NA SVETU

V majski številki lanskih Novic smo predstavili gorskega reševalca Iztoka Arnola, ki rad raziskuje tudi podzemni svet. Takrat je dejal, da mu bodo jamarji omogočili obisk naše najgloblje jame Čehi 2 na Kaninu. Obljubo so mu izpolnili letos februarja. Doživljaje globoko pod zemljo je zapisal tudi za bralce Novic.

Slovenci ne moremo širiti svoje države na morje, kot to počnejo Nizozemci, lahko pa jo širimo v tla,« je marca 2004 na občnem zboru jamarske zveze Slovenije v Ribnem pri Bledu nekoliko v šali dejal minister za okolje in prostor Janez Kopač. Izjava, izrečena v šali, konec koncev niti ni tako muh, če dodamo podatek, da je v Sloveniji do sedaj registriranih čez 8000 jam in da se

opremili, potem pa za tisto sezono zaključili z aktivnostmi. Med njihovo odsotnostjo pa sta prišla češka jamarja in jamo raziskala še globlje, potem pa sta se izgubila in so ju morali reševati, zaradi česar so potem užaljeni in privoščljivi italijanski jamarji jamo poimenovali: »Čehi 2 la vendeta« (maščevanje dvem Čehom). Po pravilih jamarske zveze Slovenije pa ime

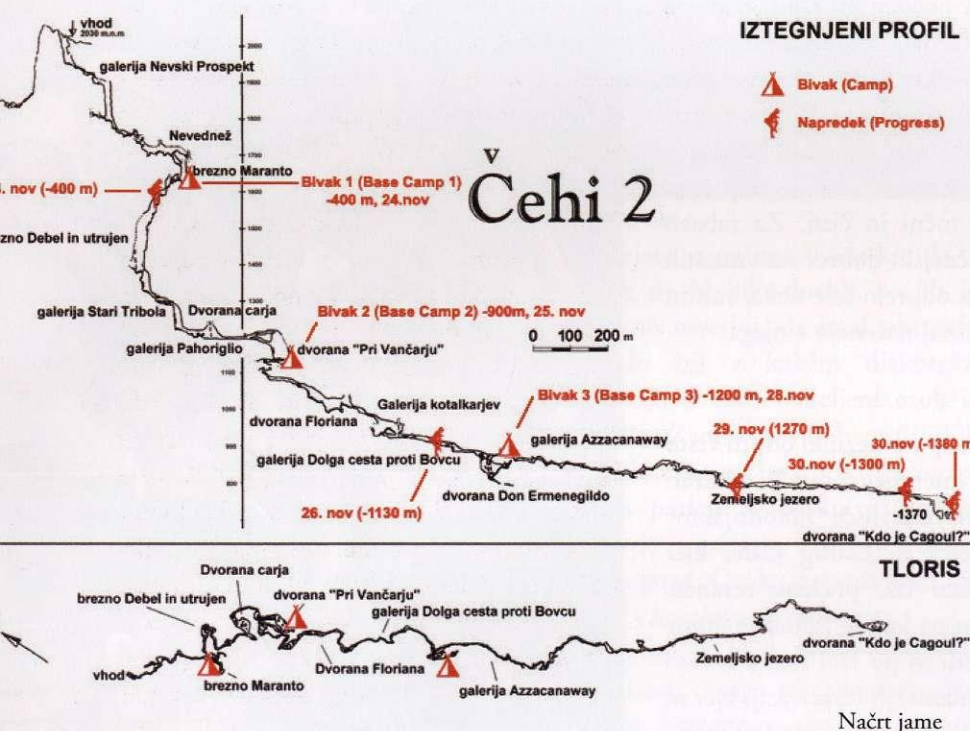
jame ne sme vsebovati žaljivih besed in so besedi »la vendeta« izpustili. Tako je jama pri nas registrirana kot jama »Čehi 2«. Globina jame je 1533 metrov in se ponaša s šestim mestom na lestvici najglobljih raziskanih jam na svetu. Vstop v jamo se nahaja na nadmorski višini 2000 metrov pod »Bandero« v Kaninskem pogorju. Jamo se obiskuje, ko je čim manjša možnost prodiranja vode vanjo, to je seveda pozimi, ko vsa voda ostane na vrhu v obliki snega.

Tudi naša odprava se je odločila za obisk jame v sredini januarja, kar pa potem zaradi novo zapadlega snega (zaradi dostopa) ni bilo mogoče. 19. februarja 2004 pa smo kljub padajočemu snegu krenili proti jami trije člani DZRJ Simon Robič – Domžale in štirje bolgarski jamarji, ki so se nam pridružili nenapovedano.

Namen odprave je bil razopremljanje jame. Pred nekaj dnevi so razopremlili jamo do globine 1100 m, mi pa naj bi jo razopremlili do globine 900 m in opremo seveda tudi odnesli ven.

Dostop vodi z B postaje žičnice na Kanin, do planine Krnica, po desni strani pod stenami do kaverne pod Bandero (bivak), kjer se pusti odvečna oprema in po razu do vhodnega brezna v jamo. Vso pot je narahlo naletaval sneg, pri bivaku pa je začel pihati še močan veter, da sem komaj čakal, kdaj se bomo začeli spuščati. Spuščali smo se od 17.00 pa do 23.30 ure. Brezna so ogromna in navpična. Spusti so bili čisti užitek, čeprav sem včasih tudi pomislil, kako se bom potil nazaj grede. Kjer ni bilo spustov, smo se plazili skozi meandre.

Prvi bivak je nekje 400 metrov globoko. Tu je postavljen



Načrt jame

predvideva, da jih je še ravno toliko neodkritih.

Jamarstvo je v Sloveniji dokaj neznana dejavnost, na splošno ljudje o tem ne vedo dosti, razen nekaj o turističnih jamah, kot so Postojnska, Škocjanske in podobne jame, kjer ne potrebuješ opreme in tehničnega znanja.

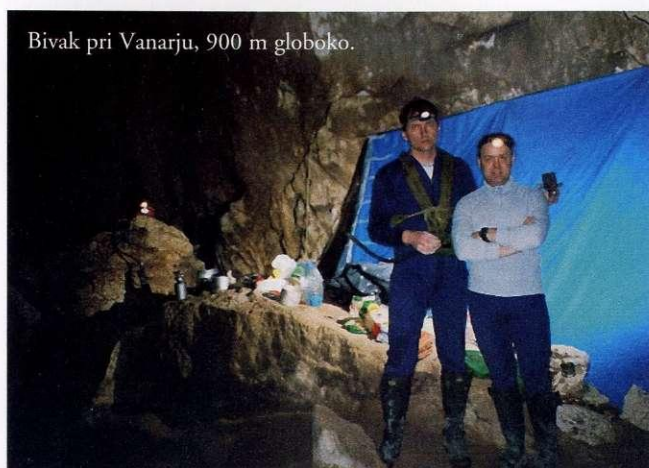
Sam sem hodil v jame že prej z alpinističnim znanjem in opremo, vendar je bilo to bolj priložnostno in brez pravih podatkov. Pred kratkim pa sem se včlanil v društvo za raziskovanje jam Simon Robič – Domžale, ravno zaradi dostopa do podatkov in tehničnega znanja o jamarstvu.

Kako je jama dobila svoje ime?

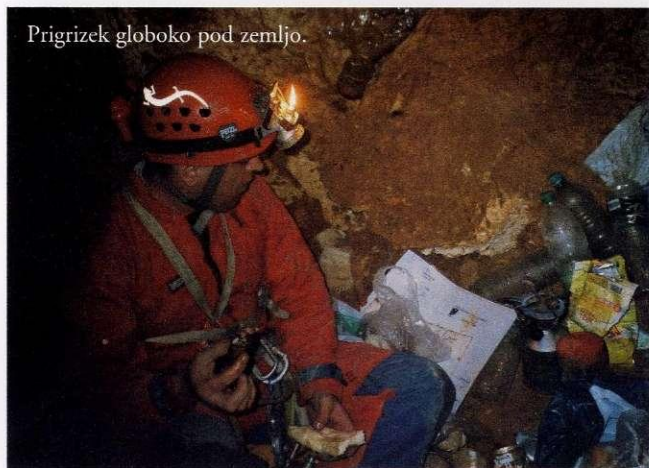
Italijanski jamarji so raziskali del jame, jo širili in



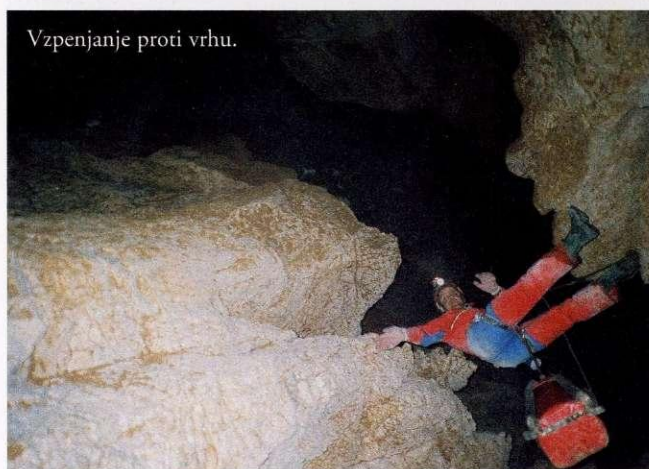
Člani odprave



Bivak pri Vanarju, 900 m globoko.



Prigrizek globoko pod zemljo.



Vzpenjanje proti vrhu.

šotor in zaloga karbida za svetilke, vendar pa ni vode. Mi smo samo zamenjali iztrošen karbid in se spuščali dalje. Brezna in drugi markantni deli jame so že v času raziskovanja dobili svoja imena, kot na primer brezno "Debel in utrujen", brezno "Maranto", "Dvorana carja" itd.

Ob 23:30 smo se spustili do velike dvorane »Pri Vančarju« - 900 metrov, kjer je drugi bivak. Tukaj je tudi voda (slap iz skale), v šotoru so (vlažne) spalne vreče, pred šotorom pa kar nekaj hrane, gorilnik in posoda. Bolgari so do bivaka prispeli okoli štirih zjutraj (v jamo so vstopili dve uri za nami).

Poležavali smo do dvanajstih. Ko sem prišel s stranišča, sem dejal, da lahko še spijo, ker je zunaj še tema. Potem smo vseeno vstali, da smo si pripravili hrano in bivak, potem pa nazaj v spalke. Vedeli smo, da je zunaj slabo vreme in je napadlo kar nekaj snega, ki se mora uležati, zato se nam ni nikamor mudilo. Čez dan smo si dali opravka s kuhanjem hrane, pripravljanjem opreme in pospravljanjem okoli bivaka. Napolniti vodo pod slapom, ni lahko opravilo. Ko ga opraviš, si moker kot cucek. Temperatura v jami je okoli 4°C in je zelo vlažno. Ko se giblješ, je ti je ravno prav toplo, ko miruješ, pa te začne zebsti, zato smo se ta čas večinoma gredli v spalnih vrečah in (vsaj jaz) razmišljali, koliko snega je zapadlo zunaj in kako nevaren bo sestop v dolino. Ostali so se odpravili še dvesto metrov nižje, midva z enim od Bolgarov pa sva ostala, ker naju je zapustilo zdravje. Dobila sva vročino in oslabil sem tako, da sem celo soboto preležal. Aleš me je potolažil, da bo ostal kakšen teden z menoj in me hranil, če je kaj hujšega, dokler ne bom dovolj močan za ven. Nošnje z nosili na taki globini ne moreš pričakovati, ker bi morali minirati in širiti meandre, kar bi trajalo toliko, da bi že zdavnaj ozdravel. Na srečo pa sem se nekoliko spravil k sebi, ko smo zvečer začeli plezati ven. Pri plezanju po vrvi se s pomočjo žemarjev pomikamo z rokami in nogami počasi navzgor nekako po pol metra, in ko ti po par deset metrih začne teči znoj, nikakor ni tako zabavno, kot pred nekaj dnevi spuščanje, svoje pa doda tudi težka transportna vreča, ki ti vso pot podaja grde besede na usta. Za izstop smo rabili 16 ur, s tem, da smo 4 ure dremali in počivali v bivaku pri breznu Maranto (-400 metrov).

Zunaj smo ugotovili, da je kakšen meter novega mokrega snega in smo se že do bivaka, kjer smo pustili opremo, težko prebili. Če bi dobil signal, bi zagotovo poklical pomoč, tako pa smo se začeli previdno po grebenih spuščati v dolino. Preden smo vstopili v jamo, smo obvestili jamarsko reševalno, da se vrnemo v nedeljo od 12. do 18. ure, vendar so bili jamarski reševalci ob 12., ko smo sestopili, že pripravljeni za reševalno akcijo. V kampu v Bovcu smo se potem skupaj poveseleli srečnega konca.

Iztok Arnol

BOGATIN

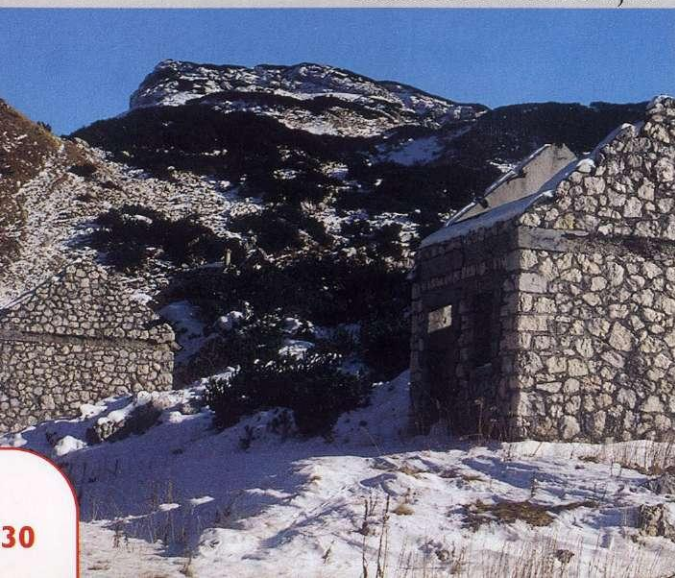
Spodnje Bohinjske gore tvorijo valovit in dolg greben, ki je mogočen zid med Bohinjsko kotlino in Primorsko. Sam greben nima kakega osrednjega vrha. Vrhovi. Spodnje Bohinjske gore segajo od Bogatina pa vse do Ratitovca, vrhovi so si večinoma podobni in le redko ali za malo presegajo višino 2000 m. Grebeni med njimi se le malo znižajo, zato so gore zelo primerne za grebensko prečenje. Stran grebena, ki pada na Primorsko, je bolj strma od bohinjske strani, kjer visoko segajo pašniki in gozdovi.

Razgled z Bogatina.



Na vrhu Mahavščka.

Kasarne iz 1. svetovne vojne.



Eno od izhodišč, ki vodijo na Spodnje Bohinjske gore, je Savica na koncu Bohinjske doline, kjer stoji tudi planinska koča. Izpred koče vidimo stene in strma gozdnata pobočja, ki s treh strani zapirajo konec doline. Na severni strani se dvigajo stene Komarče, na južni strani se dvigajo pobočja Bohinjskih gora proti Voglu, na zahodu pa strma pobočja Komne. Od koče nas nato udobna pot vodi v zložitnih serpentinah proti jugozahodu skozi bukov gozd. Strmino uženemo po dobri uri hoje, zgornji položnejši del vzpona pa poteka skozi koritasto dolino, ki se imenuje Pekel. Po dveh urah hoje prisopihamo do doma na Komni (1520 m), ki stoji na robu Bohinjske kotline in gospoduje nad dobršnim delom bližnje in daljne okolice. Prostrana, slikovita, visokogorska planota Komna je središče številnih poti, zato koča spada med naše najpomembnejše in najbolj obiskane planinske postojanke. Od doma pelje vrsta poti, recimo na planino Govnjač, Lanževico, k Čnemu jezeru, k Dvojnemu jezeru, na Bogatin in to vse leto, saj je Komna zanimiva tudi pozimi, ko sneg pobeli njeno razbrazdano površje. Slednja, za katero smo se odločili, nas pelje mimo bližnje Koče pod Bogatinom (1513 m), ki stoji v prostrani kotlini planine Na Kraju. Pot se rahlo vzpenja preko rušnatga pobočja Srednjega vrha in se na koncu dvigne na preval Vratca na višini 1804 m, ki se imenuje tudi Bogatinsko sedlo. Na vsej poti imamo odprt razgled na Spodnje Bohinjske gore od Bogatina pa tja do Črne prsti. Na sedlu krenemo levo in po širokem slemenu v slabi uri dosežemo ozek in izpostavljen vrh Bogatina (1977 m). Nagrajeni smo s čudovitimi razgledi. Na zahodu se razteza Krnsko pogorje s Krnom in Batognico, v ozadju je Kanin ter veličastni Zahodni Julijci. Bogatin je vpleten tudi v pravljico o zakladu, ki naj bi bil zakopan v nedrjih te gore. Vredno pa je obiskati še sosednji Mahavšček (2008 m), ki ga imenujemo tudi Veliki Bogatin.

Čaka nas še vrnitev v dolino, ne moremo pa se upreti, da ne bi posedeli pred kočo pod Bogatinom, kjer imamo lep pogled na vrhove okrog planote Komna. Na jugu imamo Spodnje Bohinjske gore, osvojena vrhova Bogatin in Mahavšček, Bogatinsko sedlo, dolino Gracija, nad njo pa masiv Lanževica. V okolici koče so tudi ostanki kasarn iz prve svetovne vojne. Del fronte -imenovane Soška fronta- med Italijo in Avstro-Ogrsko,



Bogatinsko sedlo.



Planina Na kraju.



Mahavšček in Bogatin.

je potekala prav tam. Tudi planinska koča je sezidana na temeljih avstro-ogrske vojaške bolnišnice.

Za nami je čudovit dan, kljub temu da nismo odkrili zaklada, ki ga skriva gora Bogatin. Sledi še spust do Savice. V bližini koče pa je tudi ena največjih znamenitosti Bohinja, slap Savica. Savica privre na dan iz razpoke pod steno Komarče in pada v 78 m visokem slapu, kateremu je posvečena tudi ena najlepših Prešernovih pesnitev, Krst pri Savici.

Tone Kelbl

humoreska SUPERMARKET SOPROGOV

V nekem mestu so odprli Supermarket soprogov. Imel je pet nadstropij in v vsakem višjem nadstropju so bili moški z več vrlinami. Pravilo nakupovanja je bilo le eno: ko se je ženska odločila, da gre v višje nadstropje, se ni mogla več vrniti v nižjega. Če je prišla do vrha, ne da bi izbrala katerega izmed moških, je morala iz supermarketa praznih rok in se ni smela več vrniti.

Tako sta se dve prijateljici nekega dne odločili, da gresta in izbereta moškega.

Začeli sta v pritličju, kjer je na vratih pisalo: "Tu so moški, ki imajo redno službo in imajo radi otroke."

Hm, sta si rekli, ni slabo, ampak kdo ve, kaj je v naslednjem nadstropju! In sta šli višje. V naslednjem nadstropju je na vratih pisalo: "Tu so moški, ki imajo dobro plačano službo in imajo radi otroke!" S tem sta bili že bolj zadovoljni, vendar pa sta vseeno želeli videti, kaj je v višjem nadstropju!

Tam sta na vratih našli napis: "Tu so moški, ki imajo dobro plačano službo, imajo radi otroke in so tudi lepi!"

»Vau!« sta rekli in malo ju je že mikalo, da bi si moškega izbrali v tem nadstropju, ampak skušnjava, da bi si ogledali tretje nadstropje, je bila prevelika.

Tam je na vratih pisalo: "Tu so lepi moški z dobro plačano službo, ki imajo radi otroke in so tudi zelo romantični!"

Bili sta navdušeni, vendar se nista mogli upreti, da ne bi šli pogledat še v višje nadstropje.

V četrtem nadstropju je na vratih pisalo: "Tu so lepi moški z dobro plačano službo, ki imajo radi otroke, so romantični ter pomagajo pri gospodinjskih opravilih!"

Skoraj sta že vstopili, ko ju je radovednost, kaj je v zadnjem nadstropju, odgnala naprej.

V petem nadstropju pa je na vratih pisalo: "Tu ni nobenih moških. To nadstropje obstaja le zato, da bi dokazali, da je ženske nemogoče zadovoljiti.

Izhod je na levi strani!"

TEKMOVANJE V JUDU ERFURT 2004

V soboto, 15. maja in v nedeljo, 16. maja, so se judoisti Partizana Jesenice udeležili močnega in kakovostnega mednarodnega judo turnirja v Erfurtu – Nemčiji, kjer je sodelovalo več kot 1200 judoistov iz dvanajstih evropskih držav in preko osemdeset nemških klubov. O kakovosti turnirja govori zanimiv podatek, saj je bilo v posamičnih kategorijah več kot 60. tekmovalcev.

Na pot smo se odpravili že v petek ob 6.00 zjutraj izpred Partizana na Jesenicah in po desetih urah kar utrujeni prispeli v mesto Erfurt.

Mesto samo je zelo lepo, sploh pa njegova zgodovina, saj so se tukaj dogajale zgodovinske stvari. Spomnimo se samo govora, ki ga je imel tukaj Mihael Gorbačov, v katerem je jasno povedal, da Sovjetska zveza ne bo nasprotovala združitvi Nemčije.

Torej, po prihodu smo se nastanili v stavbi, ki ima ravno tako zanimivo preteklost. Danes so v tej veliki stavbi poslovni prostori, fakulteta in prenočišča, včasih pa je bil v njej nastanjen KGB. Ogledali smo si še središče mesta in mestno hišo.

V soboto zjutraj je bilo v Erfurt Thüringenhalle slavnostno odprtje, kjer so bili prisotni med drugimi Matthias Schießleder - evropski prvak v judu - in Dietmar Lorenz - olimpijski udeleženec - ter ministrski predsednik Thüringena Dieter Althaus. Nato pa so se začela tekmovanja in dan je minil v lepih in zanimivih borbah mladih judoistov. Zvečer smo kljub družabnemu večeru kmalu odšli spat. V nedeljo zjutraj se je ob deveti uri tekmovanje nadaljevalo, sam zaključek vsega dogajanja s sklepno parado pa je bil ob 14. 00 uri. Kmalu zatem smo se polni vtisov odpravili proti domu, kamor smo prispeli v poznih večernih urah.

Sodelovanje s klubom iz Erfurta poteka že nekaj let, v mesecu oktobru, ko na Jesenicah poteka največji turnir za mlajše selekcije, pa bodo med drugimi prisotni tudi člani tega kluba.

V Nemčiji so bili trener Renato Vezzosi in naslednji »borci«: Maruša Kavčič, Marko Babič, Luka Vezzosi, Erik Starc, Miha Urek in Urban Mur, ki je z osvojitvijo medalje tudi zaokrožil uspešno letošnje sodelovanje na tem turnirju.

R.



BLIŽAJO SE POČITNICE

Vsi že prav gotovo nestrpno čakamo poletje, čas počitnic za šolarje, dijake in študente ter čas dopustov za zaposlene. Večina ima že izdelane načrte za preživetje tega tako težko pričakovanega časa. V tem sestavku pa želimo opozoriti še na nekaj možnosti, ki jih lahko izkoristite tudi na Jesenicah.

Začnimo kar v kopališču Ukova. Delavci Zavoda za šport Jesenice se v teh dneh trudijo z zadnjimi vzdrževalnimi deli na kopališču, kajti želijo, da bi bilo kopališče, ki je v zadnjih letih redno lepo pripravljeno (čeprav zaradi zastarelosti objekta vedno težje), tudi v letošnjem poletju zadovoljiti vse obiskovalce. Kopališče naj bi letos odprli že v prvih dneh junija, seveda če bo to dovoljevalo vreme. Tja do konca šolskega leta (24. junija) bo tako kopališče obratovalo od 13.00 ure dalje, za šolske skupine pa po dogovoru tudi v dopoldanskem času. Med počitnicami bo kopališče odprto po standardnem urniku od 10.00 do 18.00 ure vsak dan. V lanskem letu so občani zelo lepo sprejeli rekreacijsko plavanje v dopoldanskem in večernem času. To pomeni, da je vsak delovni dan od 9.00 do 11.00 ure dopoldne omogočeno rekreacijsko plavanje starejšim ljubiteljem plavanja. To rekreacijo lahko koristijo vsi tisti, ki iz različnih vzrokov ne smejo biti na vročem opoldanskem soncu, tisti, ki jim plavanje pomeni določeno rehabilitacijo, in tudi tisti, ki se s plavanjem hočejo le prijetno razgibati. V tem času bo organizirana tudi telovadba v vodi (vsaj na začetku sezone), ki se bo nadaljevala preko cele sezone, seveda, če jo boste obiskovalci sprejeli. Tudi večerno plavanje ostaja v treh terminih (ponedeljek, sredo, petek) od 20.00 do 21.30 ure.

Za otroke in dijake ostaja v ponedeljkih v času počitnic brezplačno plavanje (»županovi dnevi«). V teh dneh bodo na kopališču tudi različna zabavna tekmovanja v plavanju, vaterpolu, skokih v vodo in drugih družabnih igrah.

Športna zveza Jesenice bo skupaj s Plavalnim klubom Jesenice pripravila tudi dva deset-dnevna tečaja za otroke neplavalce. Prvi tečaj bo od 28. junija do 7. julija, naslednji pa od 12. julija do 21. julija. Tečaji bodo potekali v teh terminih od 9.00 do 11.00 ure vsak dan, ne glede na vreme. V primeru, da bi bilo več interesentov za začetni plavalni tečaj za odrasle, bo le ta tudi organiziran v času od 26. julija do 30. julija. Za informacije in pojasnila se lahko obrnete na koordinatorskega na ZŠJ GSM 041 676 554.

Tudi letos bo od 2. do 6. avgusta Zavod za šport Jesenice skupaj s Športno zvezo Jesenice pripravil tako imenovane Aktivne počitnice za otroke v starosti od 7 do 14 let. Gre za celodnevno aktivnost v različnih športih, gorskim izletom in kolesarjenjem po Radovni. V petih dneh otroci doživijo marsikaj, se navadijo življenja v skupini, predvsem pa se imajo imenitno tudi v času, ko se starši še potijo na delovnih mestih. Tudi o tem programu lahko dobite informacije na že prej navedeni GSM številki.

Opozorimo naj še na dogajanja v Športnem parku Podmežakljo, kjer bo vsak dan možno igrati košarko, rolati, občasno pa bodo pripravljena tudi tekmovanja v ulični košarki in nogometu. vsem tem in pa seveda tudi o različnih drugih programih bodo otroci in dijaki obveščeni na šolah s posebno zgibanko ob koncu šolskega leta.

Torej, vsem že sedaj želimo veliko lepih počitniških doživetij. Tiste, ki boste ostali doma in na delovnih mestih, pa vabimo, da se razgibate v redkih trenutkih prostega časa.



Branko Jeršin

ŠPIKOV KOT

No zdaj smo pa že Evropejci,
polni ponosa, novih zmag,
a ostali smo plebejci,
ki biča jih vrhovni vrag.

Obljubljajo nam cene nižje.
Bo teklo mleko in pa strd.
Vse evropsko nam je bližje,
delavčev kruh pa še bolj trd.

Inflacijo bomo zajezili,
naj nas stane čisto vse!
To je kot da bi trdili:
betžžen lahko hitro gre.

Ekonomijo zdaj razumem.
Dvigneš cene, plače dol!
Parlament je res pogumen.
Ostal bom za gotovo gol.

Res, vse več je kriminala.
Zdaj kradejo že skoraj vsi.
Kot vem, pravica je ostala
slepa, s prevezo čez oči.

Kaj bi ne kradli primaruha,
pravih obsodb res skoraj ni.
A če ukradeš hlebec kruha,
boš šel v arest za dolge dni.

So podkupnine hit sezone.
Bojda jih v vladi mrgoli.
Menda denarja gre na tone,
obtožb uradnih - teh pa ni.

Za to nihče ni pristojen,
na tožilstvu se pač nič ne ve.
Lahko bi bil kdo bolj dostojen
in povedal za kaj gre.

Če zdaj kdo mi da za kavo,
mi po korupciji smrdi.
Mi kar noče iti v glavo,
da moje družbe si želi.

Kakšne bi imel koristi,
od reveža, ki nima nič?
Saj vendar niso prav vsi isti.
Res sem v dvomih. To je hudič!

Boter Špik



Špikovi prebliski

Oprostite, vendar če me že nategujejo, naj mi
nategnejo tudi kožo na obrazu!

V proizvodnji dobimo mesečno tudi toaletni
papir. Hvale vredno! Ampak kaj, če ga ne
smemo nič "srat".

Nekaterim se vrti od uspehov, meni pa od
lakote.

Ostrigel sem se na balin, da bom zagotovo lahko
brez dlake na jeziku.

Včasih sem občasno dvigal uteži, zdaj pa
kredite.

Na dopust sem si želel iti v Prekmurje. Pri teh
cenah bencina se bom lahko odpeljal kvečjemu
na kavo na Hrušico.

Sem popolnoma nestrankarski, zato me vztrajno
porivajo vstran.

Obvestilo pohodnikom!

V soboto, 19. junija 2004, bo organizacijski odbor za pohode slovenskih železarjev iz Štor, organiziral pohod na Kopitnik, 910 m visoki vrh nad Rimskimi toplicami.

Vabljeni!

Opravičilo

Čeprav se trudimo, da bi bilo napak čim manj, nam je v prejšnji številki Novic tiskarski škrat prikrl kar dve napaki pri nagradni križanki. V križanki nam je zamenjal dve polji, a sodeč po številnih pravih rešitvah, ki so prispele na uredništvo, vam ni povzročil preveč težav. Izžrebane reševalce čaka večje razočaranje.

Pravilna višina nagrad je:

1. nagrada: 5.000 SIT,
2. nagrada: 4.000 SIT
3. nagrada: 3.000 SIT.

Lilijana Markež

NAGRADNA KRIŽANKA

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

Geslo z obarvanih polj prepisite v kupon, na katerega ne pozabite napisati **davčne številke**, ter pošljite do 10. maja 2004 po interni pošti na Uredništvo Novic ali pa na naslov SŽ ACRONI, d.o.o, C. B. Kidriča 44, 4270 Jesenice. Na ovojnico pripisite "NAGRADNA KRIŽANKA". Zaposleni v Acroniju lahko rešitve oddate tudi v mnenjske skrinjice - brez ovojnic. Pri žrebanju bomo posamezniku upoštevali samo eno rešitev.

Uredništvo

REŠITEV NAGRADNE KRIŽANKE IZ PREJŠNJE ŠTEVILKE



Pravilna rešitev se glasi:

**ČE JE NA URBANA LEPO,
DOBRO SUŠI SE SENO.**

Izžrebani so bili:

1. nagrada 5.000 SIT:

Mitja Branc, Planina pod Golico2, 4270 Jesenice;

2. nagrada 4.000 SIT:

Bojan Krničar, zg. Gorje 75, 4247 Zgornje Gorje;

3. nagrada 3.000 SIT:

Zvone Struna, C. revolucije 2, 4270 Jesenice.

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



A red pencil with a black outline, pointing towards the bottom left corner. The pencil is oriented diagonally, with its tip pointing towards the bottom left and its eraser end towards the top right. The eraser is white with a black outline. The pencil is set against a background that is white on the left and bottom, and red on the right and top.



rešitev nagradne križanke: