

Jesenice dz

NOVICE
ACRONI



220070180,5

COBISS



OBČINSKA KNJIŽNICA JESENICE

Postnina plačana pri pošti 4270 JESENICE

OBČINSKA KNJIŽNICA JESENICE

Trg Toneta Čufarja 4
4270 JESENICE

TISKOVINA

INTERNI INFORMACIJSKI ČASOPIS, ŠTEVILKA 5, MAJ 2007

ACRONI



Slovenska industrija jekla

Do nedavnega smo bili pohvaljeni za pozitivno poslovanje, z novim lastnikom pa se postavlja vprašanje, koliko dobička ustvarjamo.

Zelo pomembno bo, da bomo proizvedli veliko donosnih izdelkov; pravočasno in kakovostno.



Slovenska industrija jekla

stran 10



Celovita tehnološka predelava črne žlindre

Konec leta 2006 je podjetje ECOLOGIC, d. o. o., Ljubljana na območju jeklarne ACRONI zaključilo investicijo v objekte in naprave za nadzorovano predelavo črne žlindre v okvirni vrednosti dva milijona evrov. Predelava predhodno nadzorovano ohlajene črne žlindre združuje postopke večstopenjskega drobljenja, suhega in mokrega sejanja (klasiranja), kakor tudi postopke suhega in mokrega separiranja, tako da je zagotovljen zaprt snovni krogotok. Načrtovana letna proizvodnja je okvirno 40.000 ton, zagotovljeni pa bosta predelava in ponovna uporaba vseh količin črne žlindre, ki nastanejo v proizvodnem procesu jeklarne ACRONI.

stran 12



Čistilna naprava za škajni jami Bluming in Steckel

10. 4. 2006 je bila na skupščini podjetja potrjena izvedba ekološke investicije, 1. 6. 2006 in 12. 1. 2007 pa sta datuma, ko smo z izbranim dobaviteljem podpisali pogodbo o izvedbi del za čistilno napravo za škajni jami Bluming in Steckel. Glavni poudarek je na čiščenju odpadne tehnološke vode ki se bo izvajalo v dveh ločenih sistemih. Za ekološke projekte je doba vračanja vloženih sredstev izjemno dolga in predstavljeni projekt pri tem ni nobena izjema – povrnitev vloženih sredstev predvidevamo v 20 letih, kar pa je še krajše, kot znaša življenjska doba čistilne naprave.

stran 14



Preselitev skladišča jeklenega odpadka z možnostjo nadaljnjega povečanja

Po uspešni pridobitvi gradbenega dovoljenja smo začeli z izvajanjem del, ki jih bo opravilo širši slovenski javnosti poznano gradbeno podjetje CMCelje, s katerim smo podpisali pogodbo "na ključ" 27. 3. 2007. Gradbena dela so v polnem teku in bodo zaključena v oktobru 2007. Z izvedbo bomo pripomogli k bistveno racionalnejši logistiki internega transporta.

stran 20



Nerjavna jekla in vpliv visokih cen niklja

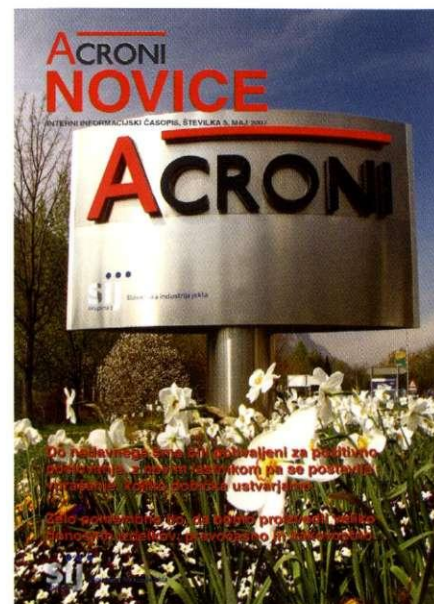
Krom je tisti element, ki ločuje nerjavna jekla od drugih vrst jekla. Vendar je predvsem v zadnjem letu nikelj tisti element, ki je pogostejše v mislih proizvajalcev nerjavnih jekel. V preteklosti se je cena niklja gibala bolj ali manj pod 10.000 USD in nato tri leta vztrajala nekje med 12.000 in 16.000 USD, ko se je pred približno letom dni začela strmo povečevati in je presegla 50.000 USD.

stran 24



KOŠUTA

Najznamenitejše izhodišče za pohod na Košuto je Dom na Kofcah. Koča ima zelolepo lego, saj imamo od nje čudovit pogled na Kamniško-Savinjske Alpe, Storžič in Julijske Alpe. Poseben okras koči pa daje ograja, narejena iz kosov vej in korenin, ki preprečujejo živini dostop do Doma. Najlažji pristop do koč je iz Tržiča, cesta nas pelje skozi Dovžanovo sotesko, zaselek Dolina do Jelendola. Iz Jelendola se odpeljemo po gozdni cesti in parkiramo avto tik pod planino Dovžanka.



Novice

interni informacijski časopis

Acroni, d. o. o.,

član skupine

SIJ – Slovenska industrija jekla, d. d.

Številka 5

Maj 2007

Uredniški odbor:

Ljubo Osovnikar

Polonca Marjanovič

mag. Barbara Habe Sintič

mag. Alenka Kosmač

Monika Štojs

Stane Jakelj

Nataša Karo

Fotografija na naslovnici:

Franci Pogačar

Fotografije:

Stane Jakelj

mag. Barbara Habe Sintič

arhiv Acronija

Arhiv ECOlogica

Arhiv GMJ-a

spletne strani

Uroš Grabner

© crashgroup.net

Uredništvo:

Acroni, d. o. o.

Cesta Borisa Kidriča 44

4270 Jesenice

Prelom in tisk:

ZIP center, d. o. o.

Koroška cesta 14

2390 Ravne na Koroškem

Novice izhajajo enkrat mesečno.

Naklada:

2.250 izvodov

Brez napak in brez zamud

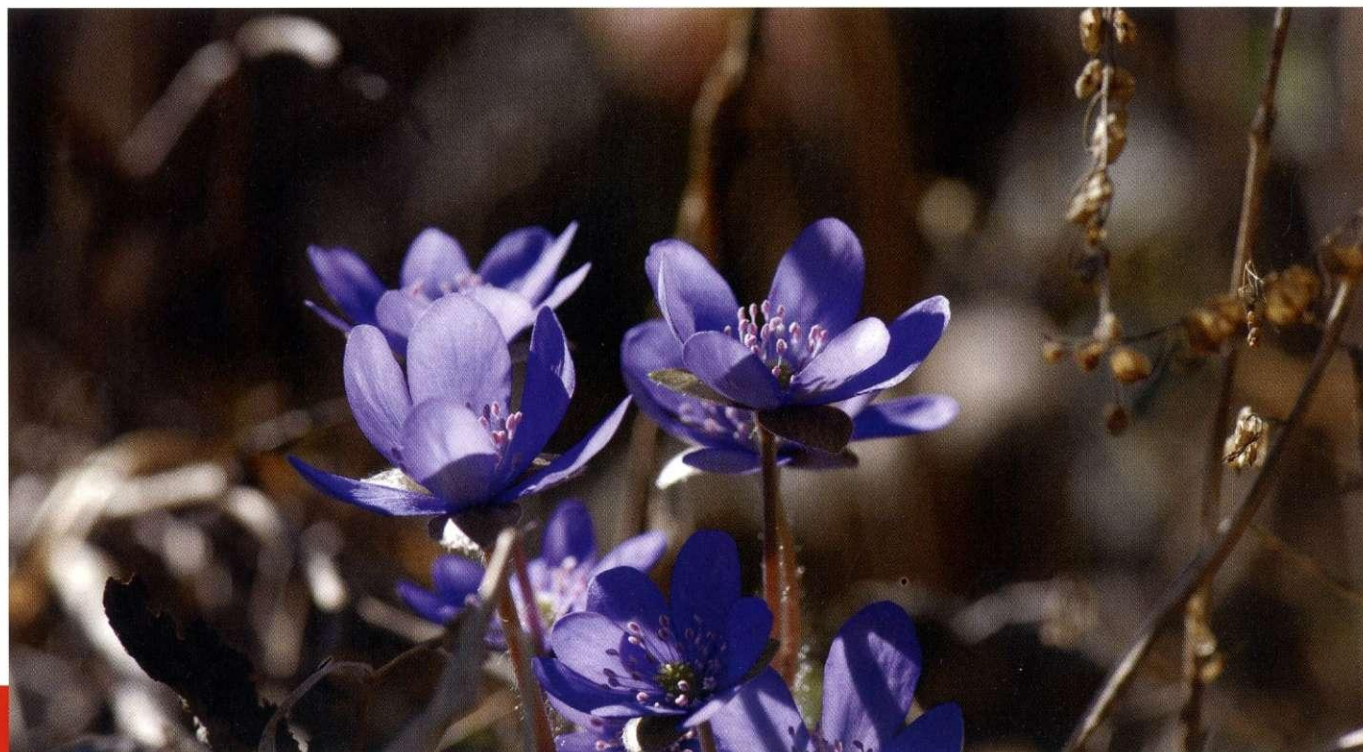
Slavko Kanalec, glavni direktor

Vsi skupaj smo priče naglemu vzponu in razvoju podjetja Acroni. Večkrat se je komu zareklo "našega" podjetja Acroni, s privatizacijo je tudi ta dilema jasna. Če smo bili do nedavnega pohvaljeni za pozitivno poslovanje, se sedaj postavlja vprašanje, koliko dobička ustvarjamo. Zelo pomembno bo, da bomo proizvedli veliko donosnih izdelkov brez napak in zamud. Visoka kakovost izdelkov in izpolnjevanje dobavnih rokov bosta postala temeljna kamna našega dela. V preteklosti smo na ti dve temi slišali veliko izgovorov, zakaj ni mogoče pravočasno izdelati kakovostnih izdelkov, sedaj se mora vsak od nas vprašati, kaj bomo storili, da bomo delali brez napak in brez zamud. Izgraditi si moramo prepoznavnost na trgu, kjer sta kakovost in točnost sami po sebi umevni.

Kakovost in delo brez zamud pa se prepletata, kajti neakakovost običajno pomeni tudi zamudo. Zavedati pa se moramo povsem praktičnega vidika, zaradi katerega moramo biti točni in kakovostni. Naš paradni konj so nerjavne debele pločevine, za katere vsak od nas ve, da vsebujejo nikelj. Cena te borzne kovine je podvržena velikim nihanjem in varnost našega poslovanja je v veliki meri odvisna od predvidljivosti in stabilnosti proizvodnega procesa. Zamujene dobave nam kupec plača po cenah na dan dobave, ki pa so lahko občutno nižje od dogovorjenih. Navedeni primer je samo ena izmed izgub dohodka. Prepričan pa sem, da vsak izmed vas pozna vsaj nekaj primerov na svojem področju, kjer izgubljam denar. Na te stvari ne smemo gledati kot na napake ali nekaj slabega, pač pa so to "zlati rudniki". Od tega, koliko zlatih rudnikov bomo odkrili in jih tudi izkopali, je odvisno kako uspešni bomo mi in naša prihodnost. Nihče ne zanika dosedanje uspešnosti, še posebej če se spomnimo težkih časov



v devetdesetih letih prejšnjega stoletja. Časi pa se spreminjajo in mi se moramo spreminjati z njimi. Imamo pa vse potencialne in vizijo biti pred časom. Prepričan sem, da bomo temu izzivu s skupnimi močmi kos in da se bomo današnjih dni čez nekaj let spominjali le kot ene izmed preizkušenj Acronija na poti razvoja in rasti.



»Med sodelavce bom pripeljal več podjetniškega duha, da se bomo ob vsakem dejanju ali odločitvi spraševali koliko smo zaslužili ali izgubili«

Barbara Habe Sintič

Kariera Slavka Kanalca, 39-letnega novega prvega moža Acronija, se je začela leta 1991, ko se je po končani metalurški fakulteti kot štipendist bivše Železarne zaposlil v podjetju kot tehnolog jeklarne in kmalu postal glavni tehnolog jeklarne. Pot je nadaljeval kot pomočnik direktorja za proizvodnjo, dobri dve leti pozneje pa postal direktor profitnega centra Vroča predelava. Po prestrukturiranju podjetja je jeseni 2006 postal direktor proizvodnje in bil pred kratkim imenovan za novega glavnega direktorja podjetja.

S 1. majem si postal glavni direktor družbe Acroni, ki se je pod taktirko dr. Vasilija Prešerna izstrelila v orbito najuspešnejših jeklarjev v Evropi. V čem misliš, je tvoja prednost, da so ti zaupali vodenje te družbe?

Pošteno se moramo vprašati, ali se lahko upravičeno štejejo med najuspešnejše jeklarske družbe v Evropi ali ne. Osebnostno mislim, da to še ne drži povsem. Imel sem možnost obiskati veliko evropskih in svetovnih jeklarn in povsod sem našel nekaj, v čemer so bili boljši od nas. Mogoče sem preveč samokritičen, vendar sem realist. Kako uspešni in dobri smo, presoja predvsem trg. Tam še nimamo tistega pravega mesta in statusa, ki bi si ga želeli imeti. Izdelati znamo

veliko zahtevnih izdelkov, kdaj pa kdaj pa se nam zatakne pri kakovosti in dobavnem roku. Cilji in izzivi, pred katerimi se nahajamo, bodo od nas zahtevali veliko energije in vztrajnosti. S privatizacijo SIJ-a v naše poslovanje prihaja nov, zelo pomemben element, in to je lastnik. V novih razmerah sta poslanstvo ter vloga glavnega direktorja nekoliko spremenjeni in očitno so predstavniki lastnika presodili, da bom na podlagi dosedanjih rezultatov ter izkušenj kos zahtevnim nalogam, ki mi jih nalagajo.

Podjetje Acroni je v novi lasti ruskega podjetja in ima začrtane zelo ambiciozne cilje. Kaj te torej čaka in katere so prioritete v letošnjem letu?

Osnova za naše delo je gospodarski načrt, ki je bil potrjen konec leta 2006. Izzivi ne čakajo samo mene, pač pa nas vse. Na kratek rok moramo izboljšati profitabilnost in predvidljivost našega poslovanja. Lotili se bomo tudi iskanja notranjih rezerv, predvsem na področju stroškov in produktivnosti. Vzporedno s tem pa bomo revidirali načrte investicij, tako da se bo novi lastnik prepričal o upravičenosti in pravilnosti usmeritev. Druga polovica leta bo z vidika poslovanja zelo zahtevna, saj se bo tradicionalno slabima mesecema avgustu in decembru pridružil še oktober, ko bomo imeli remonta v jeklarni in valjarni. Prav zaradi tega dejstva bomo morali v preostalih mesecih dosegati nadpovprečne rezultate, če bomo hoteli uspešno zaključiti leto.

Vsi govorijo o znani zgodbi o uspehu podjetja Acroni, pa vendar bi radi kritično pogledali na Acroni in poiskali področja, na katerih bi se še lahko izboljšali. Kaj misliš, v čem se moremo "acronijevci" še izboljšati in kje še imamo potencial?

Iskanje rezerv in potencialov za izboljšanje bo naloga vsakega posameznika, kajti svoje poslanstvo

vidim predvsem v tem, da vzpostavim sistem nenehnih izboljšav, ki bo sposoben delovati ne glede na to, kdo bo glavni direktor. Med sodelavce bom pripeljal več podjetniškega duha, da se bomo ob vsakem dejanju ali odločitvi spraševali, koliko smo zaslužili ali izgubili. V zadnjem času smo se preveč posvečali blišču in slavi, pozabljali pa smo na naše kupce in drug na drugega.

Katera izmed stvari, kot so kapital, dobri kadri, pravilna strategija, investicije ali lastniška motivacija, se ti zdi najpomembnejša za rast in ustvarjanje uspešnega podjetja in zakaj?

Ne glede na okolje ali sistem, zmeraj in povsod so najpomembnejši ljudje. Vse našteje stvari se brez motiviranih in usposobljenih sodelavcev spremenijo v prah in pozabo. Najpomembnejše je, da nas je večina od 1616 sodelavcev usmerjena k istim ciljem, da imamo isto vizijo, obenem pa mora vsakdo ohraniti visoko samospoštovanje.

Kaj je zate bistvo dobrega vodenja?

Sodelavce je treba spoštovati kot ljudi, jim stati ob strani v dobrem in slabem ter jih braniti pred strahom. Sodelavci morajo začutiti, da so sodelavci. Predvsem pa nikoli in nikomur ne nalagam več bremena, kot sem si ga naložil sam. Predvsem pa želim biti do vseh enako pravičen.

Katere lastnosti najbolj ceniš pri sodelavcih?

Zelo cenim samoiniciativne sodelavce, ki jih ni strah prevzemati odgovornosti in se ne želijo skrivati v povprečju. Motita me medlost in mlačnost. Uživam pri delu s sodelavci, na katere se lahko zanesem, ki so tehnično korektni in jih ni strah še tako težkih nalog.

Katera lastnost ti v življenju najbolj koristi in katera najbolj škoduje?

Vsak človek je skupek dobrih in slabih

lastnosti in zase upam, da se uspešno, tudi s pomočjo sodelavcev, borim proti slabim. Posamezne lastnosti pa se lahko v različnih situacijah in pri različnih ljudeh različno razumejo. Tako sta na primer direktnost in odkritost nekje zelo dobro sprejeti, drugje pa spodbudita plaz negativnih reakcij. Nedvomno pa se pozitivne lastnosti, kot je na primer poštenje, v vsakem primeru na dolgi rok izkažejo kot edino pravilne, četudi bi zaradi njih na začetku utegnili imeti velike težave. Osebnost imam največ težav zaradi tega, ker skušam pomagati vsakomur in narediti vse, kar pa mi velikokrat povzroči velike časovne in psihične pritiske.

Ali je investiran čas res edina vrednota, s katero lahko žanjemo uspehe, velikokrat je namreč učinkovitost lahko odvisna od množice drugih faktorjev?

Šteje le rezultat, ne glede na porabljeni čas in energijo. Pri vsaki stvari je pomembna pozitivna usmerjenost in ljudje smo resnično svobodna bitja samo na nivoju odločanja za dobro ali slabo. Zavedati se je treba, da vsako stvar delamo za druge, da bodo tudi drugi za nas postorili nekaj, skratka, da smo samo delček v sistemu neskončne soodvisnosti. Stvari se ne smemo lotevati zaradi denarja, pač pa zaradi tega, ker hočemo narediti nekaj dobrega in dobro. Bližnjice nas ne pripeljejo nikamor in so samo fikcija. Predvsem pa moramo imeti tudi nekaj sreče, da smo ob pravem času na pravem mestu. In zopet, preračunljivost je v tem primeru goljufiva in je prej v napoto kot pa v pomoč.

Koliko ur na dan si pripravljen delati?

Živim za to, da delam, kajti človek je bil ustvarjen za to, da dela in ustvarja. V življenju pa me zanima veliko stvari in kar groza me je, koliko stvari na tem lepem svetu bo šlo mimo mene, ker je naše življenje tako kratko. Na srečo ne potrebujem veliko spanja, obenem pa tudi skrbim za ravnovesje med psihičnimi in fizičnimi obremenitvami. Vsekakor ne delam tistih šest ur na dan, ko spim, vseh preostalih 18 ur šest dni na teden pa želim izrabiti čim bolj koristno in načrtno.

Kaj najraje počneš v prostem času in ob koncih tedna?

Nedvomno za službo porabim največ časa, kajti narava našega dela zahteva neprestano, če ne fizično pa vsaj umsko prisotnost. Zato so vse ostale stvari, in teh ni malo, kot rože v ikebani. Najpomembnejša od teh rož je družina, ki mi nudi veselje in ljubezen, je pa tudi pribežališče v najtežjih trenutkih. Zelo lepo dišeča roža so konji, ki mi pomenijo sprostitev in adrenalin ter športne užitke. Zaradi njih obdelujemo zemljo, ki me vedno spominja in opominja, kdo smo ljudje. Da pa ne bi pozabil ceniti dela tajnic, sem sekretar Lions kluba Kranjska Gora in tajnik Konjeniškega kluba Špik.



Foto: Unoš Grabner

Poročilo s seje skupščine in nadzornega sveta

Anja Potočnik, pomočnica uprave za odnose z javnostmi v SIJ – Slovenski industriji jekla

Seja skupščine delničarjev SIJ

Na skupščini delničarjev SIJ – Slovenske industrije jekla (SIJ), 11. aprila 2007, so bili imenovani novi člani nadzornega sveta; Viacheslav Korchagin, Marija Zagožen, Borut Frantar, Aleš Rojs, Igor Malevanov, Vladimir Lomberg in Dmitrij Bochkarev. Skupščina je odpoklicala dosedanje člane nadzornega sveta SIJ, razen Milana Škafarja, ki je v skladu z vladno uredbo podal odstopno izjavo. Delničarji so tudi sprejeli spremembe statuta SIJ, v skladu s katerimi bo potrebna tričetrtinska večina pri sprejemanju vseh pomembnih odločitev: o povečanju ali zmanjšanju osnovnega kapitala; o statusnih spremembah in prenehanju družbe; o spremembah statuta družbe; o izdaji zamenljivih ali dividendnih obveznic in pravici do udeležbe pri dobičku; o oblikovanju posvetovalnih odborov, ki delničarjem in družbi svetujejo oz. jih informirajo.

Kupnina plačana

V petek, 20. aprila 2007 so bila zaključena vsa dejanja v zvezi s kupoprodajno pogodbo med Republiko Slovenijo in rusko skupino KOKS glede prodaje 55,35-odstotnega državnega deleža in s tem tudi plačana kupnina v višini 105 milijonov evrov.

Viacheslav Korchagin je novi predsednik nadzornega sveta SIJ

Člani nadzornega sveta SIJ – Slovenske industrije jekla so 23. aprila 2007 imeli prvo – konstitutivno sejo in izvolili Viacheslava Korchagina za predsednika nadzornega sveta SIJ in Marijo Zagožen za njegovo namestnico.

Nadzorni svet SIJ sprejel spremembe v upravljanju SIJ in njenih hčerinskih družb

Za doseganje ciljev iz dolgoročnega poslovnega načrta, sprejetega v pogodbi o prodaji delnic SIJ – Slovenske industrije jekla (SIJ), d. d., in za optimizacijo poslovanja družb in skupine SIJ kot celote ter za učinkovitejše vodenje skupne poslovne politike je nadzorni svet SIJ na seji, 16. 5. 2007 potrdil predlog sprememb v strukturi upravljanja SIJ in njenih hčerinskih družb.

Gleda na to, da nova organizacijska struktura predvideva le dvočlansko upravo SIJ – Slovenske industrije jekla, d. d., je nadzorni svet odpoklical s funkcije članov uprave dr. Vasilija Prešerna, mag. Darka Mikca, ki ostaja direktor družbe Metal Ravne, in Janeza Trčka. Za novega člana uprave je nadzorni svet imenoval Vladimirja Lomberga, ki je pred tem podal nepreklicno izjavo o odstopu s funkcije člana nadzornega sveta SIJ s takojšnjim učinkom.

Istega dne je nova uprava, katere predsednik ostaja Tibor Šimonka, skladno z novo organizacijsko strukturo, imenovala izvršne direktorje SIJ za posamezna področja, in sicer mag. Dušico Radjenović za komercialno področje, dr. Vasilija Prešerna za področje investicij in Igorja Malevanova za področje ekonomike in financ.

Ravnanje z odpadno embalažo

Andreja Purkat, predstavnica vodstva za okolje in varnost ter zdravje pri delu

Področje ravnanja z embalažo ureja več predpisov. Ključna sta uredba o ravnanju z embalažo in odpadno embalažo in uredba o okoljski dajatvi za onesnaževanje okolja zaradi nastajanja odpadne embalaže. Iz predpisov izhajajo številne obveznosti tako za zavezance za ravnanje z embalažo kot samo embalažo. Pravila ravnanja veljajo za vse.

Opadno embalažo je prepovedano oddajati kot mešani komunalni odpadki, zato jo je treba zbirati ločeno ter oddajati v nadaljnjo predelavo.

Prav zaradi tega smo se v Acroni-ju odločili, da postavimo ekološke otoke, kjer bomo ločeno zbirali odpadno embalažo. Tako smo v prvi vrsti postavili ekološke otoke pri avtomatih za pijačo in hrano ter v jedilnicah znotraj obratov. Prav tako pa tudi v obeh čajnih kuhinjah ter kafilnici v upravni stavbi.

Vsi zabojniki so označeni z napisi o vrsti odpadne embalaže, ki se odlaga v posamezni zabojnik. Pokrovi zabojnikov bodo poleg napisa označeni še z določeno barvo, ki ponazarja posamezno vrsto odpadne embalaže. Barva je identična barvi, s katero so označeni zabojniki za posamezno vrsto odpadne embalaže na ekoloških otokih v naseljih.

Vso odpadno embalažo, ki jo bomo tako zbrali na ekoloških

otokih znotraj obratov, bomo zbirali na skupnem zbirnem mestu v Skladišču olj in nevarnih odpadkov. Tam se nahajajo štirje 5 m³ veliki kontejnerji za ločeno zbiranje odpadne embalaže, in sicer:

- zabojnik za papir
- zabojnik za plastiko
- zabojnik za kovinsko embalažo in
- zabojnik za steklo

Prav zato je zelo pomembno, da se vsa odpadna embalaža pravilno ločuje že na samem izvoru. V primeru, da odpadna embalaža ne bo pravilno ločena, bodo odgovorne osebe v obratih le-to morale zagotoviti. Samo v tem primeru bo odpadna embalaža prepeljana na skupno zbirno mesto.

Zavedati se moramo, da je odpadna embalaža, ki za nas pomeni odpadki, za nekoga osnovna surovina v njegovem proizvodnem procesu. Tako iz embalaže PET v predelavi nastaja plastificirano blago, ki ga uporabijo pri izdelavi dežnikov, nahrbtnikov, anorakov, ipd. Les uporabijo pri izdelavi biomase, kovinske 200-litrske sode pa očistijo in ponovno uporabijo.



Navodila za varno delo v okviru sistemske dokumentacije OHSAS

Janko Legat, strokovni delavec VZD

V Jeklarni sta bili v okviru sistemske dokumentacije OHSAS v marcu in aprilu 2007 izdani navodili za varno in zdravo delo, in sicer:

- Navodilo za varno gibanje po delokrogu sektorjev Jeklarnе, št. VZE 16.01.N.D.
- Navodilo za pravilno in varno delo v primeru izrednih dogodkov v Jeklarni, št. VZE 07.03.N.D.

Priprava in ažuriranje omenjenih navodil za varno delo sta sovpadala izrednim dogodkom v Jeklarni – kolektivno poškodbo pri delu na elektrooblačni peči, kjer so se zaradi eksplozije lažje poškodovali štirje delavci. Omenjeni dogodek je še pospešil izdajo navodil.

V navodilu za varno gibanje po Jeklarni je opredeljena prepoved organizacije in vodenja klasičnih ekskurzij po sektorjih Jeklarnе. Pripravo predloga in utemeljitev za prepoved je izdelal varnostni inženir, prepoved pa je izdal tehnični direktor. Temeljni razlog za izdajo je dejstvo, da zaradi specifičnih delovnih razmer, ki vladajo v Jeklarni, osebam v organiziranih skupinah ne moremo zagotoviti 100-odstotne varnosti. Da pa bomo kljub temu sledili kadrovske usmeritvi, tj. naše zaposlene v proizvodnji in proizvodnjo samo kar največkrat predstaviti čim številčnejšim skupinam mladih, pa je še vedno mogoč ogled drugih treh proizvodnih obratov in laboratorijev.

Gibanje po Jeklarni je poleg zaposlenim dovoljeno zunanjim izvajalcem del, pogodbenim izvajalcem, poslovnim partnerjem, vendar le ob upoštevanju navedenih navodil in postopka VZE št.16 "Zagotavljanje varnosti zunanjim izvajalcem in obiskovalcem Acronija". Navodila za varno gibanje po sektorjih Jeklarnе so nameščena na vseh glavnih vhiidih v obrat in so na vpogled osebam, ki imajo dovoljen vstop.

Navodila za pravilno in varno delo v primeru izrednih dogodkov v Jeklarni so namenjena zaposlenim v sektorjih Jeklarnе, kjer zaradi tehnoloških ali drugih motenj lahko pride do izrednih dogodkov. Na lokacijah, kjer obstajajo potencialne nevarnosti za to, morajo delavci upoštevati napisana navodila, da je tako možnost nastanka poškodb ali zdravstvenih okvar zmanjšana na najmanjšo možno mero.

Navodila so napisana na podlagi "Registra potencialnih nevarnosti v Jeklarni", OB VZE 07.01 in na podlagi tehnoloških postopkov. Ti so:

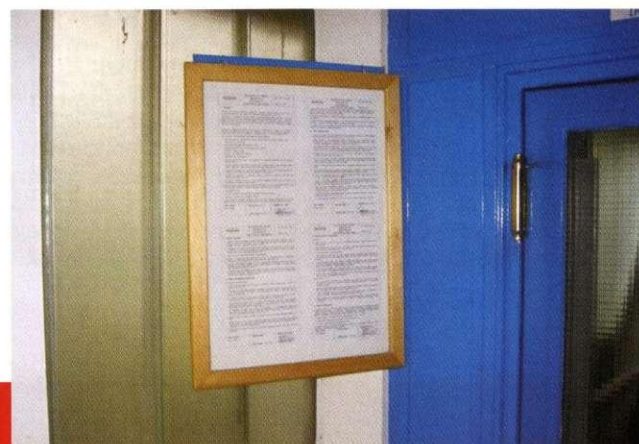
- Priprava in skladiščenje jeklenega odpadka, št. 09.J.02
- Nakladanje jeklenega odpadka, kovinskih in nekovinskih dodatkov v košaro, št. 09.J.04

- Pretaljevanje starega železa in dodatkov v EOP, št. 09.J.14
- Izdelava jekla v VOD, VD, LF, št. 09.J.16
- Kontinuirano ulivanje jekla, št. 09.J.18

Sestavni del tehnološkega postopka je tudi matrika odgovornosti, kjer je za posamezno dejavnost določen nosilec odgovornosti, bodisi kot samostojno odgovoren ali soodgovoren.

Zgoraj omenjeni navodili in del dokumentacije o varnosti in zdravju pri delu po posameznih obratih je mogoče najti na OX portalu Varnost in zdravje pri delu (OX E-pošta, dokumenti, intranet, varnost in zdravje pri delu).

Varnostni inženirji pa bomo s posodabljanjem omenjene dokumentacije in z osveščanjem zaposlenih pripomogli k večji varnosti v proizvodnji.



Proizvodnja v aprilu 2007

Branko Banko, tehnični direktor

V aprilu smo izdelali skupno 26.517 ton končnih izdelkov in jih odpremili našim kupcem 25.888 ton. To je nekaj, manj kot smo si z ambicioznim načrtom zadali. Največja ovira za doseganje načrta je bil zastoj Vroče valjarne zaradi popravila potisne peči in krčilnega ogrodja. V Hladni valjarni pa je bilo več manjših zastojev na Sendzimir valjalnem ogrodju.

Jeklarna

V obratu Jeklarna je bil operativni načrt za april 32.500 ton ulitih slabov. Operativni načrt je bil presežen za 4 odstotke. Ulitih je bilo 33.855 ton slabov, od tega 8.005 ton nerjavnih vrst jekel. Dosežen izplen na relaciji kovinski vložek/vliti slabi je bil v aprilu 85,33-odstoten. Skupni delež reklamacij je bil 272 ton, kar je 0,78 odstotka proizvodnje. V aprilu ni bilo večjih zastojev zaradi izrednih dogodkov. V primerjavi z načrtovanim časom je bilo 17 odstotkov nepredvidenih vzdrževalskih in tehnoloških zastojev.

Vroča valjarna

V aprilu je bila proizvodnja valjarne 28.532 ton toplo valjanih polproizvodov (odštete reklamirane količine). Glede na mesečni operativni načrt, ki je znašal 29.500 ton, to predstavlja 96,7 odstotka realizacije in povprečno na dan zvaljanih 920 ton izdelkov. Pomemben je podatek, da je bila ob koncu meseca zabeležena proizvodnja 28.889 ton, pri čemer je odpadek na progi že odštet. Tudi količina prevajanih slabov je bila v tem mesecu visoka in je znašala 946 ton. Razlog za nedosežen mesečni načrt proizvodnje sta bila dva večja zastoja. Prvi vzrok je bilo mirovanje valjarne, dolgo 7 ur in pol, in sicer zaradi odtrganega traku na štetku. Drugi vzrok je bilo nenačrtovano mirovanje valjarne 25. in 29. aprila v skupnem trajanju 17 ur in 15 minut zaradi popravila zobnikov krčilnega ogrodja na blumingu. Zaradi prilagajanja nastali situaciji ob koncu meseca je valjarna obratovala brez krčenja valjanca med valjanjem na blumingu, kjer je večji del potekala proizvodnja trakov. Zaradi opisanih razlogov je valjarna nenačrtovano mirovala 6,44 odstotka načrtovanega časa, pri čemer je bila štiridnevna sanacija potisne peči načrtovana. Skupni mesečni izplen valjarne je znašal 96,2 odstotka, kar je točno po načrtu. Skupni izplen trakov za HVT je 0,2 odstotka in za TVT 0,7 odstotka nad načrtom. Za DPL pa 0,5 odstotka pod načrtom.

Hladna predelava

V aprilu smo na področju HVT za 500 ton zaostali za načrtovano proizvodnjo 10.500 ton, pri čemer smo zaostali predvsem pri dinami in ogljičnih jeklih. Še vedno se namreč pozna, da smo v januarju po rekonstrukciji na valjalnem ogrodju ZRM izčrpali medfazne zaloge, trenutno pa obratovanje ZRM še ne omogoča večjih pribitkov. Na TVT smo dosegli 4.857 ton proizvodnje in presegli zastavljeni cilj za 357 ton, kar pomeni dober rezultat. V sektorju Priprava in luženje na proizvodnih linijah ni bilo večjih vzdrževalnih zastojev. Težave so bile le na Nevtralizaciji, ko stiskalnica mulja zaradi okvare črpalke ni obratovala več kot teden dni. V sektorju Valjarna je bila še vedno vsa pozornost usmerjena na valjalni stroj ZRM. Nekoliko več je bilo zastojev zaradi menjav valjev, ki so bile posledica navaritev. Ob koncu meseca pa smo imeli tudi 7-urno ustavitev zaradi elektro okvare

desnega navijalnika. V Finalizaciji je bil glavni problem neenakomeren dotok materiala in pomanjkanje delovne sile. Skupni doseženi izplen na TVT znaša 92,4 odstotka in je za 1,2 odstotka boljši od predvidenega, medtem ko na HVT malenkostno zaostajamo za načrtovano vrednostjo.

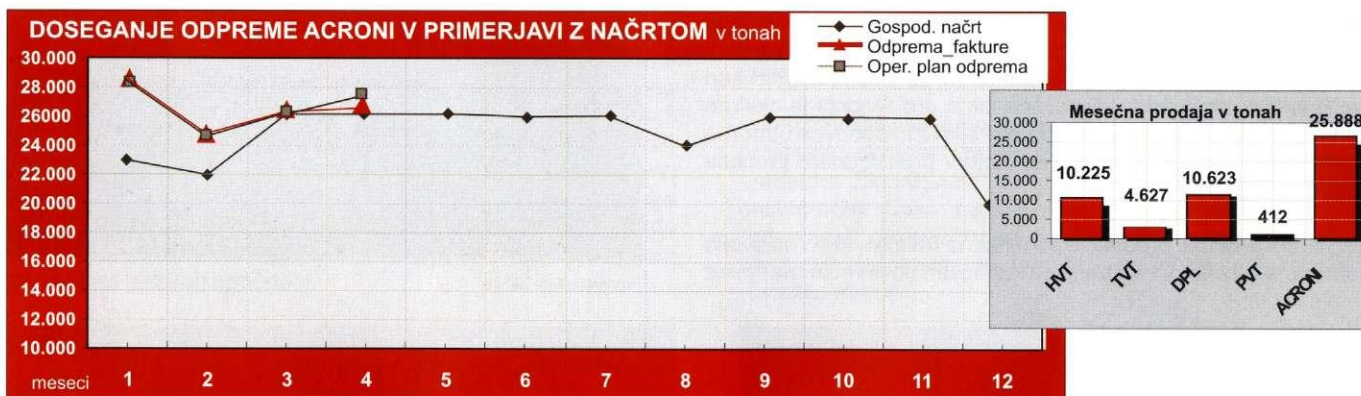
Predelava debele pločevine

Skupni operativni proizvodni načrt, ki je v aprilu znašal 11.500 ton, je bil dosežen 98-odstotno. Proizvedli smo 11.219 ton debele pločevine in smo za načrtom zaostali za 281 ton. Proizvodni načrt je bil presežen na strateškem programu nerjavnih jekel – 5729 ton (0,5 odstotka) in na programu legiranih in poboljšanih jekel – 1940 ton (7,7 odstotka). Z večjo proizvodnjo teh dveh kvalitetnih skupin smo delno nadomestili izpad proizvodnje (-558 ton) v programu konstrukcijskih jekel. Manjšo proizvodnjo konstrukcijske debele pločevine je posledica pomanjkanja konstrukcijskega vložka. V prvih dveh tednih meseca smo dobili le 450 ton konstrukcijskega vložka, v tretjem tednu pa 1.400 ton. V sektorju PVT je bilo izdelanih 421 ton hladno valjanih profilov, proizvodni načrt je bil tako realiziran 84,2-odstotno. Skupni mesečni izplen znaša 88,4 odstotka, kar je 0,8 odstotka nad načrtovanim. V sektorju Površinska obdelava smo v začetku meseca izvedli čiščenje banj in bazena za izpiralno linijo. Peskarsko lakirna linija je obratovala neprekinjeno, večjega zastoja pa nismo beležili. Zaradi slabe površine manjše količine plošč je bil polno zaseden tračni brusilni stroj. V sektorju Toplotna obdelava smo beležili večji zastoj na Wellmanovi liniji, kjer je prišlo do okvare ventilatorja, in na Wellman-Bellmanovi peči, kjer smo izvedli sanacijo nosilnih stebričkov. Odlično sta obratovali žarilni peči. Do težav je prihajalo pri ravnanju drobne metrske nerjavne pločevine, ki se je pri peskanju zaradi sproščanja toplote ponovno krivila. Razrezne zmogljivosti so bile kljub pomanjkanju konstrukcijskega vložka polno zasedene z nerjavnim in legirano-poboljšanim vložkom.



Poslovanje v mesecu aprilu 2007

	NERJAVA JEKLA			JEKLA ZA ELEKTROPLOČEVINO						MALOOG LJ. in NAVAD. KON. JEK.			KON. LEGIR. in JEKLA za POBOLJ.			SKUPAJ		
				DINAMO, ELM SI			ELMAG											
	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	8.005	9.000	89	6.833	9.150	75	4.291	2.400	179	9.843	7.400	133	4.882	4.550	107	33.855	32.500	104
VALJARNA	5.659	8.500	67	7.293	8.120	90	3.630	2.200	165	7.684	6.150	125	4.266	4.530	94	28.5321	29.500	97
IZDELKI ... PROIZVODNJA																		
HVT	702	700	100	6.851	7.000	98	1.901	2.000	95	77	100	77	532	700	76	10.063	10.500	96
TVT	48	70	96							3.520	3.430	103	1.258	1.000	126	4.826	4.500	107
DPL	5.728	5.700	100							3.442	4.000	86	2.037	1.800	113	11.206	11.500	97
PVT										422	500	84				423	500	85
ACRONI	6.478	6.470	100	6.851	7.000	98	1.901	2.000	95	7.460	8.030	93	3.827	3.500	109	26.517	27.000	89
IZDELKI ... ODPREMA v tonah																		
HVT	768	784	98	7.094	7.000	101	1.786	2.000	89	90	100	90	488	700	70	10.225	10.584	97
TVT	48	66	72							3.449	3.400	101	1.130	1.000	113	4.627	4.466	104
DPL	5.728	5.700	100							3.093	4.100	75	1.803	1.800	100	10.623	11.600	92
PVT										412	500	82				412	500	82
ACRONI	6.544	6.550	100	7.094	7.000	101	1.786	2.000	89	7.043	8.100	87	3.421	3.500	98	25.888	27.150	95
IZDELKI ... ODPREMA v EUR X 100																		
HVT	2.976	4.268	70	5.306	5.058	105	1.068	1.196	89	65	75	87	435	742	59	9.850	11.339	87
TVT	143	476	30							1.789	1.398	128	934	706	132	2.866	2.579	111
DPL	29.279	27.944	105							2.089	2.857	73	1.981	1.767	112	33.385	32.567	103
PVT										280	335	84				280	335	84
ACRONI	32.398	32.688	99	5.306	5.058	105	1.068	1.196	89	3.943	4.330	91	3.350	3.215	104	47.047	46.820	100



Celovita tehnološka predelava črne žlindre

Dr. Uroš Eberl, podjetje ECOlogic d. o. o.

V preteklosti se je črna žindra odlagala na območju jeklarne ACRONI. Zaradi pomanjkanja odlagalnega prostora, predvsem pa s ciljem izpolnjevanja pozitivne okoljske zakonodaje, smo v družbi ACRONI že v letu 2005 pristopili k iskanju ustreznih, dolgoročnih rešitev ravnanja z odpadki, ki nastanejo pri proizvodnji jekla. Predpisi s področja ravnanja z odpadki določajo, da je predelava namenjena koristni uporabi odpadkov ali njihovih sestavin in zajema predvsem reciklažo odpadkov za predelavo v surovine in njihovo ponovno uporabo. Odpadke je treba predelati, če za predelavo obstajajo tehnične možnosti in možnosti nadaljnje uporabe predelanih odpadkov.

Konec leta 2006 je podjetje ECOlogic, d. o. o., Ljubljana na območju jeklarne ACRONI zaključilo investicijo v objekte in naprave za nadzorovano predelavo črne žlindre v okvirni vrednosti 2 milijona evrov. Predelava predhodno nadzorovano ohlajene črne žlindre združuje postopke večstopenjskega drobljenja, suhega in mokrega sejanja (klasiranja), kakor tudi postopke suhega in mokrega separiranja, tako da je zagotovljen zaprt snovni krogotok. Načrtovana letna proizvodnja je okvirno 40.000 ton, zagotovljeni pa bosta predelava in ponovna uporaba vseh količin črne žlindre, ki nastanejo v proizvodnem procesu jeklarne ACRONI.

Poglavitni produkti predelave so asfaltne frakcije, ki so po svojih mehanskih, fizikalnih in kemičnih lastnostih povsem primerljive z

lastnostmi kamenih agregatov vulkanskega izvora. Vsekakor se posveča veliko pozornost tudi stalnemu in rednemu nadzoru kakovosti končnih produktov predelave, ki jih za potrebe podjetja ECOlogic izvaja Zavod za gradbeništvo, ZAG, Ljubljana.

V začetku leta 2007 je ZAG izvedel obširne preiskave lastnosti produktov predelave. Pomembnejše ugotovitve preiskave so, da je odpornost proti obrabi in udarcem visoka in je primerljiva z naravnim kamenim agregatom magmatskega izvora. Vsi vzorci žlindre, pridobljeni z nadzorovanim postopkom predelave, so po veljavnih kriterijih in standardih za uporabo v cestogradnji zmrzlinso odporni in vsi vzorci žlindre po vrednosti vpijanja vode ustrezajo kriteriju in standardu za uporabo materialov v cestogradnji. Odlične fizikalne lastnosti (dinamična žilavost oziroma odpornost proti obrabi in udarcem) ter s tem povezane vozne lastnosti zagotavljajo produktom predelave črne jeklarske žlindre širok



Predelava črne žlindre



Naprava za predelavo črne žlindre



Predelava

spekter uporabe.

V sodelovanju s CP Kranj je bil 20. aprila 2007 asfaltiran prvi odsek ceste. Položenih je bilo 600 dolžinskih metrov zgornjih obrabnih plasti voziščne konstrukcije na izvozni cesti iz kamnoloma Kamna Gorica. Testni odsek ni bil izbran naključno, saj je na izvozu kamnoloma Kamna Gorica nameščena tehnična, tako da bodo strokovnjaki CP Kranj in drugih pooblaščenih inštitucij lahko redno spremljali različne parametre. Morebitne spremembe vozne površine, ravnosti, torne sposobnosti, hrupnosti, svetlosti in drugih parametrov bodo spremljali ob upoštevanju evidentirane obremenitve testnega odseka s številom vozil in njihove skupne mase.

Testni odsek je bil asfaltiran z asfalti, ki so bili pripravljene iz različnih mešanic bitumna in predelane žlindre različnih zrnivosti, tako da bodo lahko opravili številne različne preiskave. Ugotovljeno je bilo, da je poraba bitumna pri izdelavi asfalta iz predelane žlindre primerljiva s porabo bitumna pri izdelavi asfalta iz eruptivnih materialov. Ugotovljeno je bilo tudi, da je prostorninska masa asfalta, izdelanega iz predelane žlindre, v primerjavi z asfalti, izdelanimi iz eruptivnih materialov, večja za okvirno 400 kilogramov na prostorninski meter in da je bila končna temperatura asfalta, proizvedenega pod istimi pogoji, za približno 500 °C nižja.

Strokovnjaki CP Kranj so bili na osnovi prvih ocen zadovoljni z rezultati vgradnje asfalta na testnem odseku, zlasti pa jih je presenetila zelo dobra sposobnost vgrajevanja.

Analiza cene še ni bila podrobno izdelana. Pri izdelavi testnega odseka se je pokazalo le, da je zaradi večje prostorninske mase asfalta izdelanega z uporabo produktov predelave črne žlindre, bilo potrebno večje število tovornjakov (skupna dovoljena masa). Podrobna opredelitev cene vgradnje bo znana na podlagi vgradnje večjih količin tovrstnega asfalta, ki jo v CP Kranj nameravajo še izvesti.

Pojav, ki je v preteklosti zmanjševal uporabnost črne žlindre za potrebe cestogradnje ali gradbeništva, ko še ni bila zagotovljena nadzorovana predelava, je tako imenovana prostorska nestabilnost. Le-ta je posledica nabrekanja še delno aktivnega apna (CaO), ki je prisoten v nepredelani črni žlindri. Navedeni oksid (apno) se ob prisotnosti vlage veže v hidroksid in v zračnih pogojih (prisotnost CO_2) sledi tvorba karbonatov, katerih posledica je povečanje prostornine (nabrekanje). S celovitostjo tehnološkega postopka predelave dosežemo nadzorovano karbonizacijo apna že v postopku predelave (pretvorba apna v prostorsko stabilen apnenec).



Asfaltne frakcije



Prvo asfaltiranje z asfaltom, izdelanim z uporabo produktov predelane črne žlindre

Stopnjo prostorske stabilnosti predelane črne žlindre redno in stalno preverjajo v laboratorijih uradno pooblaščenih inštitucij (ZAG, Ljubljana). Zadnje ugotovitve, ki izhajajo iz poročila o ekspanziji jeklarske žlindre, kažejo ustreznost materiala, saj je povprečna ekspanzija le 0,9 prostorninskega odstotka.

Glede na kakovost produktov predelave in glede na potrebe cestogradnje v Sloveniji, ki večino eruptivnih kamenih agregatov uvaža iz Avstrije in Hrvaške, bodo produkti predelave črne žlindre večinoma namenjeni za področje cestogradnje.

Zaradi visoke prostorninske mase je črna žindra uporabna za oblaganje brežin hidrotehničnih objektov (erozijska zaščita vodotokov, valobrani, regulacija vodnih poti itd.). S ciljem, da se preuči možnosti uporabe produktov predelave tudi na drugih področjih, so za potrebe družbe ECOLOGIC na Naravoslovno tehniški fakulteti Univerze v Ljubljani, Oddelek za geologijo že izdelali podrobne kemične in mineraloške preiskave določenih produktov predelave.

Pomen predelave črne žlindre ni le v ekonomski, temveč pozitivne okoljske zakonodaje in predpisov. Hkrati je predelava žlindre stalen vir kakovostnih surovin, potrebnih v cestogradnji. Tako ne moremo več govoriti o predelavi "odpadkov", temveč o proizvodnji gradbenih materialov, ki so po svojih lastnostih še posebej uporabni v cestogradnji (asfaltne frakcije).



Spremljanje različnih parametrov asfalta

Čistilna naprava za škajni jami Bluming in Steckel

Blaž Jasnič, projektni manager

Franc Nečimer, koordinator investicijskih projektov v obratu

10. 4. 2006 je bila na skupščini podjetja potrjena izvedba ekološke investicije, 1. 6. 2006 in 12. 1. 2007 pa sta datuma, ko smo z izbranim dobaviteljem podpisali pogodbo o izvedbi del za čistilno napravo za škajni jami Bluming in Steckel.

Kriteriji, ki so zakonske narave, oz. obveze za izvedbo investicije so:

- Program prilagajanja zahtevam za pridobitev okoljevarstvenega (IPPC) dovoljenja – sanacijski program, kar smo se zavedali že pri pripravi Strategije razvoja za obdobje 2006-2011,
- Uredba o emisiji snovi pri odvajanju odpadnih voda iz naprav za proizvodnjo železa in jekla – dejavnost 5 (Ur. list RS 90/00) – za neposredni (direktni) sistem hlajenja in čiščenja,
- dokumenta BREF – Predelava železa in Industrijski hladilni sistemi,
- Uredba o emisiji snovi pri odvajanju odpadnih vod iz naprav za hlajenje (Ur. list RS 28/00) – za posredni (indirektni) sistem hlajenja.

Glavni cilji, ki jih bomo z izvedbo investicije dosegli, so poleg zgoraj omenjenih zakonskih kriterijev še:

- Urejen bo zaprt tokokrog hladilne vode z njenim čiščenjem in s hlajenjem in s tem bomo zmanjšali porabo in izpust hladilne vode v akumulacijski bazen HE Moste.
- Zmanjšana bo letna poraba hladilne vode v obratu Vroča

valjarns s sedanjih 6.500.000 m³/leto na 314.000 m³/leto,

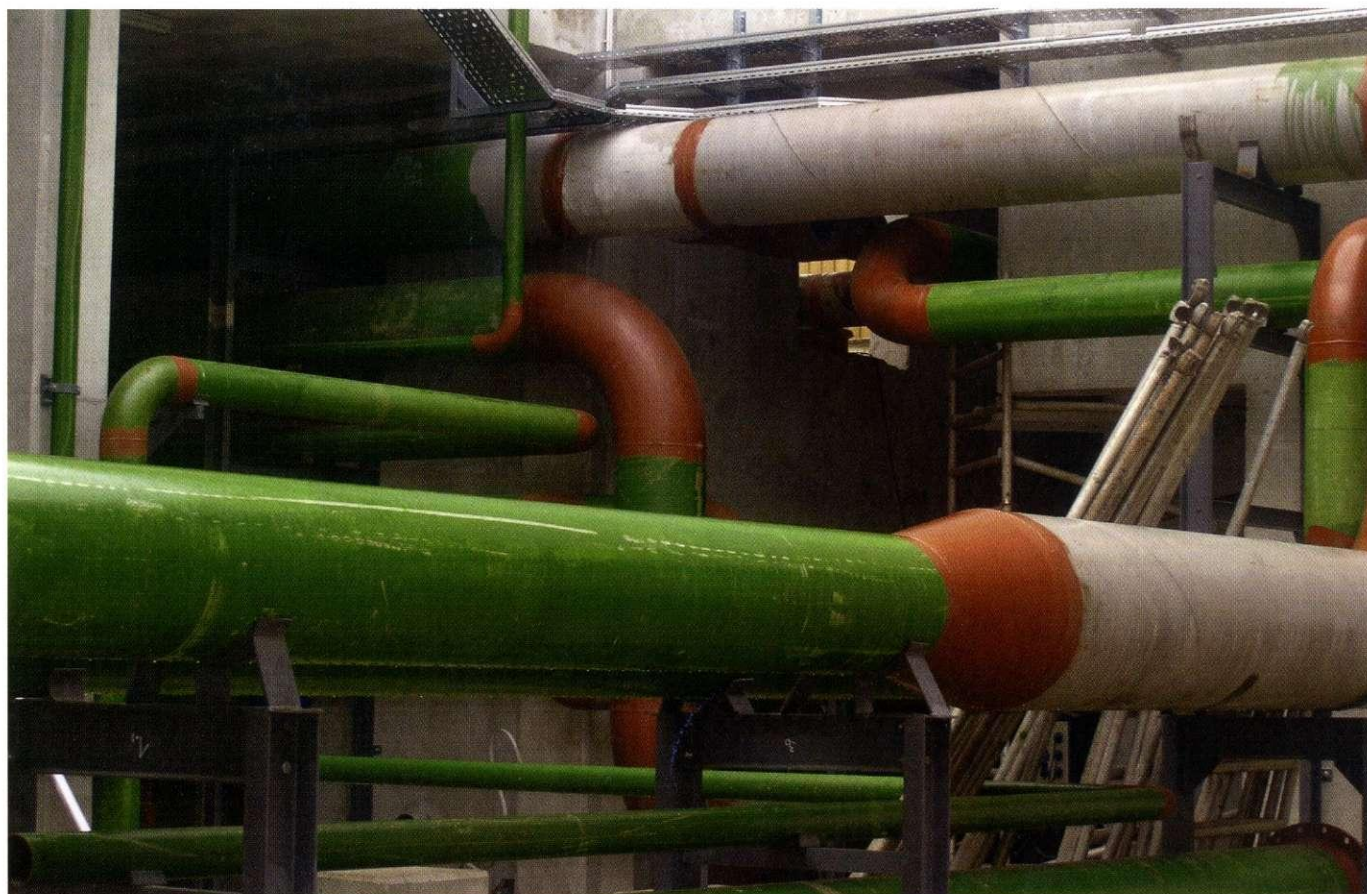
- Zmanjšali bomoporabo hladilne vode za valjalni ogrodji Bluming in Steckel.
- Povečali bomo čistost hladilne vode.
- Zmanjšali bomo plačilo vodnega prispevka in takse za odvajanje tehnološke odpadne vode.

Glavni poudarek je na čiščenju odpadne tehnološke vode, ki se bo izvajalo v dveh ločenih sistemih:

- **neposredni sistem čiščenja in hlajenja** – v neposredni sistem čiščenja in hlajenja bodo zajeti porabniki, kjer pride hladilna voda v površinski dotik z vročim valjancem – slabom ali trakom. Pri tem se hladilna voda onesnaži z železovimi oksidi, maščobo, olji in drugimi elementi, kot so krom, nikelj itd. Tako onesnaženo hladilno vodo je treba pred hlajenjem očistiti trdnih delcev, neraztopljenih snovi in olj, zato se jo bo vodilo na čistilno napravo, ki bo sestavljena iz: bistrilnika, tlačnih peščenih filtrov, zgoščevalnika in dveh odprtih hladilnih stolpov.
- **posredni sistem hlajenja** – v posredni sistem hlajenja bodo zajeti porabniki, pri katerih hladilna voda ne pride v neposreden stik z olji in s škajo in zato ni potrebno njeno čiščenje, temveč samo hlajenje.

Čistilna naprava – lovilni bazeni





Priprava cevovodov

Zagon čistilne naprave bo konec decembra 2007, kar je vsekakor razumen rok, saj so dela izvajalca v polnem teku. Postavljena je infrastruktura, izvajajo se gradbena dela znotraj obrata Vroča valjarna – povezava s škajnimi jamami, napeljave cevovodov. V poletnih mesecih se bo začela strojna montaža opreme. Testno obdobje se bo pričelo sredi novembra 2007.

Znesek investicije je kar 5 mio EUR brez DDV. Ker gre za popoln ekološki projekt, so ekonomski učinki investicije najbolj vidni v okolici, kjer bomo zmanjšali obremenitev Save Dolinke z izpusti. Bolj posredno nam investicija zaradi zaprtih tokokrogov hladilne vode prinaša tudi neposredne prihranke na račun zmanjšane porabe hladilne vode in s tem povezanimi nižjimi plačili taks. Predvidevamo, da bo skupni letni prihranek znašal 363.000 EUR.

Za ekološke projekte je doba vračanja vloženih sredstev izjemno dolga in predstavljeni projekt pri tem ni nobena izjema – povrnitev vloženih sredstev predvidevamo v 20 letih, kar pa je še krajše, kot znaša življenjska doba čistilne naprave.



Lovilni bazeni

Preselitev skladišča jeklenega odpadka z možnostjo nadaljnjega povečanja

Blaž Jasnič, projektni menedžer

Franc Nečimer, koordinator investicijskih projektov v obratu

Z izvedbo investicije, ki nam jo je odobrila skupščina podjetja 10. 4. 2006, bomo preselili skladišče jeklenega odpadka, ki se trenutno nahaja na področju Jesenic in je 4 km oddaljeno od Jeklarne, na območje same Jeklarne.

Po uspešni pridobitvi gradbenega dovoljenja smo začeli z izvajanjem del, ki jih bo opravilo širši slovenski javnosti poznano gradbeno podjetje CMCelje, s katerim smo podpisali pogodbo "na ključ" 27. 3. 2007. Gradbena dela so v polnem teku in bodo zaključena v oktobru 2007.

Z izvedbo bomo pripomogli k bistveno racionalnejši logistiki internega transporta.

Postopek manipulacije z jeklenim odpadkom, po prevzemu vagonov na železniški postaji Jesenice, sedaj poteka na naslednji način:

- transport do železniške tehnice Acroni, ki se nahaja ob Jeklarini,
- tehtanje vagonov in klasifikacija jeklenega odpadka, ki se opravi na območju Jeklarne,
- transport vagonov na razkladanje na lokacijo Jesenice, v Jeklarino ali halo žične valjarne,
- ponovno nakladanje skladiščenega jeklenega odpadka na lokaciji Jesenice in ponoven transport v Jeklarino.



Podaljšanje hale, zunanja dela

Z investicijo bomo izpolnili več ciljev, med katerimi izpostavimo naslednje:

- Z investicijo sledimo dani obljubi, da se z zemljišča, ki ni naša last in ki ga zasedamo za sedanje skladiščenje vložka, "izselimo" najkasneje do decembra 2007.
- Zemljišče prepustimo dejanskemu lastniku, tj. Železarni Jesenice v prisilni poravnavi in, ki želi zemljišče prodati.

- Zagotovimo večji nadzor nad jeklenim odpadkom in preprečimo možne odtujitve, saj je obstoječe skladišče "na prostem" in zato slabo varovano.
- Sedanje skladišče je lokacijsko precej oddaljeno, kar povzroča precej logistično nepotrebnih aktivnosti in stroškov.
- Znižali se bodo stroški skladiščenja, interni železniški transport bo racionaliziran.
- Strošek stojnin vagonov na železniški postaji bo odpravljen.
- Omogočimo hkratno delovanje obeh žerjavov, hitrejša zalaganje elektropeči z načrtovanim dodatnim (drugim) zakladalnim mestom in s tem možnost večje proizvodnje v jeklarini.

Vrednost investicije znaša 2.700.000,00 mio. EUR brez DDV.



Priprava za temelje



Ko se nehaš spreminjati, si mrtev

Avguštin Novšak, svetovalec posloводства za menedžment idej

Pred kratkim me je sodelavec, ki se je v preteklih letih izkazal kot zelo produktiven inovator, vprašal, kakšna bo usoda inovacijske dejavnosti po privatizaciji Acronija. Priznati moram, da me je vprašanje naravnost šokiralo. Pa ne toliko zaradi vsebine, bolj me je presenetilo spoznanje, da tudi najboljši niso v celoti razumeli in sprejeli filozofije stalnih izboljšav.

Zato ne bo odveč kratek povzetek vsega, o čemer smo pisali, govorili in počeli zadnjih osem let in kar je ne nazadnje tudi pripomoglo k temu, da smo danes tam, kjer smo. Gotovo se spomnite, da smo konec leta 1999 v Acroniju v okviru metode 20 ključev ponovno začeli organizirano spodbujati inovacijsko dejavnost zaposlenih. Vzpostavili smo sistem stalnih izboljšav in inovacij, s katerim smo nadgradili klasično inovacijsko dejavnost s procesom stalnih izboljšav in s tem pripravili konstruktivno okolje za racionalno izrabo intelektualnega potenciala zaposlenih. Metoda 20 ključev je njegov učinek s sinergijo timskega dela v delovnih skupinah samo še povečala. Da je šlo v tistem času za učinkovit preboj v poslovnih

strategiji družbe, ne nazadnje dokazuje tudi podatek, da je Acroni v letu 2000 prvič izplaval iz rdečih števil. Zgolj naključje je bilo, da je dobiček družbe skoraj do tolarja sovpadal z dobičkom, ustvarjenim s stalnimi izboljšavami.

Vzajemni vpliv stalnih izboljšav in inovacij – med slednje štejemo predvsem investicije v tehnološko opremo in razvoj novih jekel – na konkurenčnost družbe si najlažje razložimo s pomočjo grafa. Rdeča krivulja predstavlja tempo rasti, ki ga narekuje globalna konkurenca, modra z inovacijami ustvarjeno konkurenčnost družbe, zelena pa dejansko konkurenčnost kot skupen rezultat inovacij in stalnih izboljšav. Da bo slika bolj plastična, si predstavljamo, da je bil Acroni leta 2000 v točki "A", danes našemu položaju ustreza točka "B", čez pet let pa želimo doseči točko "C". Če hočemo torej na trgu jekla obstati, moramo s pravilno tempiranimi inovacijami neprestano loviti konkurenco, pri čemer si izdatno pomagamo tudi s stalnimi izboljšavami. Ker velja, da so stalne izboljšave pravzaprav zastoj, tako z optimalnimi kapitalskimi vložki vzdržujemo korak s konkurenco. Ali drugače povedano – inovacije v jeklarstvu pomenijo z velikimi investicijami povezan razvoj in implementacijo novih tehnologij in jekel, stalne izboljšave pa ob minimalnih stroških izboljšujejo kakovost, znižujejo stroške in povečujejo produktivnost tako v proizvodnih in dobavnih postopkih kot pri osebnem delu. Iz grafa lahko razberemo še dve tudi v praksi potrjeni dejstvi: do pomembnih investicij mora priti najkasneje takrat, ko podjetje močno zaostaja za konkurenco in investicije praviloma sprožijo nov plaz stalnih izboljšav.

Če je država, ki slovi kot slab gospodar, ustvarila pogoje za kolikor toliko racionalno izrabo intelektualnega potenciala zaposlenih, ne vidim razloga, da ne bi privatni lastnik stopil pri tem še korak dlje. Odgovor inovatorju je torej na dlani.

In kaj se z našimi inovacijami dejansko dogaja? Uvajanje izboljšav in inovacij poteka po ustaljenem postopku, s tem da se je središče dogajanja iz vroče valjarne in oddelka kemije preneslo v jeklarstvo. Doslej smo evidentirali 176 dosežkov, kar je sicer 10 manj kot lani, je pa v inovacijskih postopkih v tem času sodelovalo 77 zaposlenih, torej 21 več kot lani. Zaradi trenutnega zatišja in "skritih" rezerv v

vroči valjarni, predelavi debele pločevine in službah ni bojazni, da ob koncu leta ne bi presegli lanskega povprečja 40 izboljšav na sto delavcev in končnega števila 226 inovatorjev. Bojim pa se, da bodo tudi letos zastavljeni cilji ostali samo pobožna želja. Naj navedem še zelo spodbuden podatek, da smo samo z dvema inovacijama tehnoloških postopkov ustvarili skoraj 300 tisoč evrov prihranka, pri čemer imajo sodelavci raziskav in razvoja v ognju še nekaj podobnih želez. V konceptualnem smislu so v zaključni fazi sprememb systemske dokumentacije postopka stalnih izboljšav in inovacij, ki pomenijo pomemben premik v motivaciji, spodbujanju ter pomoči zaposlenim pri uvajanju in prijavljanju izboljšav. Pri teh spremembah so sodelovali vsi vodilni delavci obratov in služb, zato lahko trdim, da gre za izjemno kakovosten interni akt, ki uravnava inovacijsko dejavnost in se bo v praksi dobro prijel.

Naj ta informacija izzveni tudi kot poziv vsem zaposlenim k čimbolj aktivnemu sodelovanju v inovacijskih procesih. Zaradi ključne vloge, ki jim je pri uvajanju inovacij dodeljena, je ta še posebej namenjen vodstvenim in strokovnim delavcem. Močno upam, da se bo karikatura, ki sporoča, da nekateri o problemih veliko raje na dolgo in široko govorijo, kot pa da bi jih reševali, ohranila samo še kot šala na račun preživete prakse.

Kako ne morete razumeti, pa že pol ure vam razlagam, da nimam tistih pet minut časa za pomoč podrejenemu pri prijavi koristnega predloga.



Nezgode pri delu

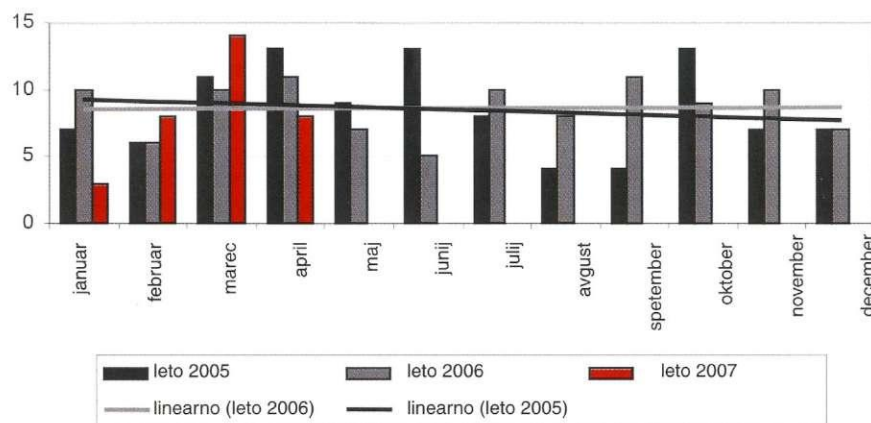
Jure Vindiš, strokovni delavec VZD

V aprilu 2007 se je v podjetju Acroni zgodilo 8 nezgod pri delu, ki so povzročile izostanek z dela 3 dni in več. V aprilu 2006 je bilo to število višje, saj se je pripetilo 11 nezgod pri delu.

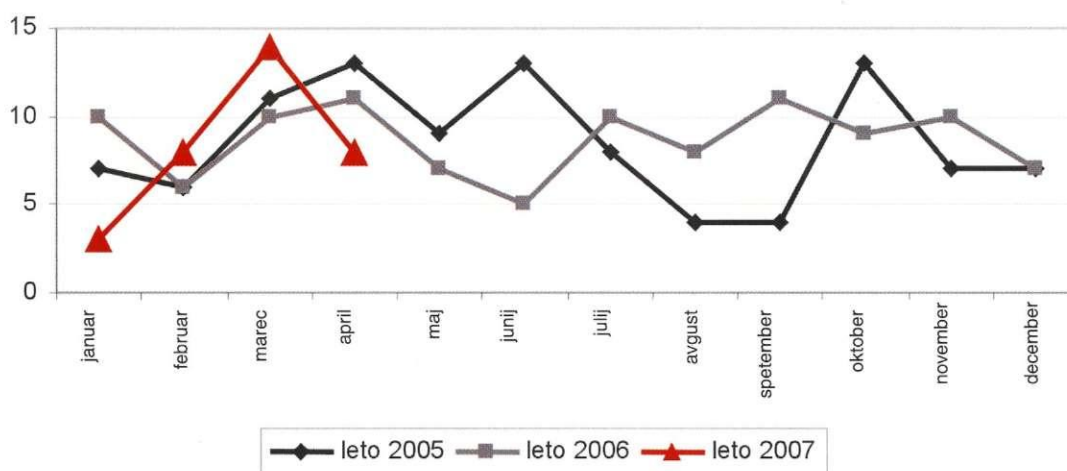
V letu 2007 se je do sedaj zgodilo 33 nezgod pri delu, v enakem lanskem obdobju pa 37, kar pomeni, da se je število nezgod pri delu v letu 2007 v primerjavi z lanskim letom zmanjšalo za skoraj 11 %.

Tako se trend in cilj zmanjševanja števila nezgod pri delu nadaljujeta!

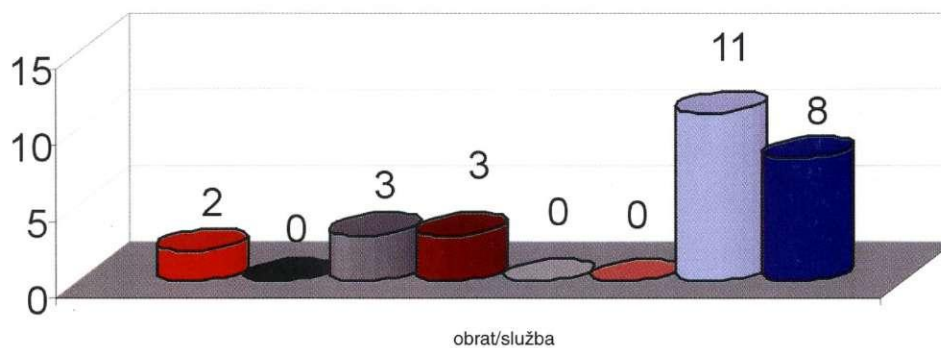
Primerjava nezgod pri delu med letoma 2005 in 2007



Primerjava gibanja nezgod pri delu med letoma 2005 in 2007



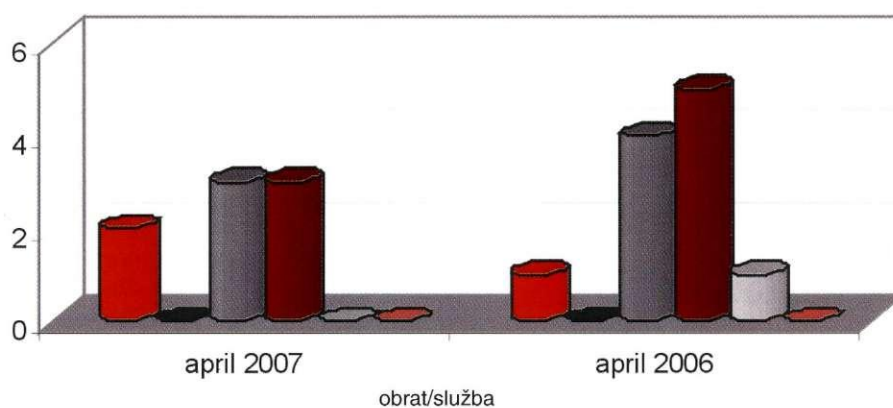
Število nezgod v aprilu 2007



V aprilu 2007 v obratu Vroča valjarna in v Tehničnih storitvah ne beležimo poškodb pri delu, prav tako je tudi v Službah. V obratu Jeklarna se je število nezgod povečalo, v obratih Hladna predelava in Predelava debele pločevine pa se je le-to zmanjšalo.

Mesec/Leto	Obrat/Služba					
	Jeklarna	Vroča valjarna	Hladna predelava	Predelava debele pločevine	Tehnične storitve	Službe
April 2006	1	0	4	5	1	0
April 2007	2	0	3	3	0	0
	✗	✓	✓	✓	✓	✓

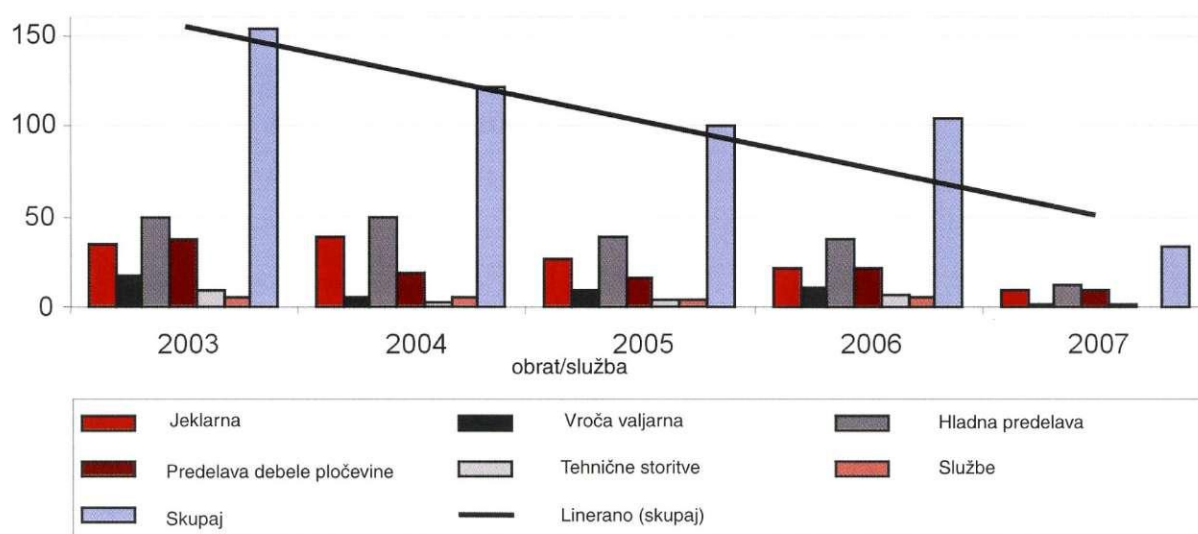
Primerjava nezgod (april 2006 in 2007)



■ Jeklarna ■ Vroča valjarna ■ Hladna predelava ■ Predelava debele pločevine ■ Tehnične storitve ■ Službe

V grafu je prikazana primerjava števila poškodb pri delu med aprilom 2006 in aprilom 2007.

Število poškodb v obdobju od leta 2003 do 30. 4. 2007



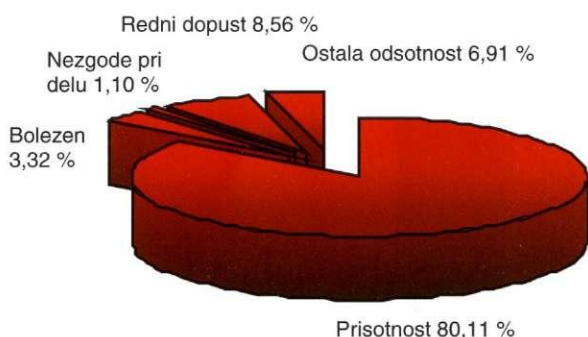
Graf prikazuje število vseh poškodb od leta 2003 do konca aprila 2007.

Trendna črta gibanja nezgod pri delu pa nam prikazuje konstantno padanje števila le-teh, kar je zelo spodbudno za podjetje.

Odsotnost v aprilu 2007

Ivanka Mavri, strokovna sodelavka za kadrovsko-socialno problematiko

V aprilu 2007 je bila odsotnost z dela za dobre 3 odstotke manjša kot lani v istem obdobju. Manj je bilo odsotnosti iz naslova bolezni, rednih letnih dopustov in ostale odsotnosti, nekaj več pa je bilo odsotnosti zaradi poškodb pri delu.



JUBILANTI DELA

10 let

GREGOR ČOP, JEKLARNA

MATJAŽ ŽAGAR, HLADNA PREDELAVA

20 let

SRETKO EČIMOVIČ

HLADNA PREDELAVA

JOCE STEFANOV

HLADNA PREDELAVA

30 let

RAMKO KAZIČ, JEKLARNA

JOSIP MARIČ, VROČA VALJARNA

EKREM MUMINOVIČ, VROČA VALJARNA

ELVIRA OMANOVIČ, VROČA VALJARNA

MATIJA URH, HLADNA PREDELAVA

RAFKO ČURMAN

PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE

PRIMOŽ ŽVAB, TEHNIČNE STORITVE

BARBARA VOGELNIK, FINANCE

Prijava stalnega/začasnega bivališča z namenom pridobivanja višjih potnih stroškov

Barbara Gabrovšek, pravna svetovalka

Vprašanje: Kakšen prekršek je, če stanuješ na Jesenicah, prijaviš se v Škofji Loki in za to dobiš povrnjene stroške za prevoz. Kdo to kontrolira? Menim, da je to način, kako nezakonito priti do dodatnega zaslužka. Hvala za odgovor!

Odgovor: V skladu s 130. čl. Zakona o delovnih razmerjih je delodajalec delavcu dolžan zagotoviti povračilo stroškov za prevoz na delo in z dela. Iz 51. čl. panožne kolektivne pogodbe (Kolektivna pogodba za dejavnost kovinskih materialov in livarn) pa izhaja, da delavcu pripada povračilo stroškov za prevoz na delo in z dela za dneve prisotnosti na delu, od kraja bivališča do kraja opravljanja dela, ki je določen v pogodbi o zaposlitvi. V skladu s Podjetniško kolektivno pogodbo delavcu pripada povračilo stroškov za prevoz na delo in z dela le v primeru, če mu ta strošek dejansko nastane. Enako stališče zavzema tudi sodna praksa.

Ena izmed pogodbenih obveznosti delavca po Zakonu o delovnih razmerjih je tudi obveščanje delodajalca o bistvenih okoliščinah, ki vplivajo oziroma bi lahko vplivale na izpolnjevanje njegovih pogodbenih obveznosti. V skladu z navedenim je delavec delodajalcu dolžan ažurno sporočiti vsako spremembo kraja bivanja, ki bi vplivala na višino izplačila potnih stroškov. V primeru, da delodajalec ugotovi zamolčanje ali neresnično prikazovanje določenih podatkov (npr. naslov stalnega/začasnega bivališča), ima proti delavcu pravico sprožiti disciplinski postopek in mu izreči disciplinsko sankcijo, v hujših primerih pa celo izdati pisno opozorilo pred redno odpovedjo pogodbe o zaposlitvi, ki je lahko predpostavka za morebitno kasnejšo redno odpoved pogodbe o zaposlitvi iz krivdnega razloga.

V praksi večkrat pride do primera, ko ima delavec dejansko prijavi dve bivališči: stalno in začasno. Bistveno pri tem je, da je delodajalec delavcu dolžan zagotavljati povračilo stroškov za prevoz na delo in z dela le do kraja tistega bivališča, od koder delavec dejansko prihaja na delo. Potrdilo o prijavi začasnega/stalnega prebivališča, ki ga izda upravna enota in ga delavec dostavi delodajalcu, samo po sebi ne predstavlja relevantnega dokaza, s katerim bi delavec dokazoval kraj, od koder vsakodnevno dejansko prihaja na delo. Delodajalec zato lahko zlorabo naslova bivanja z namenom okoriščenja na račun izplačila potnih stroškov ugotavlja bodisi sam ali preko pooblaščenih oseb, to je detektivov, ki imajo za kontrolo potnih stroškov pooblastilo v Zakonu o detektivski dejavnosti.

V primeru, da se ugotovi, da delavec naslov stalnega/začasnega bivališča izkorišča z namenom pridobivanja višjih potnih stroškov, čeprav mu le-ti dejansko ne nastajajo v takšni višini, ker z določnega naslova dejansko ne prihaja na delo, ima delodajalec pravico do njihove povrnitve v skladu s splošnimi pravili odškodninskega prava.

Jeklu določimo lastnosti s postopki sekundarne metalurgije

Mag. Alenka Kosmač, vodja Raziskav in razvoja

Postopki sekundarne metalurgije pomenijo kritično proizvodno fazo v proizvodnji jekla, med primarnim procesom, ki ga predstavlja elektroobločna peč, in ulivanjem na kontilivni napravi. Pri tem moramo nekatere kemijske elemente v jeklo dodati, druge pa odstraniti, da na ta način dosežemo želeno sestavo in lastnosti jekla. V procesu je potrebno zelo točno in skrbno spremljanje temperature taline in deleža nekovinskih vključkov.

Proizvodna oprema se med posameznimi proizvajalci močno razlikuje in je prilagojena proizvodnemu programu in količini izdelanega jekla. V Acroniju spadajo v področje sekundarne metalurgije VOD-napravi (vakumska oksidacija in dezoksidacija) in ponovna peč.

Najpomembnejši procesi v sekundarni metalurgiji so dezoksidacija, razogljichenje, razžveplanje in razplinjenje (odstranjevanje vodika in dušika iz taline).

Dezoksidacija

Dezoksidacija je postopek odstranjevanja kisika iz taline. V tekočem jeklu je delež kisika pred začetkom postopkov sekundarne metalurgije 400 do 1000 ppm (0,04-0,1 %). Topnost kisika je v tekočem jeklu 0,16 %, v trdnem stanju pa je topnost kisika veliko manjša in je samo 0,003 %.

S postopki sekundarne metalurgije zmanjšamo delež kisika v jeklu, preden se jeklo začne strjevati, saj se tako izognemo tvorbi mehurjev med procesom ulivanja in poroznosti proizvodov.

Razogljichenje

Ogljik je najpomembnejši legirni element v jeklu. Delež ogljika v jeklu je treba skrbno nadzorovati, saj določa veliko lastnosti jekla in tudi namen uporabe.

	Jeklo z izredno majhnim deležem ogljika	Jeklo z majhnim deležem ogljika	Jeklo s srednjim deležem ogljika	Jeklo z visokim deležem ogljika
Ogljik	< 0,010 %	< 0,025 %	0,025 0,7 %	0,7 1,3 %
Lastnosti	- velika trdnost - velika žilavost - dobro oblikovanje	- srednja trdnost - velika duktilnost - odlična predelava	- velika trdnost - velika žilavost	- velika trdnost - majhna žilavost
Uporaba	avtomobilska industrija, cevovodi	konstrukcijski elementi, bela tehnika	gredi, tirnice	vzmeti, rezalno orodje

Razžveplanje

Postopek razžveplanja obsega odstranitev žvepla iz tekočega jekla. V trdnem stanju se žveplo pojavlja v obliki vključkov manganovega sulfida (MnS). Njihov volumenski delež, velikost, oblika in porazdelitev so odvisni od deleža žvepla, hitrosti strjevanja, stopnje vroče in hladne deformacije in temperature vroče predelave.

V splošnem velja, da so ti vključki škodljivi, saj so bolj plastični kot jeklo in zato med preoblikovanjem delujejo kot mesta za nastanek razpok in lokalno oslabijo določeno mesto.

Žveplo škodljivo vpliva na duktilnost, žilavost, varivost in korozijsko odpornost. Za izdelke, pri katerih je veliko struženja in obdelave na avtomatih, pa je večji delež žvepla v jeklu celo zaželen, saj se ostružki lepše lomijo, dodatno pa žveplo tudi deluje kot mazalno sredstvo.

Žveplo močno vpliva tudi na vročo preoblikovalnost jekla, saj lahko povzroči močno pokanje med vročim valjanjem (lom v rdečem), zato mora biti v jeklu zadosten delež mangana, ki žveplo kemijsko veže.

Odstranjevanje vodika iz taline

V trdnem stanju lahko vodik difundira na mesto napak in nad neko kritično vrednostjo povzroči zadosten pritisk v jeklu, da povzroči ali pripomore k pokanju. Tako pokanje lahko pomeni tudi porušitev celotne konstrukcije brez predhodnega opozorila.

Za določene namene uporabe je zato potrebno, da je delež ogljika 0,001 %, v primerjavi z 0,004 %, kar je običajen delež v jeklu.

Odstranjevanje dušika iz taline

Odstranjevanje dušika povečamo z večjim pretokom argona in manjšim deležem žvepla v jeklu.

Postopki sekundarne metalurgije so zagotovo eden od najpomembnejših in tudi najzahtevnejših postopkov v procesu izdelave jekla. Od zaposlenih se zahteva velika zbranost, skrbnost, natančno delo in dobro poznavanje procesov termodinamike. Tu se jeklo naredi!

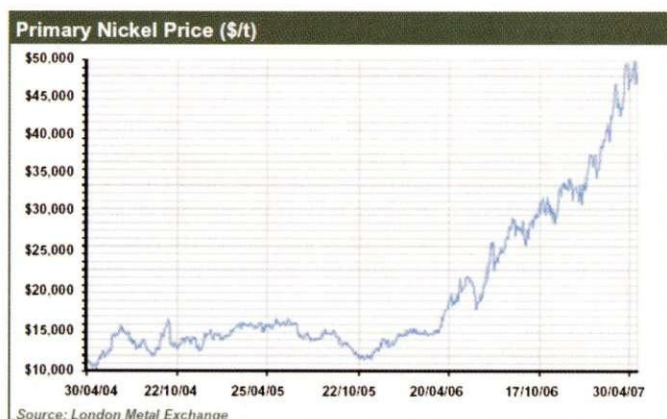


Vakumska naprava

Nerjavna jekla in vpliv visokih cen niklja

Monika Štojs, vodja marketinga

Krom je tisti element, ki ločuje nerjavna jekla od drugih vrst jekla. Vendar je predvsem v zadnjem letu nikelj tisti element, ki je pogostejše v mislih proizvajalcev nerjavnih jekel. V preteklosti se je cena niklja gibala bolj ali manj pod 10.000 USD in nato tri leta vztrajala nekje med 12.000 in 16.000 USD, pred približno letom dni začela cena strmo povečevati in je presegla 50.000 USD.



Kljub nervozi, ki se je zaradi tega pojavila med proizvajalci nerjavnih jekel, povpraševanje se presenetljivo ni zmanjšalo. Kupci so mirno plačevali vsakomesečne poviške doplačil za legure in baznih cen. Substitucije skoraj ni bilo zaznati. Po eni strani zaradi posebnih lastnosti nerjavnih jekel kupci niso najbolj navdušeni za zamenjavo, ki je tudi povezana s precejšnjimi stroški. Po drugi strani pa kupci tudi pričakujejo, da cena niklja ne bo vedno tako visoka, zaradi česar se pojavlja vprašanje o smiselnosti substitucije.

V lanskem letu je proizvodnja nerjavnih jekel narasla za več kot 16 %. S tem je bila dosežena rekordna količina proizvodnje surovega nerjavnega jekla – 28,4 milijone ton. Glavnina prihaja s Kitajske, ki je v lanskem letu povečala proizvodnjo za 68 %. Še pred kratkim so evropski proizvajalci velik del prodali na kitajskem trgu, danes pa je situacija obratna. Kitajska je postala tudi največji izvoznik na ameriško tržišče. Zdaj je kitajska nerjavna pločevina zelo privlačna za nekatere porabnike iz Evrope predvsem zaradi zelo nizkih cen. Razlika je bila v preteklosti tudi 600 USD/t, danes pa se giblje med 250 in 300 USD/t. Evropski proizvajalci sicer menijo, da dolgoročno kitajski proizvajalci ne bodo mogli obdržati teh cenovnih nivojev, kratkoročno pa lahko povzročijo precejšen pretres na evropskem trgu.

Zdravi odnosi povečana produktivnost

Simona Ažman, direktorica Visit-a, d. o. o., svetovalka na področju človeških virov

Lepo pozdravljeni!

Že nekaj časa se nismo "slišali". Vmes se je zgodilo veliko stvari, ki so in bodo nedvomno vplivale na počutje zaposlenih v Acroniju. Pri razmišljanju, kakšna naj bo tema tega članka, sem imela odgovor takoj na dlani: spregovorili bomo o pomenu zdravega in primernega odnosa. Zakaj?

Ste morda slišali, da odnosi vplivajo na količino in kakovost dela? Seveda ste. Pa vam je kdo ponudil konkretne številke? No, tu pa se že zatakne. Zato vam bom danes "postregla" tudi s konkretnimi številkami, ki smo jih pridobili z našim delom v proizvodnem procesu.

Včasih, ko poslušam ljudi okoli sebe, imam občutek, da so že vsi zaposleni, pa naj bo to v proizvodnji, storitvah, turizmu, javni upravi, zdravstvu, prav nesrečni na svojem delovnem mestu. Govorijo mi o mobbingu (psihičnem pritisku), o nadlegovanju na delovnem mestu, šikaniranju zaradi različnih razlogov (osebne zamere, ne zadovoljuješ osebne predstave nadrejenega o tem, kakšen naj bi bil – tih, glasen, samostojen a hkrati popolnoma odvisen od njega, zdrav ali bolan, pravilne usmeritve, kamor lahko prištejemo marsikaj. ...). Ja, dragi moji, to vemo, da se dogaja, vsi govorimo o tem, samo nihče si ne upa tega izreči na glas. Meni pa, ki se več ali manj ukvarjam s posledicami takšnih ravnanj, je več kot jasno, da se o tem veliko preveč govori in tudi predava, zelo malo pa je konkretnih posegov in reševanj kar na kraju samem. **Kdo torej ustvarja odnose?** Nadrejeni? Plača? Stimulacije? Ponavadi dobim takšne odgovore, a žal ni res. Odnose ustvarja vsak, ki živi na tem planetu. S svojim obstojem je vsakodnevno v stiku s sočlovekom, tudi če osebnega stika nima, so njegova dejanja vezana na sočloveka. Mislim, da to razmišljanje pravzaprav izhaja iz občutka manjvrednosti in da sebi na splošno pripisujemo premajhen pomen takrat, ko je pravzaprav večji. In obratno. V tem grmu v glavnem tiči ta "zajec" – vzrok za slabe odnose. **Torej, kako lahko izboljšamo odnose v svoji sredini?** Sprejmemo sočloveka, takšnega kot je, kar pomeni:

- Ne obsojajmo, ne "predalčkajmo".
- Zavedajmo se svojih dobrih in slabih strani.
- Na silo ne spreminjajmo človeka.
- Zavedajmo se tudi svojih dolžnosti in ne samo pravic.
- Pokažimo razumevanje za stiske sočloveka in mu izrazimo podporo.
- Uporabljajmo primerno komunikacijo – ne kričimo nanj, govorimo izključno samo o dejanjih, ki so predmet pogovora in o težavah govorimo praviloma na štiri oči.
- Veljati morajo enaka pravila za vse.
- Spoštujemo pravila in obveznosti ter vzdržujemo red.
- Ne držimo zamer.
- Ne izvajamo maščevanja.
- Ne ponižujemo sočloveka.
- Povečajte komunikacijo v svoji delovni sredini: sestanki delovnih skupin – s tem boste na tekočem o težavah na delovnem mestu in hitreje boste našli rešitev.
- Izogibajte se, da na sestankih govorite samo o težavah in osebno kažete na krivca – poiščite tudi pozitiven primer.
- Podrejeni: tudi vi poskrbite za počutje svojega šefa tako, da mu kdaj kakšno lepo rečete, prinesete kavo, tudi on je človek!

Ko berete te odstavke, ne recite: "Groza, pa saj to ni možno!" Če ste to rekli, potem ste krivec za slabe odnose. Nobena stvar ni nemogoča, težava je le v tem, da se nam to ne da ali pa da nimamo dovolj poguma, da bi nekaj premaknili sami s svojimi dejanji.

V nadaljevanju vam bom omenila primer slabih odnosov, ki pusti finančne posledice. Majhne? Preračunajte si. Zamislili se boste, kjer vse so v resnici rezerve.

"Ker moj šef vpije name in me stalno ponižuje, temeljito premislim, ali se sploh splača delati, in včasih sem tako razočaran/a, da grem kar v bolniško."

Poglejmo posledico takšnega dejanja:

Prvi nadrejeni je popolnoma besen, ker mora na hitro najti



zamenjavo. Zamenjava podjetje drago stane, ker je pač plan oziroma kvota zaposlenih na delovnem mestu točno določena, in če manjka zaposleni, nastane zmešnjava. Podjetje (vse zaposlene!) stane tako "bolniška" in še zamenjava tega človeka. V delovni sredini nastane slaba klima, podrejeni so besni na sodelavca, ker se "šverca" oziroma simulira in mu to še veselo vračajo, ko se vrne na delovno mesto – on pa zaradi tega ponovno "zboli"!

Posledice, ki niso samo finančne narave! Zaradi preobremenitve nadomestnega sodelavca, bo podjetje čez čas nosilo še eno "bolniško", saj bo tudi ta zbolel in bo zopet bolniška. Tokrat zelo dolga.

Potrebujete konkretne številke: preračunajte urno postavko tistega, ki ga ni, in strošek nadomestnega delavca ter še škodo, ki je nastala, ker smo nadomestnega delavca vzeli z njegovega delovnega mesta.

Pa prav lep pozdrav!

Za konec pa še ena misel na temo motivacije:

V mestno četrt, kjer je bil tudi majhen trgovec, so se naselili veliki giganti, ki so pokupili vse nepremičnine naokrog, le mali trgovec ni želel prodati svoje trgovine. Po so mu zažugali, da mu bodo že pokazali, ogradili so ga okrog in okrog. Bohotili so se z napisi: "Svečana otvoritev".

Mali trgovec pa se je znašel in izobesil nad pročeljem svoje prodajalne napis:

"GLAVNI VHOD."

Hvala še enkrat vsem in zdravi ostanite!



Neformalno oblačenje ni samo pobeg od kravate in najlonskih nogavic

Vir: - http://humanresources.about.com/od/workrelationships/a/dress_- Lea Pisani (1. 9. 2002); »'Casual' vpliva na storilnost«, časopis Finance Anja Potočnik, pomočnica uprave za odnose z javnostmi v SIJ – Slovenski industriji jekla

Iz Silicijske doline je poleg "softvera" prišel tudi mehkejši, bolj sproščen način oblačenja

Neformalno oblačenje, ki ga poznamo tudi pri nas, ima korenine v ZDA, v Silicijski dolini. Mladim lastnikom velikih računalniških podjetij se poslovno oblačenje ni zdelo pomembno in potrebno. Milijonske posle so sklepali ležerno oblečeni, celo v kratkih hlačah, majicah in športnih copatih. Enako so se lahko oblačili tudi njihovi zaposleni. In ta "računalniški virus" se je hitro razširil, najprej po Ameriki in nato tudi drugod po svetu. "Casual Friday" način oblačenja se je seveda, v ne tako sproščeni obliki kot pri mladih informatikih, uveljavil tudi v strogem in togem svetu bančništva, prava in financ, kadar seveda zaposleni ob petkih niso imeli pomembnih sestankov s partnerji.

Pri nas postaja petkov sproščeni način oblačenja vse bolj priljubljen

Neformalno oblačenje se je uveljavilo tudi pri nas. Ugiz v Sloveniji v še ne povsem zrelo jabolko neformalnega oblačenja pa prinaša tudi presenečenja in kakšno zadrego, kot pravi Lea Pisani, svetovalka za videz, ki navaja nekaj primerov:

- Gospa Ivica je užaljena, ker so ji nakazali, da so njeno oprijeto krilo, dobro vidne tangice in majica brez rokavov neprimerni za delo tajnice. So pač zastareli, si misli, nimajo pojma o sodobnem neformalnem oblačenju.
- Tadeja je športnica in niti ne pomisli, da bi poleti nosila kaj drugega kot ortopedske sandale, liči se ne in njena pričeska potrebuje zjutraj samo pet sekund dela. Sicer se ji zdi, da ji morda prav zaradi videza kot farmacevтки v lekarni stranke ne zaupajo, vendar se tako dobro počuti v svoji koži.
- Mirjana ne razume, zakaj za delo v banki ni primeren njen "twin set", ki se popolnoma prilega njenemu telesu in ji ne sega do pasu, saj ko sedi, se ji popek ne vidi.

To so le trije resnični primeri Slovencek, ki se spopadajo z manj prijetno platjo neformalnega oblačenja.

Mary Spillane, ki je tako imenovani transatlantski guru Image Consultinga v Veliki Britaniji in ZDA, je povedala: "Odkar so naši direktorji uradno sprejeli neformalno oblačenje tudi v resnejšem poslovnem svetu, smo svetovalci zasuti z delom, saj nas milostno prosijo za pomoč." Ugotovili so namreč, da se omenjenega načina oblačenja najprej oprimejo že prej neurejeni ljudje s pomanjkljivo higieno.

Potrebno je še več občutka kot pri formalnem oblačenju

Bolj sproščeno oblačenje, pravi Pisanijeva, zahteva veliko

kritičnega samoopazovanja in zdravo presojo. O svoji podobi v poslovnem svetu moramo razmišljati celostno in upoštevati prilagajanje ter želeno signalizacijo z oblačili, dodatki in osebno urejenostjo. Neformalno oblačenje ni le beg od kravate in najlonskih nogavic, ampak sodobno pojmovanje človekove možnosti po neuniformiranju in s tem izražanju svobode duha. V nekaterih podjetjih naredijo pravilnik, kjer natančno določijo, kaj se sme in česa ne, ali celo organizirajo predavanja na temo petkovega sproščenega oblačenja. Prepričana sem, da kaj takega v Acroniju ni potrebno, če pa kdo ni čisto prepričan, potem mu bodo spodnja navodila prav gotovo v pomoč.

Hlače, kavbojke: naj ne bodo preozke, preohlapne, pisane, kričečih barv. Kratke hlače niso primerne.

Majice, puloverji: majice brez rokavov niso primerne, razen pod suknjičem; naj ne bodo prekratke, s prevelikimi vratnimi ali hrbtnimi izrezi, popisane z velikimi črkami ali spornimi besedami.

Obleka in krila: mini krila niso primerna in prav tako ne obleke, ki odkrivajo ramena ali hrbet, razen če jih nosimo pod bluzo ali suknjičem.

Obuvala: lahko se nosijo športno-elegantni čevlji, škornji, odprti sandali in elegantni natikači; neprimerni pa so športni copati, natikači za na plažo, cokle.

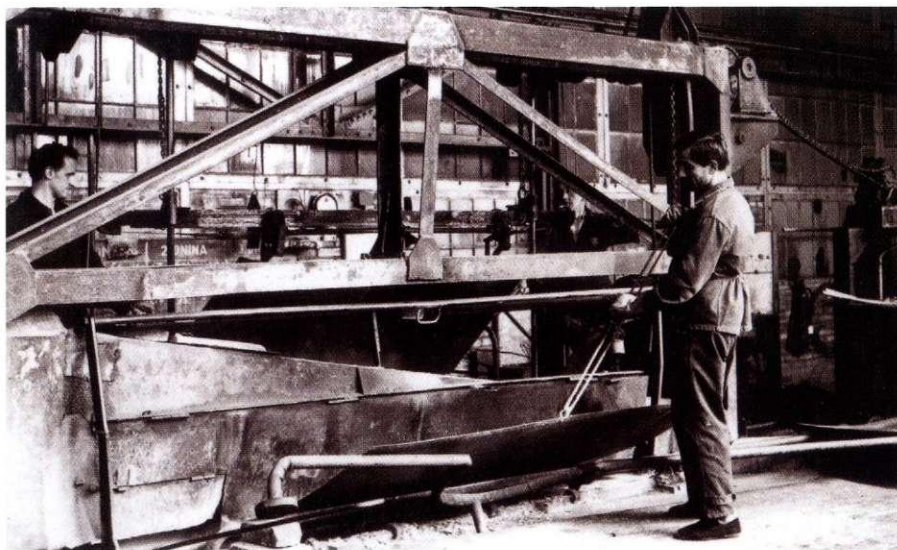
Nakit: naj ne bo prevelik ali preveč vpadljiv.



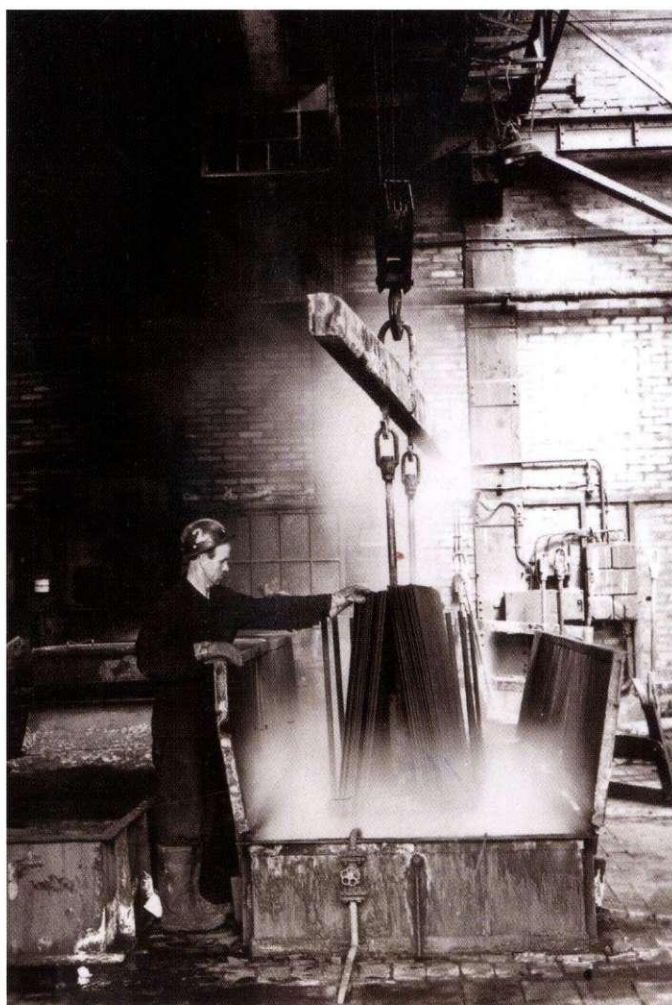
Iz muzejske fototeke

Iz fotoarhiva GMJ izbral Silvo Kokalj

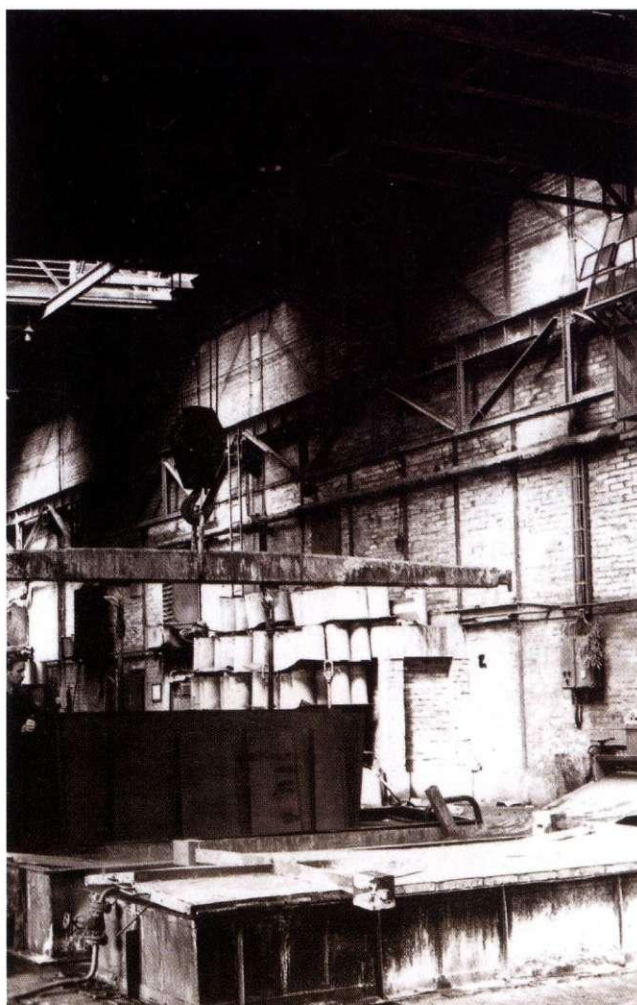
V lužilnici in pocinkovalnici v valjarni tanke pločevine na Javorniku je kljub pomladnemu vzdušju in prebujajoči se naravi v okolici Jesenic delovni proces tekkel po ustaljenih tirih. Vse fotografije so bile posnete 11.5.1967



Pocinkovalnica pločevine



Luženje pločevine



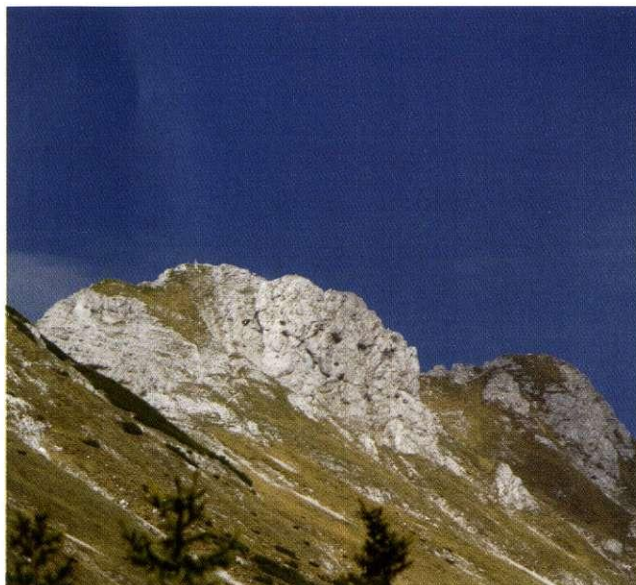
Lužilnica pločevine

Košuta

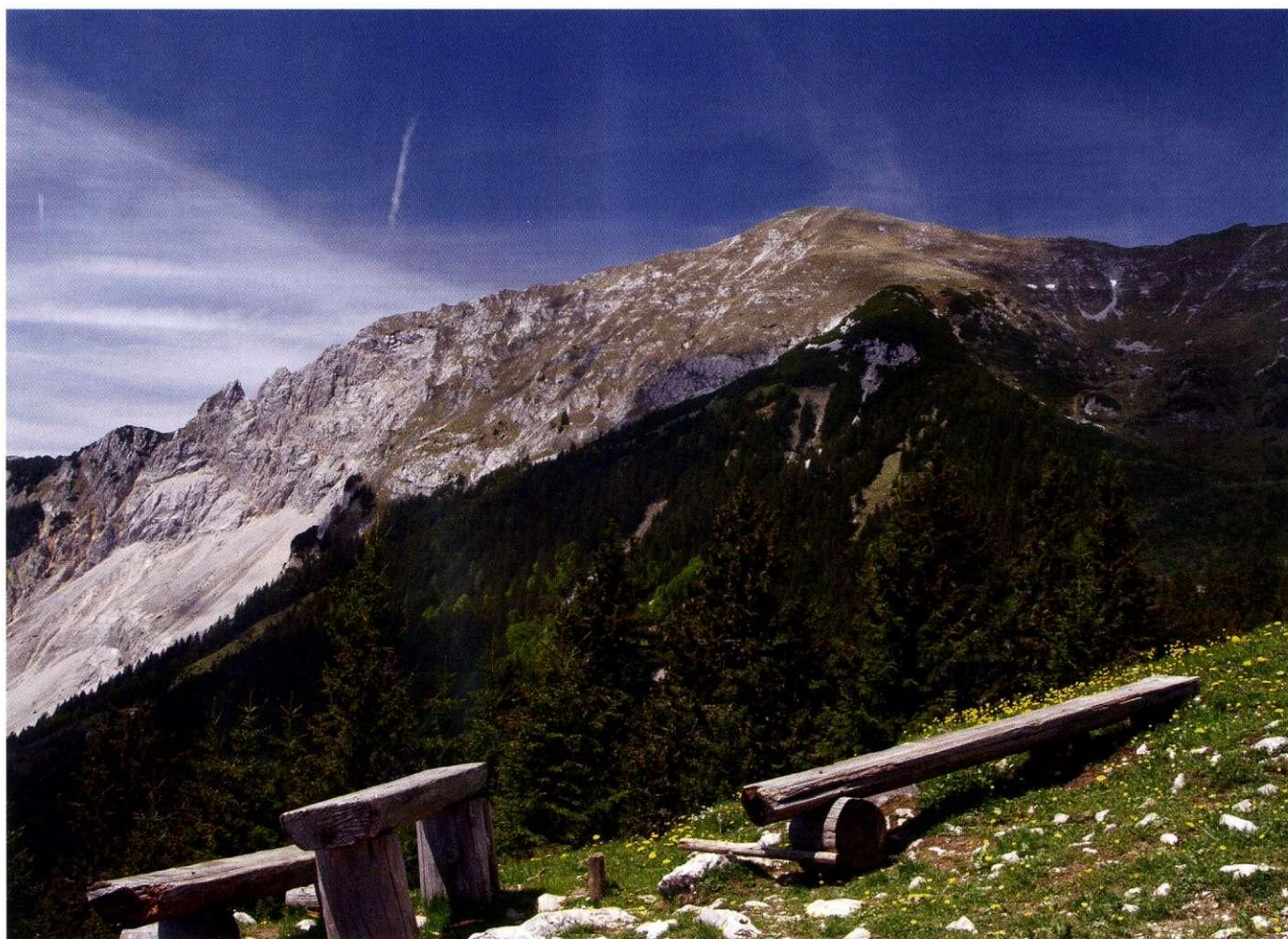
Tone Kelbl

Nad Tržičem kraljuje dolga gorska veriga Košute. To je najmogočnejši masiv v Karavankah, saj je na razdalji 11 km sklenjenih kar šest vrhov, ki presegajo višino 2000 m. Prvi izrazitejši vrh je Veliki vrh, potem sledijo Kofce gora, Kladiivo, Tegoška gora in Košutnikov turn, ki je z 2133 m najvišji.

Med vrhovi ni globokih sedel, zato je skupina ustvarjena za grebenske ture. Na severni strani Košuta skriva prepadne stene in velika melišča, na južni pa razkazuje travnata pobočja, ki se zaključujejo na široki terasi. Na njej so nastale številne planine, kjer se še danes pase živina. Izpod Košute izvira tudi potok Tržiška Bistrica, ki je s pomočjo pritoka Mošenik moral na poti v dolino izdolbsti tesno Dovžanovo sotesko. Soteska je podoba neverjetne divjine in nam ponuja čudovit vpogled v najrazličnejše

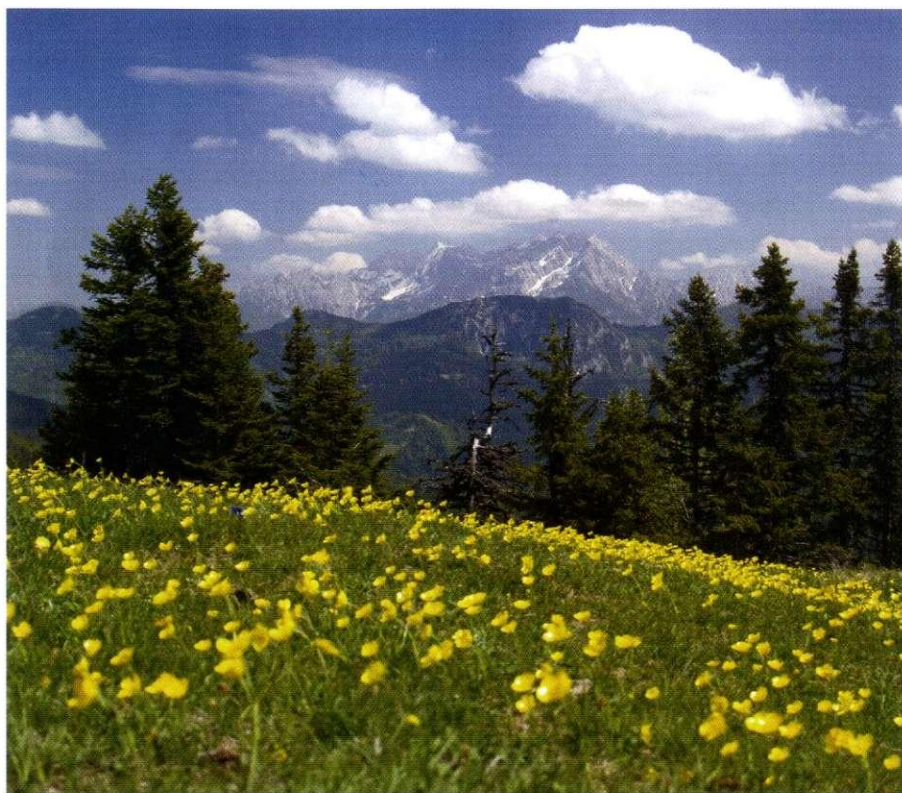


Kladiivo



Veliki vrh

kamnine, ki so podlegle vodni sili. V kamninah je izjemno bogastvo okamenelega življenja, ki je sloves soteske in mesta Tržič poneslo po širnem svetu. Tržič je nastal ob sotočju alpskega potoka Bistrica in šibkejšega Mošenika, trg pa je postal že leta 1492. Mesto se je razvilo ob tovornih poteh, pa tudi zaradi dobrih razmer za fužinarstvo, usnjarstvo in tkalstvo. Staro mestno jedro je stisnjeno v tesno dolino Tržiške Bistrice, kjer so še vedno zanimive stare ulice in hiše s starimi portali. Najznamenitejše izhodišče za pohod na Košuto je Dom na Kofcah. Koča ima zelo lepo lego, saj se od nje odpira čudovit pogled na Kamniško-Savinjske Alpe, Storžič in Julijske Alpe. Poseben okras koči pa daje ograja, narejena iz kosov vej in korenin, ki preprečujejo živini dostop do Doma. Najlažji pristop do koče je iz Tržiča, cesta nas pelje skozi Dovžanovo sotesko, zaselek Dolina do Jelendola. Iz Jelendola



Pogled na Kamniško-Savinjske Alpe



Planina Kofce

se odpeljemo po gozdni cesti in parkiramo avto tik pod planino Dovžanka. Nadaljujemo peš po stezi, ki nas pelje skozi gozd, mimo kapelice pri Mrzlem studencu. Po uri prijetne hoje prispemo na planino Kofce. Očara nas pogled na travnike, polne rož, in na kočo, ki stoji na travnatem hrbtu, ki se spušča z grebena Košute. Po tem hrbtu je speljana markirana pot na Veliki vrh. Po eni uri in pol hoje smo na travnatem vrhu, na višini 2088 m. Razgled, ki se nam ponuja, nas vabi k daljšemu počitku. Lahko se ozremo v divji skalni svet severnega dela gore, ki je pravo nasprotje južnim pobočjem. Nato nadaljujemo pot po grebenu proti vzhodu na neizrazit vrh med Velikim vrhom in Kladivom. Ta vrh se imenuje Kofce gora, visok je 1967 m in je hišna gora Doma na Kofcah. Naš naslednji cilj je Kladivo, 2093 m visoki skalnat vrh. Poleg Velikega vrha in Košutnikovega turna je to najmikavnejši

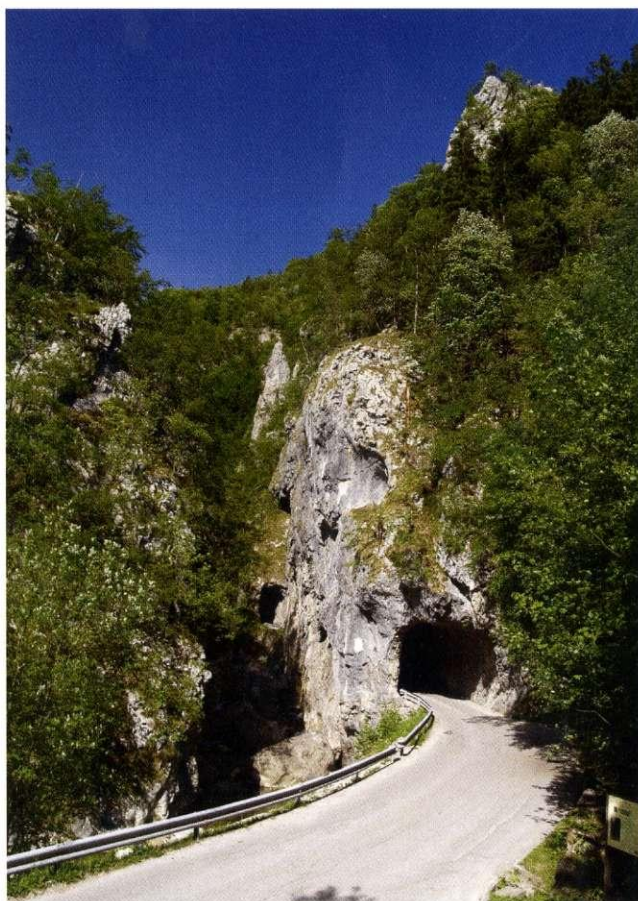
cilj v grebenu Košute. Z vrha sledi še spust do Škrbine (1867 m), kjer je treba malo popaziti, saj so nekateri predeli precej strmi in nekoliko izpostavljeni. Grebensko pot od Velikega vrha do Kladiva in Škrbine po petih urah hoje zaključimo pri Domu na Kofcah. To je le del grebenskega prečenja Košute, ki vas bo vsekakor navdušil, posebno v času bujnega rastja in cvetenja na travnikih. Za konec prijetnega dneva si lahko ogledate še Dovžanovo sotesko, polno zanimivih geoloških tvorb in fosilov. Posebno pa izstopa predor v najožjem delu soteske, ki je bil zgrajen s pomočjo nemškega finančnika barona Julija Borna (1840–1897). Bival je v današnjem Jelendolu in je bil v letu 1895 glavni pobudnik gradnje ceste s predorom iz Tržiča v Jelendol. Tudi mesto Tržič je vredno obiska in ogleda, čeprav je skrito v ozki dolini in ni prav znamenito turistično mesto. Posebno

navdušuje stari del mesta, ki je povezan s kamnitim mostom, enim najlepših v Sloveniji. Poleg dveh svojevrstnih lokov je znamenita ograja z desetimi stebriči, izklesanimi iz živo pisanega apnenca iz Dovžanove soteske. Omeniti je treba še Tržiški muzej z zbirko mestne obrti in industrije, predvsem čevljarske. Med znamenitosti pa sodi še Kurnikova hiša, na vogalu katere je vzidan kip, tu rojenega kolarja in ljudskega pesnika Vojteha Kurnika. V hiši je tudi etnološki muzej.

To je nekaj napotkov, kako preživeti pomladni dan. Pri tem spoznamo vse, od divje Dovžanove soteske, do sončnih planin na južni strani grebena Košute. Za konec pa še ogled mesta Tržič, ki je še pred kratkim slovelo kot mesto čevljarjev in tekstilcev.



Kapelica pri Mrzlem studencu



Predor skozi Dovžanovo sotesko

Špikov kot

Zdaj povsod je najbolj aktualno,
da zabožnikov je res dovolj, obilo.
So postavljeni na mesto stalno;
zavesti človeka pa je bolj za silo.

Da bi ločili, kam odpadek spada,
da papir bi vrgli tja, kjer mu je mesto?
Tega večina ne obvlada.
Vrže ga nekam, celo na cesto.

Mnogo odpadkov je zelo nevarnih,
zaradi lenobe pa končajo kjersibodi
in zaradi packov teh nemarnih
v katastrofo nas nemarnost vodi.

Vsak dan trobijo nam ekologi,
da komaj še je čas rešitve.
Požvižgajo na to se res premnogi.
Opadkov ni še čas delitve.

Je res vzrok premalo znanja?
Jaz menim, da je kriva "šlamparija".
Se ne bojimo narave maščevanja?
Da bo hudo, moja je vizija.

Ne rečem, saj gre že na bolje.
Če spomin za nekaj let se vrne,
je bolj čisto in več je volje,
čez čas na dobro se obrne.

Če vzamem zrak, ki ga zdaj diham,
prav preveč naduha me ne kolje,
in zadnje čase vse manj kiham
ter zdaj kašljam mnogo bolje.

Slovenec skoraj sem povprečen,
povprečen sem odspod in zgoraj,
skoraj sem zdrav in srečen,
moti me le tisti – skoraj.

Denarja skoraj zadostuje,
(po plači je tri dni kar v redu),
potem pa kriza prevladuje,
in po sládkor hodim že k sosedu.

In nato vrnem, saj ne rečem,
a potem zmanjka mi za vse ostalo,
in ne vem več, kaj naj sploh oblečem,
ko še za hrano je premalo.

Špikovi prebliski

Z mojim telesom je tako kot z vlado. Z
vsakim organom je nekaj narobe.

Poznam ljudi, ki bi drugim dali vse, a kaj ko
ponavadi takšni nimajo nič.

Ko bom umrl, bom zapustil samo slab vtis.

Več ljudi ranijo z jezikom kakor s puško.

Cepci največkrat mlatijo prazno slamo.

Kadar te začnejo pretirano hvaliti, si
zagotovo v nemilosti.

Vedno zagovarjam pravice malih, zlasti
ko grem lulat.

Tako sem brez volje, da se mi še ležat ti
ne ljubi.

Odkar se mi je vid poslabšal, so mi všeč
vse ženske.

Zahvala

Ob smrti mojega moža se zahvaljujem vsem sodelavcem odpreme in vodstvu PDP za denarno pomoč in izrečena sožalja. Prav tako se zahvaljujem tudi ostalim sodelavcem Acronija za izrečena sožalja.

Marjetka Vodopivec

Zahvala

Ob smrti očeta Teodorja Okrožnika se najlepše zahvaljujem sodelavcem iz vodstva obrata Predelava debele pločevine za izrečena sožalja in denarni prispevek.

Špela Žen



28