

Jesenice dz

Novice



220020179 POSEBNA RD.

COBISS

KNJIŽNICA JESENICE

CRONI

Poštnina plačana pri pošti 4270 JESENICE

OBČINSKA KNJIŽNICA JESENICE
Trg Toneta Čufarja 4
4270 JESENICE

TISKOVINA



*Jeklene misli
vtkali smo v sanje,
vsa ta leta
verjeli smo vanje,
da zdaj živimo
zbujeni le zanje!*

Majda Rebernik

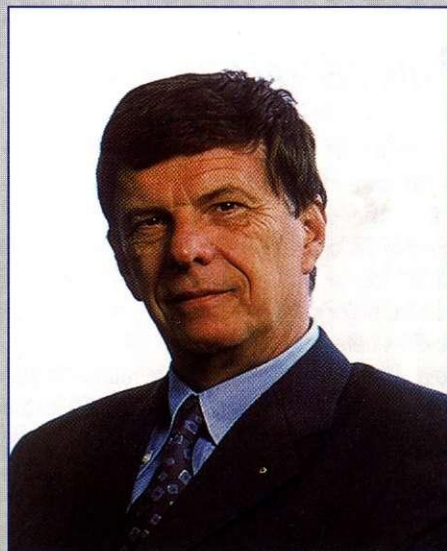


SPOŠTOVANI!

Pred 10 leti se je začela zgodovina Acronija, enega izmed podjetij naslednic Železarne Jesenice, ki je zašla v hude poslovne težave, njeno razbitje pa je bil edini način, ohranitve železarske tradicije na območju Jesenic in Zgornjesavske doline. Večstoletne tradicije proizvodnje ter predelave železa in jekla ne bi bilo brez ljudi, ki so ves čas verjeli, da se da s to zahtevno dejavnostjo služiti vsakdanji kruh. S pravo gorenjsko trmo so prekrmarili tudi najtežja obdobja, vse do najnovejše zgodovine, ki se je začela v samostojni Sloveniji.

Hipna izguba trga, preveliko število zaposlenih, prenizek obseg proizvodnje, finančne težave podjetja, nezmožnost investiranja so bile kaj slaba popotnica na začetku poslovanja Acronija. Obilna pomoč države, tržna preusmeritev na izvozne trge, naložbi v ponovno peč in obnovo štekla ter smela odločitev za začetek proizvodnje debele nerjavne pločevine so z leti začele prinašati rezultate. Zaposleni ste se v prvih letih odpovedovali delu osebnega dohodka.

Zaupanje v boljši jutri, samozavest pri antidampinškem postopku, vgrajevanje lastnega znanja in izkušenj v nove proizvode, osvajanje novih trgov in kupcev, predvsem pa povečevanje obsega proizvodnje in prodaje je zagotovilo pozitivno poslovanje ter odprto možnost investiranja v odpravo ozkih grl, zamenjavo zastarele opreme, zagotavljanje boljših delovnih pogojev, odpravljanju ekoloških vprašanj in povečevanju zmogljivosti. V nadaljevanju lahko preberete kratko zgodovino Acronija, kot jo vidijo ljudje, ki vodijo proizvodnjo, prodajo, nabavo, razvoj, kadre, finance... Niso profesionalni pisci, obseg je bil omejen, zato so zelo verjetno kakšno ključno stvar pozabili, nekaterim dali prevelik poudarek. Osnovni namen, da si sami napišemo kratko kronologijo, namenjeno zaposlenim, njihovim družinskim članom, prijateljem, našim poslovnim partnerjem, pa je - upam - dosežen.



Še enkrat bi rad poudaril oguljeno frazo, v katero pa resnično verjamem, da vsega tega ne bi bilo brez vas zaposlenih, vašega truda, odrekovanja, napora, medsebojne strpnosti, prizadevnosti, ko je bilo potrebno ničkolikokrat hitro odpraviti okvare v proizvodnji, delati v dodatnih izmenah, se pehati za visoko postavljenimi mesečnimi načrti... Še bi lahko našteval, in najbolj pošteno bi bilo, da bi

natisnili vse vaše obraze s komentarjem: člani ekipe ACRONI 10 LET.

Sodobno poslovanje ne pozna včeraj, velja samo jutri, zato izkoriščam priložnost in vam še enkrat predstavljam **VIZIJO ACRONI-ja: Postati vodilni regionalni dobavitelj gotovih elektropločevin, osvojiti tržišče visokopermabilnih elektropločevin, postati tretji najmočnejši proizvajalec debele pločevine iz nerjavnih jekel ter doseči 25-odstotni tržni delež v Evropi, kar je možno samo z usposobljenimi in motiviranimi zaposlenimi, ki vidijo svojo prihodnost ter osebni razvoj v Acronju.**

Iskrena čestitka vsem zaposlenim ob 10-letnici in veliko uspeha pri nadaljnjem delu.

Glavni direktor
Dr. Vasilij Prešem

JEKLO SO NA JESENICAH PRIDOBIVALI ŽE V ANTIKI

Zgodovinska odkritja pričajo, da so v okolici Jesenic pridobivali železo v že oddaljeni zgodovini - predvidevajo, da že v času Kelto. Noriško jeklo je bilo zelo cenjeno že v antični Grčiji, saj je grški pesnik Homer napisal, da »skoraj nikjer na svetu ne umejo železa in jekla gladiti umetneje kot v Noriku«.

Leta 1004 so prvič omenjena rudna bogastva naše okolice v darilni listini Henrika II., s katero daruje v fevd Bled in Bohinj brixenskim škofom (omenjena škofa sta patrona farne cerkve na Koroški Beli). Prvi znani pisni dokument, iz katerega je razvidno, da so na Jesenicah in okolici pridobivali jeklo, pa je Rudarski red za Kranjsko grofa Ulrika Celjskega in Ortemburškega, ki je bil izdan leta 1381. Dokument obravnava pravice in dolžnosti rudarskih mojstrov (ti so posedovali tudi topilnice in kovačnice). Mojstri so med seboj vsako leto izbrali sodnika, ki je imel pravico razsojati o vsem, kar se je dogajalo na Jesenicah, v rudniku ali pri delu pa tudi pri pripravi lesa, oglarjenju in delu v kovačnicah ali talilnicah. Izvzeti pa so bili kmetje, za katere so bili pristojni redni sodniki.

Kakovost jeseniškega kovanega železa je bila visoko cenjena. Valvasor je zapisal: "Najboljše jeklo, ki se ga da dobiti, se izdeluje tukaj (na Javorniku)". Tedanje jeklo se je v glavnem izdelovalo in kovalo za orožje, ki je služilo v boju proti Turkom, vrednost orožja, izdelanega iz tega jekla, pa je Valvasor ocenil z besedami, da je rado pilo turško kri. Iz poročila Trgovske in industrijske komore v Ljubljani iz leta 1854 je razvidno, da so z Jesenic odpremili v zabojih jeklo za izdelavo orožja v Cadix, v Konstantinopol, Bombay, Palermo, Rio de Jenerio, Pernambuco, Bahio, New York, Havano in Valparadiso.

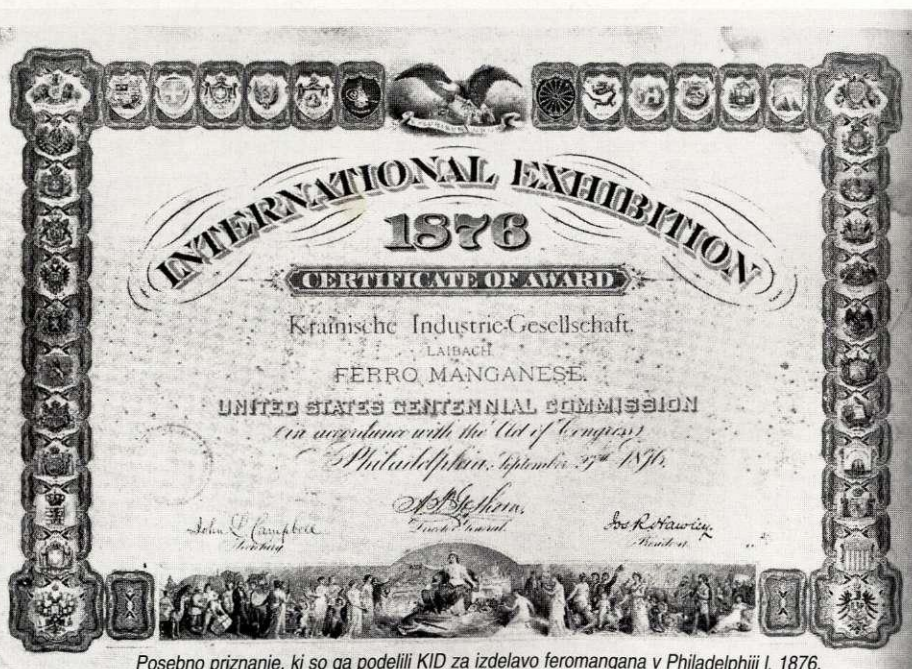
Po letu 1836 so bili izdelki jeseniških jeklarjev pogosto predstavljeni na mednarodnih razstavah, kjer so prejeli številna priznanja, medalje in diplome. V letu 1869 se je celotna fužinarska posest z jeseniško - javorniškega območja skoncentrirala v Kranjski industrijski družbi (KID).

V letu 1872 je bil na Javorniku prvič na svetu proizveden feromangan v plavžu. Vseboval je 37 odstotkov mangana in je po deležu tega elementa daleč presegal konkurenco (v plavžu v SIEGNUM - Nemčija, so proizvajali zrcalovino, ki je vsebovala 8 do 12 % Mn). Ta feromangan je ponesel slavo jeseniških železarjev daleč po svetu. Zanj so dobili diplomu cesarja Franca Jožefa na svetovni razstavi na Dunaju v letu 1873 in posebno priznanje ter odlikovanje na mednarodni razstavi v Philadelphiji (ZDA) leta 1876. S povečevanjem proizvodnje jekla je zamrla rudarska dejavnost, ki zaradi siromašnih rudišč ni več sledila potrebam podjetja. Vložne surovine so začeli uvažati iz Avstralije in Afrike. Leta 1890 je bila na Savi zgrajena prva



martinovka, še v istem letu pa sta začeli obratovati tudi težka in lahka valjalna proga. Zaradi pomanjkanja prostora na Savi so začeli valjarne v letih 1902/1903 seliti na Javornik, dodatno pa je bila zgrajena še valjarna pločevine in srednja proga. Zaradi pomanjkanja domače rude je KID leta 1895 začela graditi plavže, martinarno in valjarne v Škednju pri Trstu. Prvi plavž in tri martinovke so bile dograjene leta 1897. Od tedaj naprej so Jesenice dobivale grodelj iz Škednja, zato so istega leta plavž na Savi podrl.

Leta 1905 in 1913 sta bila v Škednju zgrajena še drugi in tretji plavž. Leta 1912 so tja (skupaj z delavci) z Javornika preselili tudi valjarno grobe pločevine. S tem so omogočili, da so tržaške ladjedelnice, ki so gradile vojno ladjevje za Avstroogrsko monarhijo, hitreje dobile pločevino. Po končani prvi svetovni vojni je valjarna ostala v rokah Italijanov. Po tej vojni je na Jesenicah zavladala huda kriza, saj je po razpadu Avstro-Ogrske tedanja železarna izgubila prejšnji trg, pretrgale pa so se tudi oskrbovalne



Posebno priznanje, ki so ga podelili KID za izdelavo feromangana v Philadelphiji l. 1876.

"Martinarjem" za spomin.



poti. Po letu 1920 do leta 1938 so postopoma prenovili martinovke in povečevali njihove zmogljivosti, zato je tudi proizvodnja postopoma naraščala. Leta 1937 je bil na Jesenicah zgrajen prvi plavž, leta 1938 pa so bile povečane martinovke, zato je v tem času proizvodnja jekla skokovito porasla. Leta 1940 je bil dograjen drugi plavž in že takrat tudi prva električna peč BBC z zmogljivostjo 8 ton. Leta 1949 je bila za potrebe livarne postavljena druga 1,5-tonska elektro peč Tagliaferri, v tem letu je začela obratovati tudi valjarna debele pločevine (valjarna 2400). Leta 1953 in 1958 sta bili zgrajeni še zadnji martinovki. Največ naložb je bilo realiziranih v šestdesetih letih, ko je bila zgrajena nova aglomeracija, električna obločna peč ASEA (1965) z zmogljivostjo 60 ton in LECTROMELT (1968) z zmogljivostjo 70 ton. Na novi lokaciji na Belškem polju je bila zgrajena tudi valjarna Bluming-Štekel (1966), žična valjarna (1967) in jeklovlek (1969), v predelovalnih obratih na Jesenicah je bil v hladni valjarni instaliran nov kvarto valjalni stroj Siemag, linije za proizvodnjo patentirane žice in zvonaste žarilne peči. V sedemdesetih letih je bila na Belškem polju zgrajena nova hladna valjarna, ki je začela z obratovanjem v letu 1976, v jeklarni na Jesenicah pa pet žilna kontinuirna livna

naprava za gredice (1979).

V osemdesetih je bila v jeklarni na Jesenicah zgrajena vakuumsko naprava (1984), začela pa se je tudi gradnja nove jeklarni na Beli, v kateri so bile izdelane prve šarže jekla v marcu 1988.

Iz različnih razlogov – poslovnih ali političnih – je prišlo tudi do zapiranja posameznih obratov. Tako je bila leta 1967 ukinjena cevarna, livarna in šamotarna sta prenehali z delom leta 1974. V letu 1987 smo prenehali proizvajati grodelj, zato je bila ukinjena proizvodnja aglomeracije, plavžev in martinovk (v letu 1988).

Z zaprtjem žične valjarne v letu 1992 je prenehala z delom tudi elektro jeklarna na Jesenicah. S tem je bila metalurška proizvodnja na lokaciji Jesenice ukinjena, nadaljevala se je le še na Belškem polju in na Javorniku. Leta 1991 je bilo v valjarni debele pločevine 2400 ukinjeno valjanje. Od tedaj poteka valjanje debele pločevine na kvarto reverzirnem ogrodju Bluming, v obratu debele pločevine pa poteka le finalizacija pločevine (toplotna obdelava, ravnanje, razrez, površinska obdelava in odprema). Po razformiranju Železarne Jesenice je prešla



Obnovljena peč LECTROMELT pred upravo stavbo Acronija nas spominja na preteklost.



Mag. Aleš Lagoja

- 1993 raziskovalni svetnik
- 1994 glavni metalurg

proizvodnja ploščatih izdelkov, ki je obsegala izdelavo slabov v novi jeklarni, toplo valjarno Bluming – Štekel, hladno valjarno na Beli in na Jesenicah ter predelavo debele pločevine, profilarno in vratne podboje na Javorniku v novo ustanovljeno podjetje Acroni.

Aleš Lagoja

Gradivo povzeto po:

Rudarski red za Kranjsko grofa Ulrika Celjskega in Ortemburškega; prevod je delo dr. Antona Janka, objavljeno pa je v knjižici Ortenburški rudarski red, uredila Irena Lačen Benedičič, izdala Krajevna skupnost Planina pod Golico, avgust 2001.

Železar 1959,

Rekonstrukcija Železarne Jesenice, Faza 1961 - 1963

Priloga Železarja št. 5, februarja 1988

Nekaj vtisov in spominov na leto 1992

Najprej moram ugotoviti, da sta bili predhodni leti 1990 in 1991 verjetno najburnejši v zadnjih 50-ih letih Železarne Jesenice. Svetovna železarska kriza konec osemdesetih let prejšnjega stoletja se je na Jesenicah zaradi velikih stroškov pravkar zaključene naložbe v novo Jeklarno na Beli in izgube jugoslovanskega trga v letu 1991 odražala mnogo huje kot drugje v svetu. Kolegiji Železarne Jesenice, Slovenskih železarn in sestanki z vlado Republike Slovenije so se v letu 1992 pogosto odvijali na temo, kako preživeti. Sanacijski programi, izdelani v podjetju in v sodelovanju s svetovno znanimi svetovalnimi institucijami, so zahtevali bistveno zmanjšanje stroškov proizvodnje, radikalno zmanjšanje števila zaposlenih ter pomoč države in finančnih institucij za odplačilo zapadlih terjatev ter oblikovanje najnujnejših obratnih sredstev. V takih pogojih se je okrepilo delovanje sindikatov, tudi z ustanovitvijo nove organizacije neodvisnih sindikatov. Prišlo je do priprave in podpisa kolektivne pogodbe, brez predhodne poglobljene analize možnosti podjetij za spoštovanje njenih določil.

Likvidnostna situacija je bila tako slaba, da smo v dnevih pred izplačilom plač odpovedovali večja naročila surovin in iskali možnosti odloga plačil energentov ter prispevkov iz naslova plač. Razgovori z dobaviteljem električne energije in ZPIZ-om so bili stalna praksa in le od spretnosti pogajalcev ter predhodnega lobiranja je bil odvisen rezultat in izplačilo plač v predvidenem roku. Kljub temu, da smo skupaj z boni in nadomestilom za prevoz na delo zagotavljali le 70 – 80 % plače po

kolektivni pogodbi, smo vendar le-te izplačevali redno vsak mesec in delavcem izdali potrdila o neizplačanem delu z možnostjo uveljavljanja v procesu privatizacije.

Januarja 1992 so stekli intenzivni razgovori z vlado Republike Slovenije o možnostih in pogojih sanacije. Osnove so bile dobre.

Predvideno je bilo, da banke prevzamejo devizna posojila in reprogramirajo domača posojila tako, da zagotovijo garancije za tuja posojila na račun delnega lastništva v Slovenskih železarnah, medtem ko bi garancije za domača posojila in obratna sredstva prevzela Vlada Republike Slovenije ter prevzela drugi del lastništva. Podjetja pa smo prevzela obveznost poslovne sanacije ob pogojih zagotavljanja proizvodnje.

Predviden je bil 3-letni moratorij in potem odplačilo posojil v 5-ih letih. Zapletlo pa se je že s tem, da nismo uspeli programa uresničiti v kratkem roku in tudi pogoji odloga plačil so se poslabšali.

Sanacijski program je predvideval v svetu uveljavljene faze: poddržavljenje, sanacijo in privatizacijo oziroma prodajo podjetij. Tudi zaradi tega je bilo značilno za leto 1992 veliko število stikov s potencialnimi kupci iz Evrope in tudi daljnih Bermudov. Zaradi počasnega in nezadostnega zagotavljanja obratnih sredstev ter menjave trgov, proizvodnja nikakor ni dosegala načrtovane, še manj tehnično možne. Večina proizvodnih obratov je dosegala načrte le do 70 %. Vse bolj se je

krepiło spoznanje, da le z zmanjšanjem fiksnih in variabilnih stroškov lahko upamo na izhod iz krize. Z raznimi organizacijskimi ukrepi ob pomoči Ministrstva za delo, družino in socialne zadeve smo na najmanj boleče načine zmanjševali število delavcev v vseh delih Železarne. Žal zaradi kroničnega



V ta del Jesenic se bo vrnilo življenje že v prihodnjem letu s preselitvijo občinske uprave v glavno pisarno.

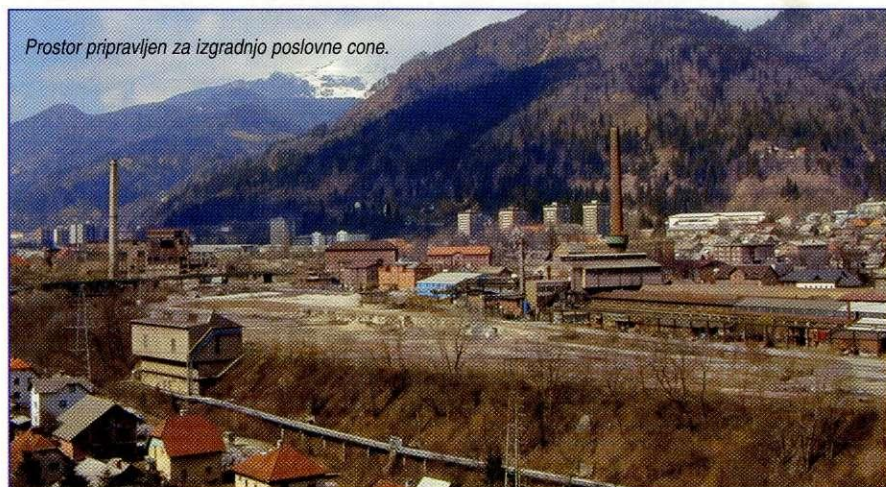
pomanjkanja sredstev nismo uspeli zagotoviti optimalne oskrbe za redno proizvodnjo. Iz istega razloga so bile tudi nabavne cene surovin, energije in storitev višje od možnih v primeru rednega in zagotavljenega plačila. Vse to je vodilo v nezadovoljstvo zaposlenih in razgovori med sindikati ter vodstvom podjetja so bili vse ostrejši, čeprav so bile rešitve možne le v dogovarjanju.

Ob vsem tem pa je zanimivo, da je bilo leto 1992 tudi v znamenju iskanja novih razvojnih in zaposlitvenih možnosti v sodelovanju z občino. Ideje o izgradnji poslovnih con na Jesenicah in Blejski Dobravi bi tudi lahko našli v zapiskih kolegijev že v tem obdobju, le da sta bili vlogi občine in Železarne zamenjani.

Kolektivu Železarne in Acronija, kot njenega najpomembnejšega dela, gre zasluga za to, da se je izkoristila priložnost kratkega booma na trgu v drugi polovici devetdesetih let in da podjetje danes posluje v krogu uspešnih metalurških podjetij. Menim, da gre zasluga za sedanje stanje pravilni dolgoročni usmeritvi v osemdesetih letih in kakovostnemu delu zadnjih pet let obstoja.

Zato gredo čestitke ob 10-letnici vsem, ki so vzdržali v najkrižnejšem obdobju, in vam, ki danes dosegate dobre rezultate v korist Acronija, Jesenic in slovenskega gospodarstva.

Boris Bregant, univ. dipl. inž. str.



Prostor pripravljen za izgradnjo poslovne cone.

ACRONI SE RODI

Spomladi 1992 je Železarna Jesenice d.o.o. ustanovila naslednje družbe z omejeno odgovornostjo: Acroni Metalurgija, Fiprom, Seiko, Energetika, Transport, Hrast in Metalurški inženiring. V prehodnem obdobju, do registracije, so delovale kot samostojni profitni centri. Odnose med družbami in Železarno Jesenice je urejala Pogodba o ureditvi medsebojnih odnosov v holding podjetju Železarna Jesenice. Železarna Jesenice je bila napisana tudi na prvem mestu v imenu vsake novoustanovljene družbe. Prav tako je bil skupen žiro račun, ki je imel vlogo zbirnega računa.

Sklepi Vlade RS in uprave Slovenskih železarn so se začeli pospešeno uresničevati proti koncu 92. leta. Sprejeti sklepi so bili zgodovinskega pomena tako za zaposlene kot za občino in širšo skupnost. Do takrat skoraj nemogoče ideje so se začele uresničevati, prostor, kjer so stali obrati železarne in poslovni prostori, pa počasi, a vztrajno prazniti.

Iz Ploščatega in Okroglega programa, Vzdrževanja, servisov in skupnih služb so nastale družbe z omejeno odgovornostjo, katerih ustanoviteljica je bila Železarne Jesenice. Potrjena je bila predlagana mezo organizacija Acronija.

Dne 23. 12. 1992 je bila družba Acroni uradno vpisana v sodni register na Temeljnem sodišču v Kranju.

Leto, ki je sledilo, je bilo leto selitev z Jesenic na Belo, reorganizacij in bitke za preživetje.

DEL ZAKLJUČKOV S SESTANKA

V ŽELEZARNI JESENICE 20. novembra 1992

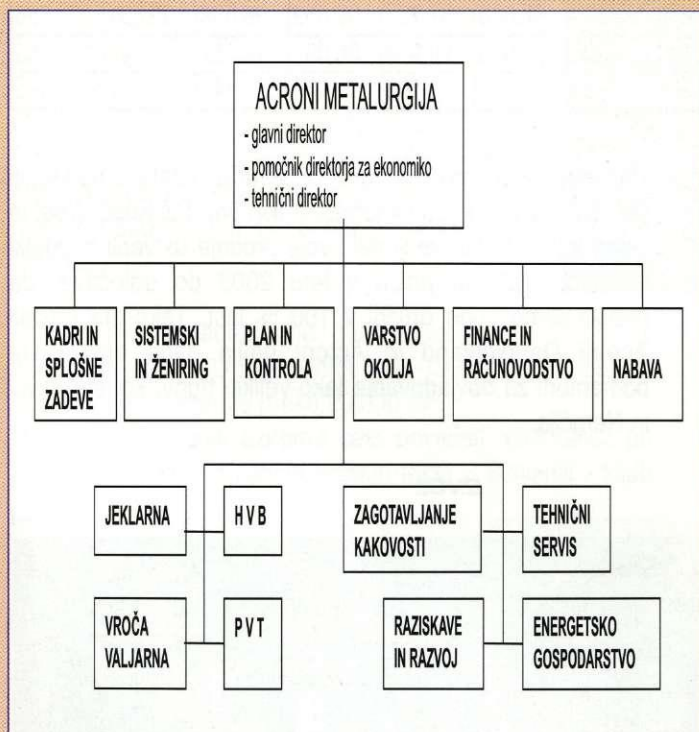
Tema: ORGANIZACIJA

Železarna Jesenice do torka, 24. novembra 1992, popoldne pripravi mezo in mikroorganizacijo družb Acroni, Fiprom, Seiko, Energetika in Transport. Hkrati z organizacijo morajo biti opredeljena stroškovna mesta. S 1. januarjem 1993 morajo biti omenjena podjetja ustanovljena. Ustanovitelj družb so SŽ d.o.o., na družbe se prenese ustanovitveni kapital v razmerju neto vrednosti kapitala. Subholding ostane v funkciji zgoraj navedenih družb za prehodno obdobje, dokler se ne reorganizirajo še vse ostale družbe.

Acroni:

- iz Hladne valjarne Jesenice in Industrijske prodajalne se formira Steel center kot samostojna družba;
- Vroča valjar in Predelava debele pločevine se organizirata kot en stroškovni center;
- del proizvodnje gredic se iz Jeklarne I prenese v Acroni - Jeklaro II, pri tem se glavnina delavcev Jeklane I opredeli kot višek;
- Celotna prodajna funkcija in nabava strateških surovin, polproizvodov in energentov se organizira v okviru holdinga SŽ d.o.o.; za te poslovne funkcije bo odgovoren pomočnik glavnega direktorja za ploščati program.

LM



DIREKTORJI DRUŽBE:

1. januarja 1993 - 31. junija.1993 Martin Šketa,
univ. dipl. ing. metal.

1. julija 1993 - 28. julija 1998 Anton Šteblaj,
univ. dipl. ing. metal.

Od 29. julija 1998 prof. dr. Vasilj Prešern

Acroni je nastal iz Ploščatega programa Železarne Jesenice. Postavljena je bila naslednja vodstvena ekipa:

g. Boris Bregant, direktor Ploščatega programa

g. Martin Šketa, direktor Acronija

g. Slavko Ažman, tehnični direktor Acronija.

Položaj družbe ni bil nič kaj rožnat, saj je bilo leto 1992 prvo leto samostojne Slovenije, v katerem nismo več imeli jugoslovanskega trga in je bilo potrebno najti nove kupce pa tudi nove proizvode za več kot 60 odstotkov naših zmogljivosti. Poleg tega so v Sloveniji razpadali veliki proizvodni sistemi v kovinsko predelovalni industriji, na katere smo bili vezani. Enako stanje se je nadaljevalo tudi leta 1993. Splošno javno mnenje nam je bilo zelo nenaklonjeno. Slovenska javnost je smatrala našo dejavnost za ostanek socialistične proizvodnje, našo družbo pa za podjetje, ki nima nobene perspektive in samo obremenjuje državni proračun. Da je bila težavnost položaja popolna, je bila metalurgija tudi v svetovnem merilu v recesiji, cene naših proizvodov pa na najnižji ravni. Primanjkovalo nam je naročil, imeli smo redukcije električne energije zaradi neobičajno suhe zime itd. Vodenje podjetja v tistem času ter izdelava sanacijskih programov za zmanjšanje izgub je bil težak boj za obstanek - vse to s ciljem nekako preživeti. K sreči so naporji za preživetje rodili sadove in z veseljem lahko ugotavljam, da je danes Acroni uspešna družba, ki že tri leta posluje pozitivno, zato z optimizmom pričakujem prihodnost, čeprav se bo treba neprenehoma truditi za še boljše delo, nove programe in boljše servisirane naših kupcev. Zavedamo se, da se vse spreminja, in to je tudi edina stalnica v našem življenju.

Dr. Slavko Ažman

PRODIRANJE NA EVROPSKA IN IZVENEVROPSKA TRŽIŠČA

V času ustanovitve Acronija pred desetimi leti smo se znašli v izjemno težkem položaju. Struktura proizvodnega asortimenta še ni bila izoblikovana, izguba jugoslovanskega tržišča, kateremu je bilo pred osamosvojitvijo Slovenije namenjeno 70 % izdelkov, pa je predstavljala za Acroni hud udarec. Na slovensko tržišče, ki je sicer po porabi ploščatih proizvodov dovolj veliko, je bilo možno poleg elektro pločevine plasirati le jekla z majhno dodano vrednostjo. Tudi plačilna sposobnost odjemalcev v tem času ni omogočala večje širitve prodaje. Izhod iz krize je bil prestrukturiranje proizvodnega programa in trgov, kar je z drugimi besedami pomenilo usmeritev Acronija v kakovostnejša jekla ter usmeritev prodaje na tuje trge.

Izoblikovali so se štirje nosilni programi izdelkov Acronija: nerjavna jekla, elektro pločevine, konstrukcijska jekla in jekla

V tem času smo močno povečali prodajo debele pločevine iz nerjavnih jekel, predvsem na trgih Zahodne Evrope. Ker je bila naša rast in agresivnost prodaje pri tem izdelku zelo močna, so naši konkurenti sprožili antidumpinški postopek, ki smo ga sicer uspešno zaustavili, kar pa je zopet predstavljalo grožnjo našemu obstoju na tržišču.

V letu 1999 smo prvič presegli prodajo 200.000 ton izdelkov, struktura izdelkov se je izboljševala, povečeval pa se je tudi obseg prodaje, ki bo v letu 2002 presegla 230.000 ton izdelkov. Sedaj večino izdelkov prodamo na zahodnem, evropskem trgu, kjer prodamo več kot 80 % naših izdelkov iz nerjavnih jekel, prodajo pa širimo tudi v vzhodni Evropi, prodiramo tudi na Bližnji vzhod.

PROIZVODNJA IN PRODAJA V LETIH 1993 - 2002

		1993	1994	1995	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002
Proizvodnja slabov	t	165.640	223.275	222.082	173.252	212.109	230.945	260.557	275.422	283.689	286.908
Prodaja	t	155.712	192.086	188.056	143.634	175.515	176.835	201.412	213.948	224.808	241.080
- HVT	t	90.926	103.064	99.855	77.834	97.613	96.475	105.233	111.496	110.077	113.920
- TVT	t	50.197	35.134	35.332	14.408	21.694	16.816	29.925	35.675	31.577	43.069
- DP	t		37.809	40.486	40.520	58.363	54.714	64.368	66.701	83.136	84.091
Izvoz	t	65.772	98.815	96.569	64.373	86.636	87.757	92.559	98.599	109.531	121.528
Realizacija na zap. (vrednostno)	EUR/zap	49.388	56.302	72.339	56.395	72.013	76.928	86.096	111.780	114.247	127.060
Realizacija na zap. (količinsko)	t/zap	99	110	105	81	101	109	137	147	157	170

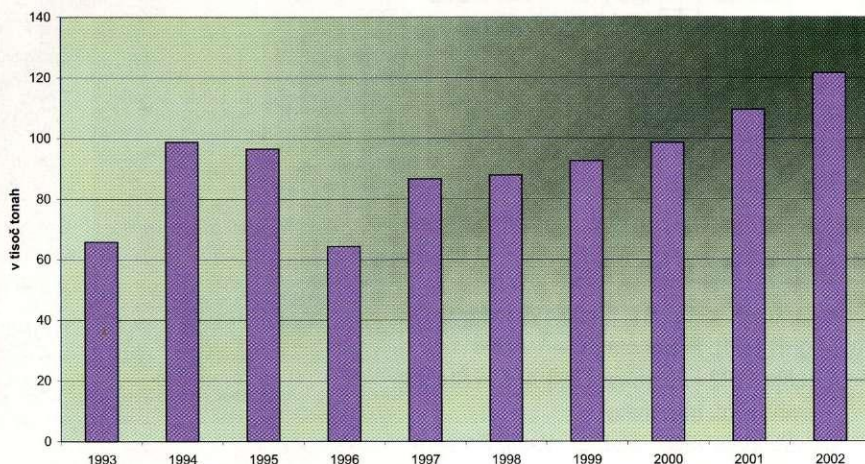
za poboljšanje. Pri tem smo imeli za cilj stalno izboljševati strukturo izdelkov (povečevati količino izdelkov z večjo dodano vrednostjo).

Za prodor na evropske in ostale trge pa je bilo potrebno osvojiti miselnost in znanje tržne ekonomije zaposlenih, kar smo dosegli s stalnim izobraževanjem ključnih kadrov tako doma kot v tujini. Ustanovitev zunanje trgovinske mreže Slovenskih železarn v tujini je poleg same prodaje prispevala tudi k prepoznavnosti Acronija.

V letih 1994 in 1995 smo bili že močno prisotni na tržiščih sosednjih zahodnih držav ter v ZDA, kjer smo se znašli v konkurenci z največjimi zahodno evropskimi proizvajalci. V strukturi izdelkov so bila še vedno močno zastopana navadna jekla. Zastoj pri rekonstrukciji tople valjarne v letu 1996 je povzročil ponovno izgubo dela izvoznega tržišča, predvsem pa smo izgubili zaupanje kupcev.

Na dveh naših največjih trgih – v Nemčiji in Italiji, smo krepili položaj s pomočjo zunanjetrgovinskih firm SŽ Kopo West in Robo Italija, ki sta večji del svoje prodaje ustvarili z izdelki Acronija. Zato je prišlo v letu 2002 do odločitve, da prevzamemo obe družbi v 100 % last. Tako sta nastali Acroni Deutschland in Acroni Italija. Obe družbi sta pomembni za obvladovanje tako velikih trgov, kot sta Italija in Nemčija.

IZVOZ





Bogdan Ravnik,
univ. dipl. inž. kem. tehnol.

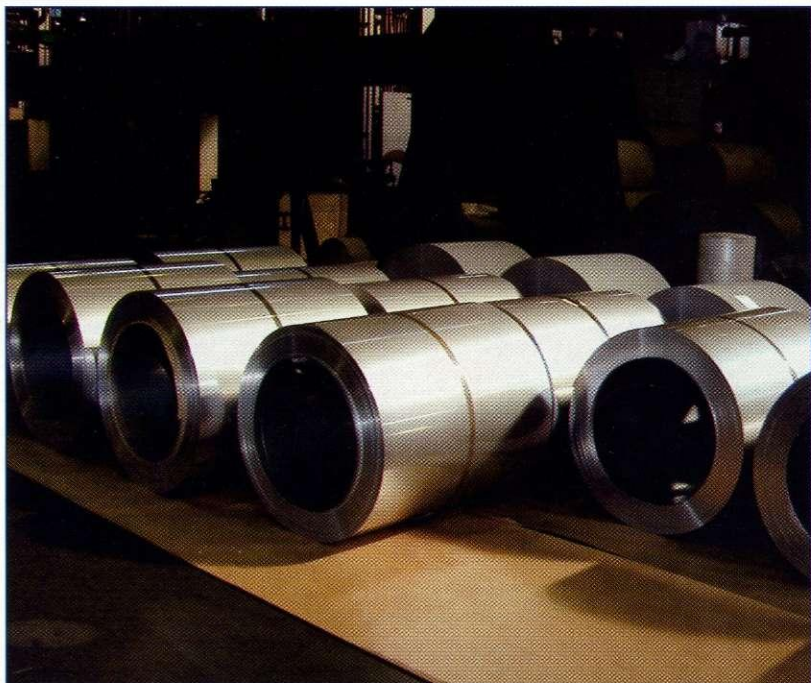
- 1994 vodja izvoza
- 1999 član posloводства za komercialo
- 2000 direktor prodaje in marketinga

vse večji konkurenci iz Vzhoda in bližnjih zahodnih dobaviteljev.

Acroni je v zadnjih desetih letih prehodil težko, a uspešno pot. Našo majhnost smo uspeli spremeniti v prednost, saj nam omogoča večjo fleksibilnost, hitrejši odzivni čas, ter zato tesnejšo povezavo s kupci. Danes je Acroni kljub vedno večjim zahtevam kupcev, primerljiv s svojimi zahodnoevropskimi konkurenti. Spoštovanje in striktno izpolnjevanje zahtev kupcev nam bo omogočilo nadaljnjo povečevanje prodaje in zanesljivejšo umestitev na tržišču jekla. Zavedamo se, da na trgu ostanejo le tisti, ki so se sposobni dovolj hitro prilagajati spremembam tržišča in predstavljajo kupcu zanesljivega partnerja.

Direktor Prodaje
Bogdan Ravnik

Prodaja določenih izdelkov je zelo konstantna in je enaka največjim možnim zmogljivostim proizvodnih naprav. Tu imamo v mislih elektro pločevino, ki s svojo kakovostjo in rednimi dobavami enakovredno konkurira pločevini zahodno evropskih proizvajalcev. Uspešno nastopanje na teh trgih je rezultat skupnega dela tako razvoja, proizvodnje, kot tudi prodaje. Na tem področju še nismo rekli zadnje besede, saj nas nova naložba v povečanje zmogljivosti gotove elektro pločevine postavlja pred nove naloge – povečati prodajo in obenem ohraniti strukturno razmerje. Omeniti pa moramo še nekatere izdelke, pri katerih smo v preteklih letih dosegli velik napredek. Na prvem mestu je seveda nerjavna debela pločevina, ki smo jo leta 1994 prodali 1500 ton, v letu 1995 5000 ton, letošnja prodaja pa bo že presegla 30.000 ton. Taka količina prodanega nerjavnega jekla nas uvršča med vodilne proizvajalce tega izdelka v Evropi. Ker se v svetu izdelava nerjavne debele pločevine brez izdelkov iz toplo valjanih trakov manj kot 800.000 ton, je ta številka še toliko več vredna.



Kolobarji v hladni valjarni čakajo na odpremo.

Pomemben napredek smo dosegli tudi pri pločevini iz specialnih jekel, ki smo je v letih 1994-1995 prodali manj kot 7000 ton, danes pa že preko 20.000 ton.

Uspeli smo ohraniti oziroma celo povečati tržni delež pri prodaji pločevine iz konstrukcijskih jekel v Sloveniji - kljub

Za organiziranje proizvodnje je dobro delovanje logistike zelo pomembno. Logistika spremlja izvajanje naročil vse od prihoda povpraševanja v podjetje do odpreme končnega izdelka. Dnevno pregleduje prispela povpraševanja in pripravlja odgovore nanje, včasih tudi ob pomoči strokovnjakov iz profitnih centrov ali iz strokovnih služb. Pripravlja dnevne načrte proizvodnje za posamezne agregate in preverja njihovo realizacijo ter zaloge za proizvodnjo potrebnih materialov.

Pripravlja tedenske in mesečne načrte proizvodnje, pri tem pa upošteva stanje, obratovanje in zasedenost naprav ter količine in kakovost medfaznih zalog. Da ne prihaja do zamud pri dobavah, je zelo pomembno tekoče primerjati realizacijo proizvodnje z načrti in preverjati izpolnjevanje posameznih naročil.

Tako predstavlja logistika zelo pomemben člen med oddelki Prodaje, Nabave in proizvodnimi obrati.

Vodja Logistike
Mihec Hladnik

V sklopu Prodaje je tudi trgovina Acroni.

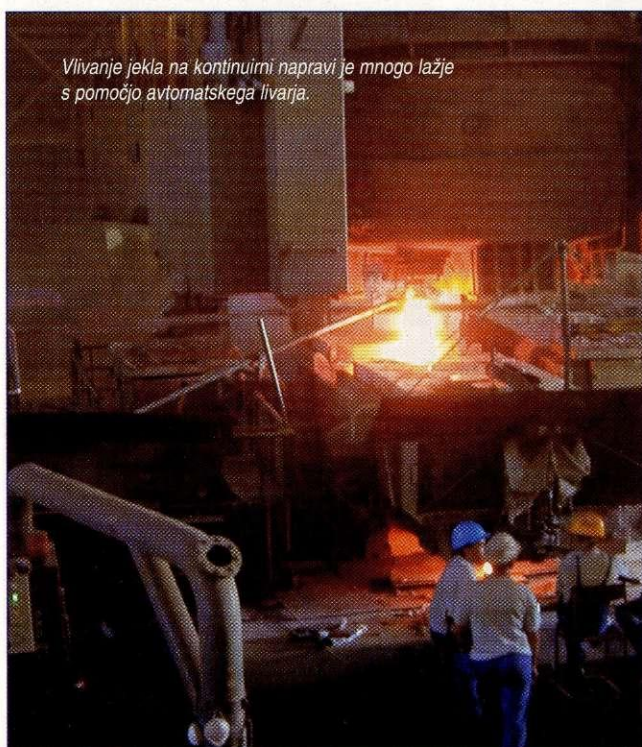


PROIZVODNJA JEKLA SE JE PODVOJILA

Profifitni center Vroča predelava je naslednik obratov Jeklarna in Vroča valjarna. Nastal je med zadnjo reorganizacijo, ki je bila izvedena v začetku leta 2001. S to potezo, ki je korenito posegla v način razmišljanja in dela, smo hoteli poenotiti proizvodno filozofijo bivših obratov in pospešiti rast produktivnosti.

Od leta 1992 nas je spremljal neprenehni boj za preživetje. Neugodne razmere po razpadu skupne države niso prizanesle niti jeklarni, še manj pa valjarni. Zniževanje stroškov je postala stalna praksa, ki pa je svojo veljavo dobila v trenutku, ko smo se odločili za polno zasedenost zmogljivosti in stalno zviševanje produktivnosti. Če se ozremo nazaj, smo lahko ponosni na dosežene rezultate. Ti dosežki so eden izmed temeljev za doseženo stanje, v katerem se družba Acroni nahaja danes, obenem pa so velik izziv za delo v prihodnje, kajti čez deset let se bomo primerjali z današnjim stanjem.

Jeklarna je pred desetimi leti v celem letu proizvedla nekaj več kot 145.000 ton slabov, nerjavnih jekel je bilo le za vzorec. Letos nam bo z malo sreče uspelo odliti preko 300.000 ton slabov, od tega bo približno 78.000 ton nerjavnih jekel.



Vlivanje jekla na kontinuirni napravi je mnogo lažje s pomočjo avtomatskega livarja.



Slavko Kanalec,
univ. dipl. inž. metalurgije

- 1993 tehnolog jeklarne
- 1998 pomočnik člana posloводства za proizvodnjo
- 1999 direktor proizvodnje
- 2001 direktor PC Vroča predelava

Največkrat omenjamo nerjavna jekla, ker bistveno prispevajo k večanju prihodka, v jeklarni pa za izdelavo teh vrst jekel porabimo dvakrat več časa kot za ostala jekla. Ob trenutni produktivnosti jeklarne bi količino izpred desetih let odlili v nekaj več kot štirih mesecih. Pri tem pa dosegamo bistveno nižje specifične porabe materialov. Specifična poraba električne energije se je zmanjšala s 730 na 630 kWh/t. Pred desetimi leti smo porabili več kot 5 kg grafitnih elektrod na tono jekla, sedaj pa se je poraba zmanjšala pod 3 kg/t. Brez drastičnega znižanja specifičnih porab potrošnih materialov in energije na evropskem trgu ne bi bili več konkurenčni.

Tak napredek na področju produktivnosti je bil dosežen ob minimalnih naložbah. Edina večja naložba v devetdesetih letih je bila izgradnja ponovne peči (1995). Načrtna vlaganja v odpravo



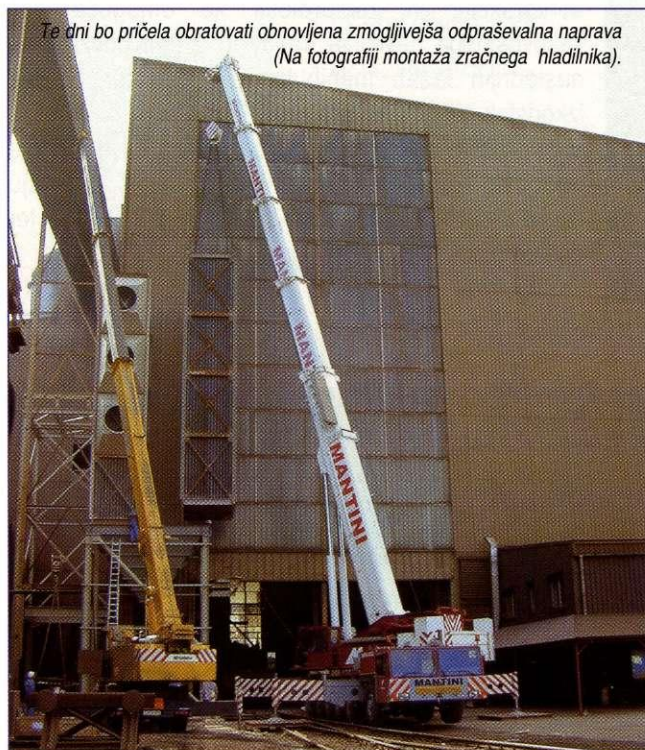
Pred pečjo.

ozkih grl so se začela leta 2001 s postavitvijo manipulatorja za vpihovanje kisika in ogljika, robotom za jemanje vzorcev in merjenje temperature ter avtomatskim livarjem. Predhodno je bila izvedena najpomembnejša in po mojem mnenju najdonosnejša naložba. To je bil podpis pogodbe z podjetjem BSE, ki je izdelalo študijo za izboljšanje stanja na področju produktivnosti. Precejšen del naših sodelavcev je bil na praktičnem šolanju v svetovno najproduktivnejši jeklarni, rezultati sprememb miselnosti v naših glavah pa se odražajo že danes. Ob koncu letošnjega leta že nestrpnost pričakujemo zagon novega pečnega transformatorja, zavrtel pa se bo tudi nov dodaten ventilator odpraševalne naprave. Medtem je dozorela ideja o dodatni vakuumski napravi (VOD), tako da po podpisu pogodbe polni idej pričakujemo konec prihodnjega leta, ko bo odpravljeno tudi to pereče ozko grlo. Po zaključku



modernizacije te naprave bo možno proizvesti 450.000 ton slabov, od tega približno 100.000 ton slabov iz nerjavnih jekel.

Proizvodnja jekla blizu pol milijona ton bo pomenila velik izziv za sektor valjarna, kajti po dosedanjih izkušnjah take količine jekla ni možno prevaljati, kljub velikemu napredku doseženemu v zadnjih desetih letih. Leta 1992 je valjarna zvaljala le 137000 ton izdelkov, pri čemer se je tudi



proizvodni program bistveno razlikoval od današnjega. Na področju specifičnih porab beležimo trend naglega zniževanja, kajti specifična poraba električne energije se je zmanjšala s 171 na 115 kWh/t. Tudi specifična poraba zemeljskega plina se je bistveno zmanjšala, saj je leta 1992 znašala 97, letos pa le 58 kWh/t. Takoj po zaključku

izgradnje ponovne peči se je leta 1996 začela modernizacija vroče valjarne. Pri tem je bila izvedena zamenjava krmiljenja potisne peči, bluminga in štekla in večji del mehanske opreme štekla. Zaradi težav, ki so nastopile po rekonstrukciji štekla, je trajalo kar nekaj časa, da je prišlo do normalizacije proizvodnje toplo valjanih trakov. Zapleti pri poteku projekta bi se lahko zaradi velikega izpada proizvodnje končali s stečajem podjetja. To je bila draga šola preživetja. Valjarna se bliža 40 letom obratovanja. Kljub nekaterim posodobitvam se vedno pogosteje soočamo s težavami pri zadovoljevanju potreb naših kupcev, obratovanje je tvegano in nahajamo se pred velikim vprašanjem, kako posodobiti proizvodnjo toplo valjanih polproizvodov, da bomo zadovoljili zahteve finalnih obratov in trga.

Direktor PC Vroča predelava
Slavko Kanalec

Ponovna peč – razlogi in rezultati

Z izgradnjo nove jeklarne leta 1987 je bil položen temeljni kamen prestrukturiranja jeklarske proizvodnje na Jesenicah in izboljšanja njene konkurenčnosti tako po kakovosti izdelkov kot po njihovih cenah.

Oprema jeklarne - talilna peč, vakuumska naprava in naprava za kontinuirno litje slabov je ob gradnji predstavljala najmodernejše tehnične dosežke in je pomenila odlično izhodišče za odpiranje novega poglavja v knjigi »Železarstvo in jeklarstvo na Jesenicah«.

Predvideni proizvodni program je bil po strukturi podoben današnjemu, vendar pa se zaradi ekonomičnosti proizvodnje danes zahteva večjo produktivnost in zanesljivost proizvodnje ter boljšo kakovost ob manjših stroških. Te zahteve pa naj bi omogočila izpolniti ponovna peč.

Ponovne peči v času načrtovanja gradnje nove jeklarne še niso bile razširjene, danes pa praktično skoraj ni več jeklarne, ki je ne bi imela kot del osnovne opreme. Dokončna odločitev o gradnji te peči je bila sprejeta v letu 1995, konec istega leta pa je peč že začela z obratovanjem.

Peč je prispevala k zmanjšanju stroškov za ognje vzdržna gradiva, električno energijo, zemeljski plin aluminij in apno, izboljšala se je zanesljivost zadevanja predpisane kemične analize, kar je zlasti pomembno pri dodajanju mikrolegirnih elementov kot so bor, niobij, vanadij in titan, ki jih dodajamo v tisočinkah oziroma stotinkah odstotka. Peč omogoča proizvodnjo feritnih nerjavnih jekel z majhno vsebnostjo fosforja, omogoča tudi izdelavo bolj čistih jekel in optimalno nastavitve livne temperature ter podaljšanje livnih sekvenc.

Z izgradnjo te peči so se odprle možnosti povečevanja proizvodnje zahtevnejših izdelkov v večjih količinah in osvajanje novih več vrednih izdelkov (stalna rast proizvodnje nerjavnih jekel s težiščem na posebnih vrstah jekel, kot so nerjavna ognje odporna jekla in specialne zlitine).

Cilji, načrtovani z gradnjo ponovne peči, so bili doseženi zelo kmalu, danes pa je kot del jeklarske opreme nepogrešljiva.

Pomočnik direktorja za tehnologijo
Jožef Triplatt

NALOŽBE V SEKTORJU VALJARNA

Potreba po obnovi se je pokazala že sredi osemdesetih let, ko naprave v valjarni niso več sledile zahtevam trga po kakovostnejših proizvodih. Obnova pa se je začela šele poleti leta 1996, ko je bila izvedena rekonstrukcija ogrodja štekel. Pri tem je bila zamenjana mehanska nastavna naprava s hidravlično, vgrajeni so bili E-bloki, ki omogočajo izvedbo upogibanja in osnega pomikanja valjev, vgrajen je bil nov hladni sistem za hlajenje delovnih valjev in sistem za čiščenje delovnih valjev z visokotlačno vodo. Dograjena je bila naprava za avtomatsko menjavo delovnih valjev in rentgenski merilnik profila trakov. Zamenjana je bila celotna krmilna in kontrolna oprema, valjanje je povsem avtomatizirano.

Izvedbena dela so se močno zavlekla, za tem pa je bilo potrebno optimirati številne parametre valjanja kar smo opravili z lastnim znanjem brez pomoči zunanjih strokovnjakov.

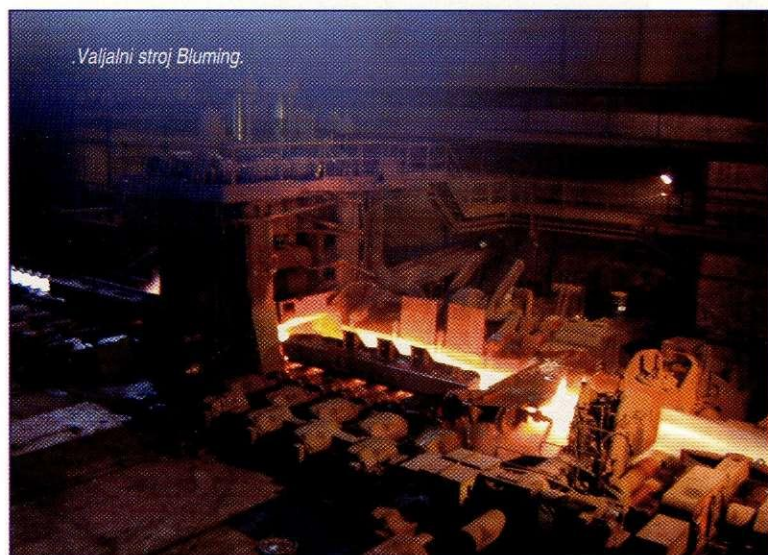
V kasnejših letih je finančni položaj v Acroniju že omogočal



V naslednjem letu bodo zaključeni trije pomembni projekti s ciljem izboljšanja kakovosti toplo valjanih trakov. Postavljena bo linija za nadzor kakovosti površine trakov, montiran bo merilnik širine in obnovljene hladilne jame za kontrolirano ohlajanje trakov iz ogličnih jekel. Pomemben korak pri izboljšanju delovnih pogojev v valjarni bo postavitev odpraševalne naprave na blumingu, ki bo prav tako izvedena v letu 2003. V pripravi je projekt zamenjave dotrajanih in zastarelih brusilnih strojev za valje. Nov stroj bo omogočal pripravo valjev v ožjem tolerančnem območju in brušenje različnih oblik. Trenutno je finančno in tehnološko najzahtevnejši projekt v valjarni postavitev novega hladnega navijalnika za toplo valjane trakove. Sedanji zaradi svoje neustrezne konstrukcije in zastarelosti ne omogoča več kakovostnega navijanja trakov in s tem povzroča v naslednjih fazah manipulacije škodo ter znižuje izkoristek na končnih proizvodih.

V pripravi je strategija razvoja valjarne za naslednje obdobje, upošteva razvojne cilje na področju izdelave jekla in predelave toplo valjanih trakov ter debele pločevine.

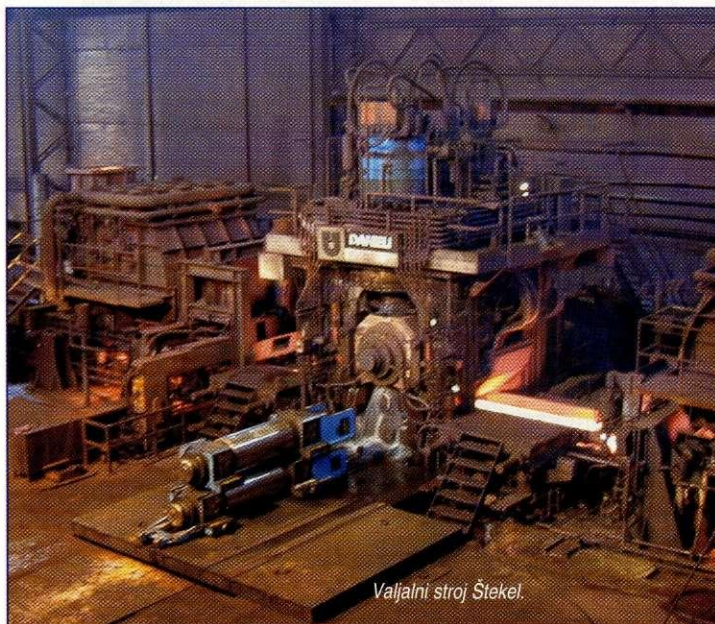
Vodja sektorja valjarne
Branko Strmole



investicijska vlaganja v stroje in naprave s ciljem povečanja proizvodnih zmogljivosti, zmanjšanja stroškov proizvodnje ter izboljšanja delovnih pogojev.

Že v letu 1997 je bil zamenjan star rekuperator na potisni peči z modernejšim, ki je omogočal boljši izkoristek toplote dimnih plinov in s tem zniževal porabo goriva. Z leti vse večja proizvodnja debele pločevine je zahtevala tudi kakovostnejši in hitrejši razrez pločevine. V ta namen je bil nabavljen nov plazemski rezalnik, ki smo ga po enem letu nadgradili in s tem povečali njegovo zmogljivost in omogočili rezanje debelejših pločevin. Ker se je pri razrezu nerjavnih jekel močno kadilo, smo dogradili še napravo za odsesavanje motečih plinov in prahu.

Na blumingu smo v letošnjem letu inštalirali nov avtomatski merilnik debeline. Naslednja naložba - gravirna naprava za označevanje razrezanih plošč - je pripomogla k bistvenemu zmanjšanju možnosti zamešnjav materiala, predvsem pa je odpadlo dokaj naporno in hrupno ročno žigosanje.



NI PROIZVODNJE BREZ SUROVIN

Z rastjo obsega proizvodnje se je povečeval tudi obseg nabave blaga in storitev. Spreminjanje tržnih razmer se je odražalo v dogajanju na nabavnem področju. Za nas v preteklosti ni bila težava razpoložljivost strateških surovin in ostalih materialov, pač pa nezmožnost plačevanja. Veliko več časa smo porabili za dogovarjanje in reprogramiranje plačil, saj so dobavitelji nove dobave pogojevali s plačili že dobavljenega blaga. Dobrim poslovnim odnosom z dobavitelji gre zasluga, da proizvodnja zaradi pomanjkanja vložnih surovin nikoli ni bila motena.

Realizacija nabave je rasla v skladu s povečevanjem proizvodnje. V letošnjem letu bo presegla 100 mio EUR, kar pomeni 25 % več kot na primer leta 1995. Surovine danes predstavljajo 90 % vrednosti nabave blaga in storitev. Količinsko je delež jeklenega odpadka največji, saj ga nabavimo preko 20.000 ton mesečno. Zaradi zahtev proizvodnje po kakovostnem odpadku, velik del odpadka še vedno uvažamo. Na trgu jeklenega odpadka zadnja leta vlada pomanjkanje, zato cene neobičajno rastejo. Največji vpliv na kalkulacijo naših proizvodov imajo cene surovin za proizvodnjo nerjavnih jekel, ker so podvržene borznim gibanjem. To so nikelj, legirani odpadek, krom lin molibden. Potrebe po teh surovinah so dvakrat ali celo trikrat višje od tistih, ki smo jih nabavljali leta 1995. Legiranega



Polnjenje košar z jeklenim odpadkom v Jeklarni

Od dobaviteljev surovin zahtevamo dobave »just-in-time« za polnjenje košar ali silosov direktno z vagonov. V enajstih mesecih letos je bilo na ta način dobavljeno 89 % ali 220.000 ton odpadka (jekleni in legirani). To je prispevalo k znižanju vezave zalog R-3, saj je le-ta letos v devetih mesecih 25 dni, v primerjavi z letom 1995, ko je bila 97 dni. Državne blagovne rezerve za jekleni odpadek in ferolegure so ukinjene, vzdržujemo le varnostne zaloge. Za jekleni odpadek imamo z dobaviteljem Dinos Kranj pogodbo o najemu skladiščnega prostora na pripravi vložka, kjer za Acroni pripravljajo in skladiščijo odpadek in ga po odpoklicu dostavljajo v jeklarno.

Naša glavna skrb je doseganje optimalnih nabavnih pogojev in spremljanje stroškov. O nabavi blaga in storitev se odločamo na osnovi primerjave vsaj treh konkurenčnih ponudb. S pridobitvijo certifikata ISO 9001 od leta 1996 izbiramo dobavitelje na podlagi ocenjevanja in presoje z vidika kakovosti, cene, dobavnih in plačilnih pogojev. Poslovati želimo samo z dobrimi, zanesljivimi partnerji in zmanjšati stroške zaradi slabe kakovosti surovin. Od julija letos ocenjujemo dobavitelje tudi z vidika izpolnjevanja pogojev okoljevarstvene zakonodaje.

Delež uvoza v skupni vrednosti nabave znaša 70 odstotkov. Carinimo na osnovi knjigovodskih vpisov, v fazi testiranja je sistem RIP (računalniška izmenjava podatkov), po katerem bo carinjenje potekalo brez dokumentov, neposredno s carino preko računalnika.

Zahteve po konkurenčnosti podjetja so narekovale tudi spremembe v organiziranosti. Z uvedbo informacijskega sistema leta 1995 je odpadlo veliko administrativnega dela. S centralnim naročanjem nestrateških materialov in storitev v okviru dogovorjenih kvot za posamezne PC se naroča racionalno, z upoštevanjem zalog. Komercialisti opravljajo posle uvoza in domače nabave. Tudi na špediciji in v skladiščih se delavci usposabljaajo za več nalog, da se lahko prilagodimo potrebam dela. Sprememb je bilo v preteklem obdobju veliko, zadnji sta priključitev špedicije v letu 2000 in skladiščnega poslovanja v letu 2001. Skupaj je v Nabavi 32 zaposlenih. Od leta 2000 je Nabava odgovorna glavnemu direktorju.

Direktorica N.abave
Marija Novak

Marija Novak,
univ.dipl.ekonomistka

- 1994, komercialist, vodja uvoza
- 1995 vodja nabave
- 1999 vodja nabave in pomočnica člana uprave za marketing
- 2000 direktorica nabave



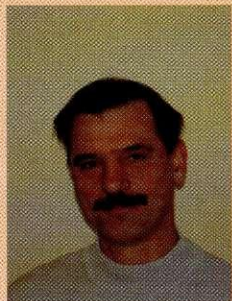
odpadka bomo letos nabavili preko 50.000 ton (leta 1995 20.000 ton), niklja letos nabavljamo mesečno okrog 200 ton ali 2000 ton letno (leta 1995 1450 ton), kroma bomo letos nabavili 7500 ton, leta 1995 smo ga nabavili 5700 ton, molibdena bo letos preko 600 ton, leta 1995 smo ga kupili 190 ton). Prav zaradi visokih stroškov surovin kupujemo cenovno ugodnejše in s tehnološkega vidika sprejemljive vrste ferolegur.

Za strateške materiale sklepamo z izbranimi dobavitelji letne in kvartalne pogodbe, s katerimi določimo količino in kakovost posameznega blaga, fiksne cene in dodatne bonuse na dosežene količine.

Z izboljšanjem finančnega položaja družbe so se naše pogajalske pozicije v zadnjih dveh letih bistveno izboljšale. Blago dobimo »na odprto«, brez garancij ali akreditivov, z odloženimi roki plačil od 60 do 90 dni. Za pomembnejše borzne surovine (nikelj) se odločamo za termenske nakupe.

ELEKTRO PLOČEVINA – NOSILNI PROIZVOD V PC HLADNA PREDELAVA

V 10-letnem obdobju obstoja Acronija je bilo na področju hladno valjanih izdelkov kar nekaj pomembnih mejnikov, ki jih je potrebno posebej omeniti.



Darko Gregorič,
univ. dipl. inž. metalurgije

- 1993 višji raziskovalec, vodja razvoja tehnologij
- 1994 glavni tehnolog Hladne valjarne
- 1998 obratovodja Hladne valjarne
- 2001 direktor PC Hladna predelava

Verjetno le malo zaposlenih ve, da smo v tem obdobju odpremili našim kupcem 1.003.132 ton hladno valjanih izdelkov. Če to število razdelimo po asortimanu, vidimo, da smo izdelali 650.000 ton elektro pločevin; 150.000 ton nerjavnih jekel in približno 220.000 ton ostalih proizvodov.

V desetih letih se je proizvodni program spreminjal, povečevala se je proizvodnja izdelkov iz zahtevnejših vrst jekel, povečeval pa se je tudi obseg proizvodnje. Tako smo predvsem na področju elektro pločevin postali pomemben evropski dobavitelj tudi svetovno priznanim proizvajalcem elektro motorjev.

Prav to dejstvo nam je olajšalo odločitev o nadaljnjem razvoju Hladne valjarne, ki se usmerja predvsem na izdelavo gotovih elektro pločevin. Ko smo razmišljali o možnostih povečanja njihove proizvodnje smo prišli do zaključka, da je najbolj racionalna pot za povečanje proizvodnje teh pločevin, rekonstrukcija linije CRNO.

Z izbranim dobaviteljem je bila v letošnjem letu podpisana pogodba o izvedbi del, katerih zaključek je predviden v novembru leta 2003. Z dokončanjem projekta se bo proizvodnja končno žarjenih elektro pločevin povečala od današnjih 50.000 t na 75.000 ton letno. Seveda pa samo z rekonstrukcijo linije CRNO predvidenega cilja ne bo možno doseči, zato bo v začetku naslednjega leta v linijo za pripravo toplo valjanih kolobarjev montiran nov varilnik. S tem se bo

bistveno izboljšal izplen, predvsem pa se bodo skrajšali manipulacijski časi saj bo delo namesto z 8-tonskimi kolobarji potekalo s 16-tonskimi. Omenjena projekta sta daleč največja, tako pa obsegu, kakor tudi po predvidenih finančnih vlaganjih, je pa bilo v tem 10-letnem obdobju veliko manjših projektov in izboljšav, ki so vsak po svoje pripomogli k dvigu proizvodnje od dobrih 92.000 ton v letu 1992 na 112.000 ton v lanskem letu.

Pa pogledimo samo tiste najpomembnejše:

- naprava za redukcijo kroma: ta naprava reducira škodljivi šest valentni krom v odpadni gošči, ki nastaja pri elektrolitskem luženju, v nestrupeno trivalentno obliko,
- čistilna naprava dimnih plinov Regeneracije solne kisline (HCl): z napravo smo dosegli zmanjšanje koncentracije

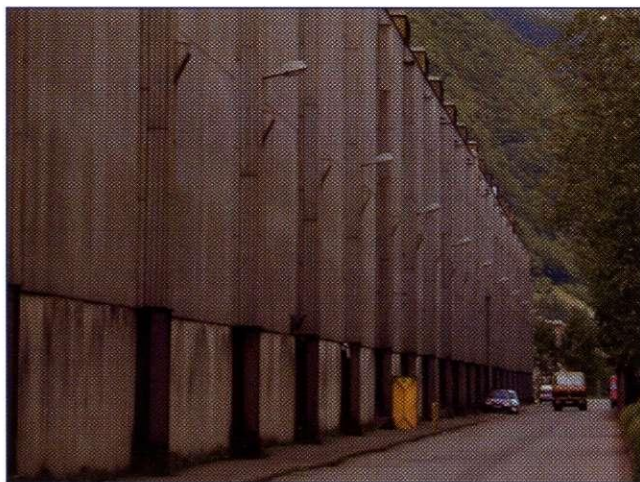


hlapov solne, klora in prahu v izpušnih iz dimnika Regeneracije tako da ne presegajo zakonsko predpisanih okvirov,

- retardacija solitne in fluorovodikove kisline je omogočila bistveno zmanjšanje porabe navedenih kislin in s tem tudi nižjo obremenitev vodnih izpuštov iz Nevtralizacije,
- zamenjava regulacijske opreme na liniji SSAP omogoča bolj natančno vodenje temperature in atmosfere v peči, ter tako nižje specifične porabe zemeljskega plina,
- zamenjava elektro opreme valjalnega stroja Sendzimir: To je bila ena pomembnejših naložb, ki je pripomogla k izboljšanju kakovosti izdelkov in k povečanju zmogljivosti stroja,

- znižanje porabe vodika na liniji CRNO: koncentracijo vodika v reaktivni atmosferi razogljicevalne linije CRNO smo zmanjšali za polovico, kar pomeni bistveno nižje proizvodne stroške,
- povečanje žarilnih zmogljivosti: izvedena je bila predelava, ki nam omogoča delo z maksimalnim številom žarilnih peči,
- postavitev peči za žarenje za odpravo napetosti (popuščanje) valjev ZRM: s to naložbo se je letna poraba valjev zmanjšala za 20 %,
- rekonstrukcija razrezne linije SSSL: z izvedeno predelavo smo pridobili dodatne razrezne zmogljivosti,
- vgradnja varilnika na liniji SISL in
- vizualizacija nastavitve izravnalnika na liniji CTL: efekt obeh naložb se odraža v izboljšanju ravni kakovosti izdelkov.

Seveda pa imamo v različnih fazah izdelave nove projekte, od katerih pričakujemo predvsem izboljšanje kakovosti, kakor tudi humanizacijo delovnih pogojev.



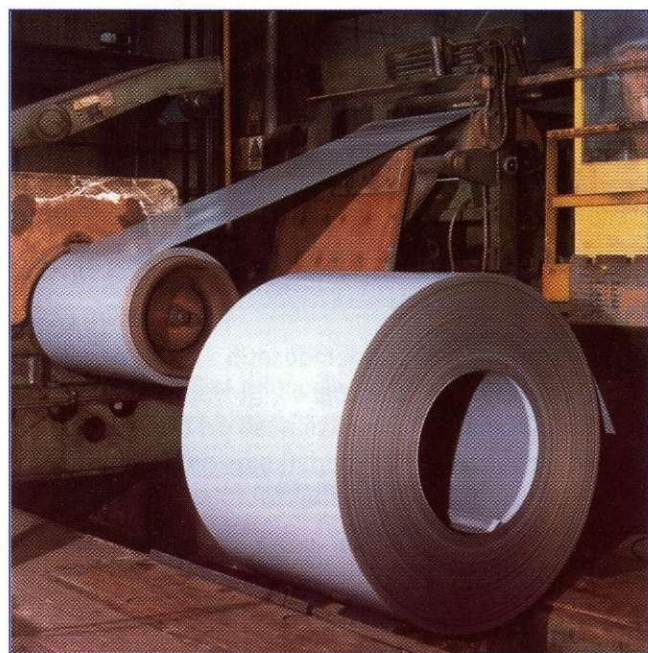
Ob Hladni valjarni.



Zaposleni bodo gotovo najbolj veseli novih garderobnih prostorov.



Vse naprave so v letošnjem letu prebarvali - na fotografiji je valjalni stroj SENDZIMIR.



Zelo pomemben mejnik predstavlja tudi januar leta 2001, ko je z združitvijo Hladne valjarne Bela in Adjustaže Štekel nastal PC Hladna predelava. Če se je še pred nekaj leti razmišljalo o ukinitvi proizvodnega programa prodaje toplo valjanih trakov, je danes slika popolnoma drugačna, saj bo v letošnjem letu dosežena prodaja cca 45.000 ton toplo valjane pločevineve. Na tem področju obstajajo še določene možnosti povečanja obsega proizvodnje, v ta namen pa je nujno izboljšati pogoje dela, kakor tudi posodobiti obstoječi 35 let stari razrezni liniji.

Ta kratek pregled 10-letnega dela nas lahko navdaja z upanjem, da bomo izpolnili zastavljene cilje, ki bodo omogočili normalno poslovanje tako PC-ja kakor tudi družbe Acroni.

Direktor PC Hladna predelava
Darko Gregorič



Koncem leta 2001 se je uprava PC Hladna predelava preselila v nove prostore.

PROIZVODNI HIT - DEBELA PLOČEVINA IZ NERJAVNIH JEKEL

V začetku leta 1993 je Predelava debele pločevine predstavljala le enega izmed oddelkov obrata Vroče valjarne z ponovnim razmišljanjem o zapiranju oddelka. Dogodki, ki so sledili v desetih leta obstoja podjetja Acroni pa potrjujejo dejstvo, da so se največje spremembe v proizvodnem delu podjetja zgodile prav v sedanjem PC Predelava debele pločevine.



Dr. Slavko Ažman

- 1993, tehnični direktor
- 1994 produkt manager
- 1999 obratovodja
Predelave debele pločevine
- 2001 direktor PC
Predelava debele pločevine

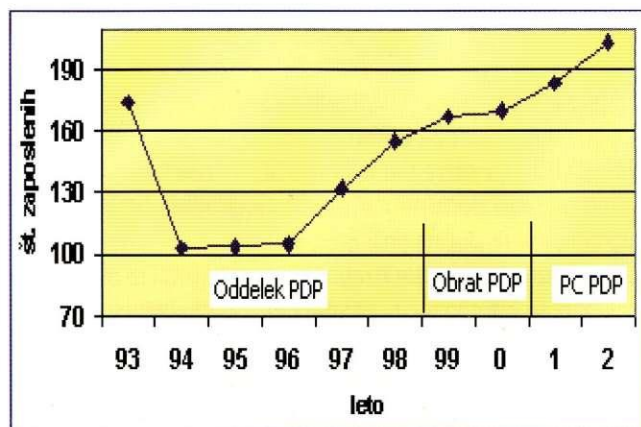
Proizvodnja končnih izdelkov se je s 26075 ton v letu 1993 povečala za več kot trikrat na več kot 84000 ton v letu 2002, delež izdelkov PC PDP v celotni realizaciji podjetja pa je narasel z 12,1 % v letu 1993 na 42,5 % v letu 2002.

Začetki proizvodnje debele pločevine na Javorniku segajo v leto 1948. Do leta 1991 je pod isto streho potekalo valjanje na valjavnem ogradju imenovanem »Lauthov Trio« in nadaljna predelava – finalizacija pločevine. Po tem letu je bilo valjanje debele pločevine preneseno v obrat Vroča valjarne. Danes na Javorniku pločevino le toplotno obdelujemo, razrezujemo in obrezujemo, ravnamo, peskamo, lužimo in pakiramo.

Organiziranost in kadri:

Še v začetku l. 1993 je oddelek PDP štel 174 zaposlenih, število zaposlenih pa se je do l. 1994 znižalo na 103, največ zaradi ukinitve valjalne proge v PDP in prenosa procesa valjanja debele pločevine v Vročo valjarno, deloma pa tudi zaradi izgube celotnega trga bivše Jugoslavije in zmanjšanja obsega proizvodnje, ki je temu sledila. Do bistvenih sprememb je prišlo s začetkom proizvodnje lužene nerjavne debele pločevine. S povečevanjem proizvodnje se je večalo tudi število zaposlenih, oddelek je postajal vse pomembnejši, zato se je v začetku leta 1999 ločil od Vroče valjarne in postal samostojen obrat s 167 zaposlenimi in že podvojeno proizvodnjo končnih izdelkov. Obrat je bil organizacijsko razdeljen na štiri oddelke: Adjustažo, OTOP, Lužilnico in

Vzdrževanje. Z reorganizacijo Acronija v letu 2000 je obrat postal Profitni center Predelave debele pločevine (PC PDP), ki ima trenutno 203 zaposlene.



Število zaposlenih PDP v zadnjih desetih letih

Proizvodnja in proizvodni asortiment:

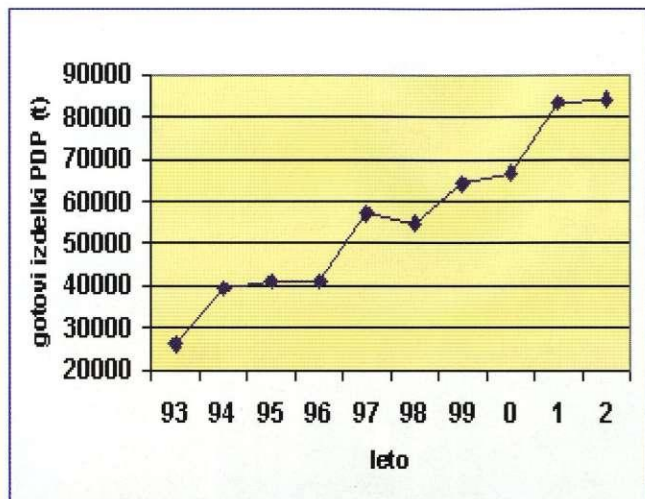
Obseg proizvodnje in količina odpremljene debele pločevine se je iz leta v leto povečevala. Pri tem smo postopoma prešli iz eno izmenskega obratovanja na neprekinjeno obratovanje skoraj na vseh proizvodnih agregatih.

Železarna je v sedemdesetih letih razvila mikrolegirana jekla Niobal 43, Nioval 47 in Nioval 50. Povišane trdnostne lastnosti pri teh jeklih so bile dosežene z dodatkom mikrolegiranih elementov in z ustrezno toplotno obdelavo. Sledila so jekla tipa Nionical z mejo tečenja 400 do 960 N/mm². To so malolegirana jekla z dodatkom kroma in niklja. Dobavljali smo jih v poboljšanem stanju.

Zaradi precej velikega deleža niklja je bila proizvodnja teh jekel draga, poleg tega pa so vsebovala precej velik delež legiranih elementov, zato je bil ogljikov ekvivalent velik in varjenje zahtevno. Zato smo v zadnjem obdobju razvili nova jekla z nižjim ogljikovim ekvivalentom in nižjo lastno ceno. To so jekla z našo oznako Micral in Niomol. Na podoben način so bila posodobljena tudi obrabno odporna jekla vrste Nicrodur.

Največja možna letna proizvodnja, ki jo obrat ob sedanjem proizvodnem asortimanu lahko doseže, je okoli 90.000 ton debele pločevine. V prihodnosti se bomo zato orientirali na povečevanje proizvodnje več vrednih izdelkov, predvsem debele pločevine iz nerjavnih jekel. Proizvodnja pločevine iz

navadnih konstrukcijskih jekel pa se bo zmanjševala. Možnost za začetek resne proizvodnje debele pločevine iz nerjavnih jekel je bila dana z izgradnjo lužilnice v letu 1996. Ostala oprema, potrebna za izdelavo nerjavne pločevine (kalilna linija Drever, stiskalnica, numerično krmiljeni plazemski rezalnik) je bila zgrajena v letih 1985 – 86 za potrebe namenske proizvodnje in je primerna tudi za finalizacijo nerjavne pločevine, zato dodatne naložbe niso bile potrebne.

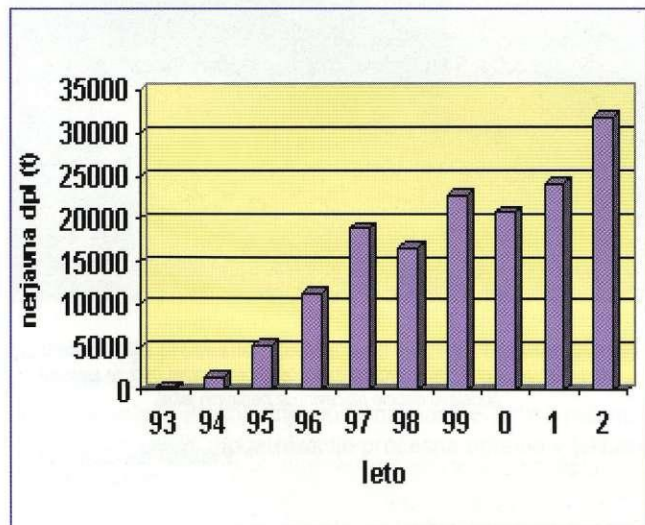


Proizvodnja se je v 10 letih povečala za več kot trikrat

Proizvodnjo nerjavne debele pločevine v zadnjih letih naglo povečujemo.

Okoli 75 odstotkov pločevine izvozimo na trg EU, kjer je naš tržni delež skoraj 15-odstoten.

Debela pločevina iz nerjavnih jekel predstavlja eno od dveh strateških usmeritev Acronija, zato so tudi naložbe usmerjene predvsem v izboljšanje kakovosti in povečevanje proizvodnje tega izdelka.



Povečevanje obsega proizvodnje nerjavne debele pločevine

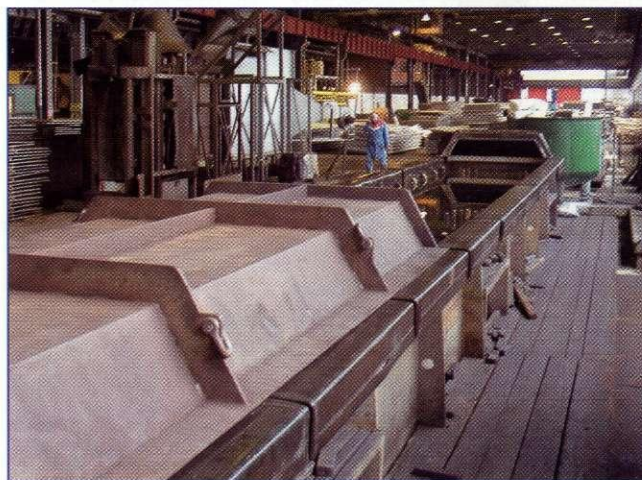
Investicijska dejavnost:

V prvih štirih letih obstoja Acronija (1993-1996) v oddeleku PDP ni bilo naložb. Delno zaradi recesije na trgu, zaradi slabega položaja podjetja, kot tudi zaradi sorazmerno neperspektivnega proizvodnega programa. Upadanje proizvodnje in zmanjševanje števila zaposlenih ni obetalo daljšega obstoja oddelka.

Naložbi konec leta 1996 v prvo lužilno banjo za luženje nerjavne pločevine in v letu 1997 v drugo, s še večjo zmogljivostjo pa sta omogočili ponoven vzpon ne samo PDP, temveč celotnega podjetja.

Boljše poslovanje podjetja je omogočilo, da smo v letu 2000 začeli s ciklusom najnujnejših naložb. Izboljšali smo delovne pogoje, (izvedena je bila zasteklitev, ogrevanje s sevali, namestitve štirih hitrodvižnih vrat). Izvedena je bila tudi sanacija tal odpreme hale C, in nameščen frekvenčni pretvornik na liniji SACK. Skupaj je bilo v letu 2000 investirano 0,28 milijona eurov.

Investicijska dejavnost je bila še intenzivnejša v letu 2001, saj je bilo investirano, predvsem v nove naprave 1,8 milijona eurov. Glavni naložbi sta bili visoko zmogljiva peskalno-lakirna linija in dva 16-tonska mostna žerjava, ki sta nadomestila stara z nezadostno nosilnostjo. Zgradili smo tudi linijo za izpiranje lužene nerjavne pločevine, instalirali smo novo tehcnico za ločeno adjustiranje nerjavne pločevine, sanirali pohodni tlak skoraj v polovici profitnega centra. Na vseh agregatih smo uvedli računalniško spremljanje proizvodnje, ročno označevanje plošč na končnih agregatih pa smo nadomestili z avtomatskim signiranjem in graviranjem.

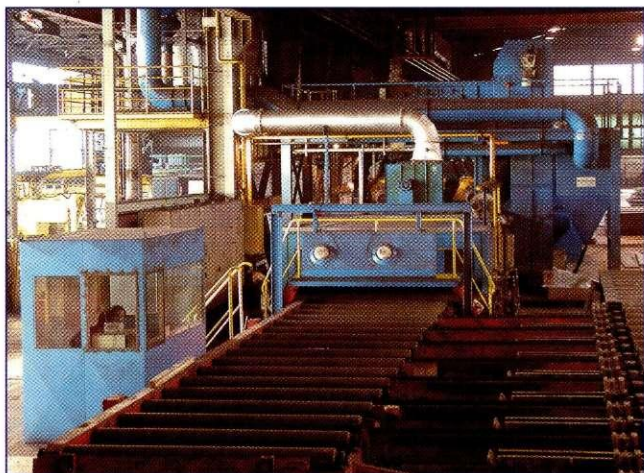


Lužilna banja z izpiralno linijo v ozadju.

V letu 2002 je bilo investirano 0,97 milijona eurov, in sicer v nov plazemski rezalnik SAF, v retardacijsko napravo v lužilnici in v dodatne odpreme prostore.

V naslednjem letu bodo zgrajeni dve obračalni napravi, montiran bo dodatni ravnalnik, izvedena pa bo tudi

posodobitev obeh iztrošenih numerično krmiljenih rezalnikov v skupni vrednosti 1,28 milijona eurov.



Nova peskalno – lakirna linija.



Mehanski razrez na liniji SACK.

Temelj za uresničitev vizije nadaljnjega razvoja PC PDP pa predstavlja naložba v novo linijo za toplotno obdelavo nerjavne pločevine (okoli 10 milijonov eurov). S postavitvijo



Signiranje in graviranje nerjavne pločevine.

te linije, ki jo sestavljata dve koračne peči in hladilni sistem, prilagojen tehnološkim zahtevam hlajenja nerjavne pločevine na izbrano lokacijo, bo doseženo optimiranje tehnoloških poti, odpravljeno bo ozko grlo, izboljšala pa se bo tudi kakovost končnih izdelkov. Omogočila bo tudi razširitev in izboljšanje proizvodnega asortimenta ter zmanjšanje porabe energije. Predvideno je, da bo naložba zaključena v letu 2004.

Poleg zagotavljanja boljše kakovosti bomo z naložbami poskrbeli tudi za varnejše delo v izboljšanem okolju. Z nadomestitvijo mehanskega razreza pločevine s plazemskim



Sevalniki in hitro dvizna vrata na odpremi

bomo poleg povečevanja proizvodnje nerjavne debele pločevine, povečevali tudi proizvodnjo krojene pločevine. S tem se bo poslovna uspešnost PC in s tem Acronija še dodatno izboljšala, kar bo zagotovilo pogoje za nadaljnji razvoj podjetja.



Staro se umika novemu: Podiranje normalizirne peči Custodis. Nastali prostor je predviden za postavitev novega ravnalnega stroja in nove peči za toplotno obdelavo debele pločevine iz nerjavnih jekel.

Pomočnik direktorja PC PDP
Robert Prešern

Pomočnik direktorja za tehnologijo
Marjan Kunšič

RAČUNALNIKI KRMILIJO PROIZVODNJO

V drugi polovici leta 1995 je bil ustanovljen oddelek Procesne avtomatike (oziroma Procesne informatike, kot se je oddelek takrat imenoval). To je bil čas, ko smo se v Acroniju zelo aktivno pripravljali na rekonstrukcijo Vroče valjarne. Že takrat je bilo namreč jasno, da bo po rekonstrukciji v Vroči valjarni proizvodnjo vodil procesni računalnik. Ker smo v Jeklarni Bela tudi že od



začetka proizvodnje (leta 1986), uporabljali za njeno spremljanje procesni računalnik, je prevladalo mnenje, da bo potrebno ustanoviti oddelek, ki se bo ukvarjal z vprašanji računalniškega spremljanja oziroma vodenja proizvodnje v celotnem Acroniju. Tako so postali sodelavci novega oddelka tisti, ki so se že do takrat ukvarjali predvsem z uporabo računalnikov v proizvodnji. Ti imajo vsa strokovna znanja, ki so potrebna za obvladovanje proizvodnje (metalurška, elektrotehniška, računalniška, strojna).

Nahajamo se na dveh lokacijah: v Jeklarni in Vroči valjarni. V profitnem centru Vroča predelava je proizvodnja danes odvisna od pravilnega delovanja aparature in programske opreme, s katero spremljamo oziroma vodimo potek proizvodnje. Procesna oprema v jeklarni je stara že skoraj 20 let, zato imamo z njo kar dosti težav. Ker je oprema preveč zastarela, za procesni računalnik ni mogoče več zagotoviti rezervnih delov. Da proizvodnja v Jeklarni lahko nemoteno teče, smo včasih prisiljeni nabaviti rabljene rezervne dele.

Že leta 2000 smo se odločili, da bomo procesno opremo v jeklarni posodobili. Modernizacijo procesne opreme bomo izvedli v dveh korakih. Zamenjavo zastarelih logičnih krmilnikov in vizualizacijo (grafični prikaz delovanja naprav na zaslonu) proizvodnje na posameznem agregatu smo že realizirali. Zastarele logične krmilnike na talilni peči, vakuumski napravi in ponovni peči smo nadomestili z novjšimi ob nemotenem poteku proizvodnje. Sedaj testiramo novi logični krmilnik na napravi za kontinuirno vlivanje in ga bomo predvidoma začeli uporabljati po krajši zaustavitvi jeklarne v začetku decembra.

Modernizacijo procesne opreme smo izvedli z lastnimi močmi. Ugotovili smo namreč, da bo tak način ne le najcenejši - tudi motnje v poteku proizvodnje bodo najmanjše. Lahko rečemo, da do sedaj zaradi modernizacije procesne opreme v jeklarni ni bilo zastojev.

V pripravi je programska oprema, s katero bomo nadomestili obstoječi procesni računalnik. Izdeluje jo ljubljanska družba Metronik in bo narejena po navodilih, ki smo jih pripravili skupaj s sodelavci v jeklarni. Z njo bomo modernizirali nadzor tehnoloških

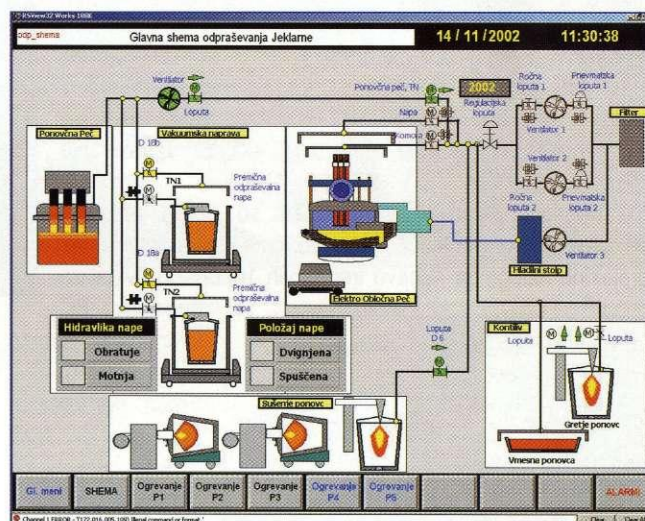
postopkov in porabo materialov. Vse podatke pa bomo prenašali tudi na komercialni računalnik in tako spremljali zaloge v skladiščih.

Sodelujemo pri vseh projektih, v katerih je uporabljena vizualizacija.

Z obnovo Vroče valjarne se je v veliki meri spremenil način vodenja valjalnih naprav. Upravljanje in nadzor valjalniških naprav poteka v celoti s pomočjo računalnikov. Tudi za pravilno delovanje in nadgrajevanje delovanja večine teh računalnikov skrbimo v oddelku Procesne avtomatike. V zadnjih nekaj letih smo predelali znaten del aplikacijske programske opreme ter s tem vgradili v proces vodenja lastne ideje in znanje, tako da veliko rešitev lahko štejejo kot lastni »know-how«.

Vodenje valjarne obsega spremljanje toka materiala skozi celoten proces valjanja, izračun glavnih parametrov potrebnih za krmiljenje ogródja Steckel in njihovo sprotno optimiranje s samo učečimi matematičnimi modeli, arhiviranje podatkov o poteku valjanja, izdelavo poročil, izdelavo in prenos zapisov različnih meritev različnim končnim uporabnikom (npr.: HVB, RO itd).

Tudi modernizacija poteka proizvodnje v drugih profilitnih centrih (Hladna predelava) bo zahtevala sodelovanje delavcev tega oddelka. Danes si namreč ni mogoče zamisliti proizvodnega agregata, kjer ne bila uporabljena vsaj vizualizacija poteka delovanja. Tako je možno že na zaslonu videti določene nepravilnosti v njegovem delovanju in jih odpraviti še preden pride do dejanske okvare. Ti sistemi omogočajo spremljanje kakovosti izdelkov in hitro ukrepanje v primeru slabe kakovosti. Ker so to specifični programski produkti, je smotno, da se z njimi ukvarja določena skupina, ki je ustrezno šolana, da je zmožna opremo ustrezno vzdrževati in po potrebi tudi dopolnjevati.



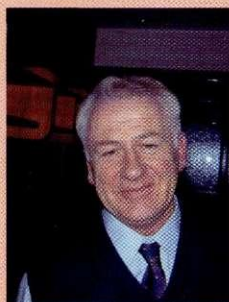
Grafičen prikaz delovanja odpravevanja.

Sodelavci Procesne avtomatike moramo pri svojem dnevnem delu sodelovati tako s sodelavci proizvodnje (tehnologi, operaterji na proizvodnih agregatih), kot tudi s sodelavci vzdrževanja posameznega profitnega centra. Le uspešno sodelovanje med vsemi tistimi, ki lahko vplivajo na dober potek proizvodnje je zagotovilo, da bo proizvodnja tudi čim bolj uspešno potekala.

Vodja Procesne avtomatike
Dr. Neda Karba

STROJI SE MORAJO NENEHNO VRTETI

V desetletnem obdobju je področje vzdrževanja naprav doživelo precej organizacijskih sprememb. Le-te so med drugim narekovale modernizacije po posameznih obratih, pa tudi novogradnje in rekonstrukcije, pripojitve in izločitve posameznih dejavnosti. Tako se je strojno in elektro vzdrževanje 1. junija 1999 razdelilo na obrate, odnosno profitne centre in za ta del razen občasne



Valentin Markež,
inž. elektrotehnike

- 1993 vodja Tehničnega servisa
- 1994 obratovodja Vzdrževanja
- 1999 vodja Tehničnih storitev

koordinacije ni več skupnega vodenja. Skupen pa je ostal del vzdrževanja - Tehnične storitve, ki nudi svoje storitve vsem organizacijskim enotam Acronija. Osnovna dejavnost oddelkov Regulacijska tehnika in avtomatizacija (RTA), Žerjavi in montaža, Železniški transport in vzdrževanje letega ter Arhiv tehnične dokumentacije je sodelovanje in samostojno ukrepanje pri vzdrževalnih posegih praktično na vseh vrstah naprav v Acroniju.

Oddelek RTA je v tem obdobju poleg stalnih nalog, preverjanja merilne opreme po standardu ISO 9001 in ostalih rednih nalogah izvedel zamenjavo celotne telefonske centrale z modernejšo. Glavno vlogo je odigral pri zamenjavi merilne opreme ob rekonstrukciji valjarne bluming - štekel leta 1996. Postavljen je bil nov merilnik debeline v valjarni bluming, ki ga ta oddelek tudi vzdržuje. Veliko vse bolj zahtevnega dela je bilo vložnega tudi za vzdrževanje klimatskih naprav.

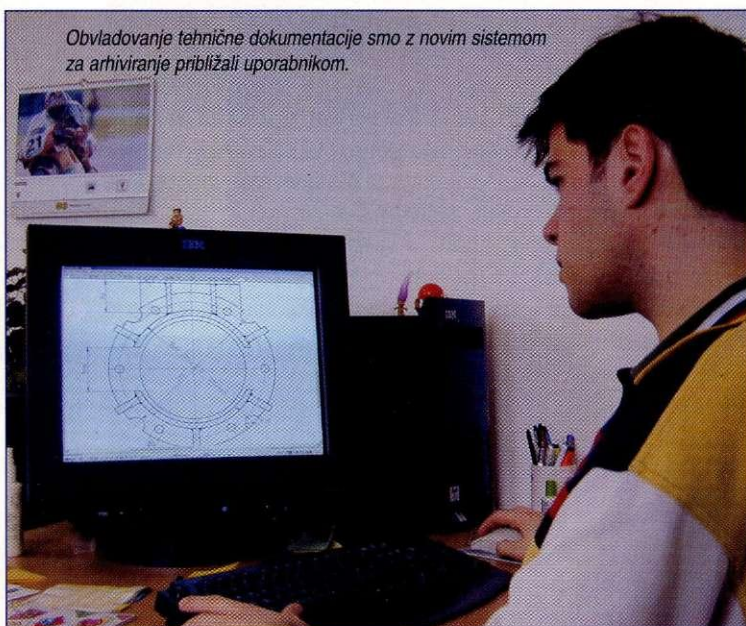
Na oddelku **Žerjavi in montaža** so poleg rednega vzdrževanja več kot stotih dvigal različnih tipov pripravili tudi projektne naloge za nabavo treh novih 16-tonskih dvigal za

pregledov. V desetletnem obdobju smo zamenjali več kot polovico žerjavnih prog. Uvajamo daljinsko radijsko vodenje dvigal s tal, za katerega smo usposobili že več kot 60 delavcev. Večina njih pa nima dovoljenja za delo na višini, zato jim dostop na dvigalo in žerjavno progo ni dovoljen. Obseg dela in odgovornost oddelka se povečujeta, saj je dobro obratovanje dvigal ključnega pomena za nemoteno proizvodnjo.

Acroni potrebuje za prevoze predvsem v Jeklarno železniški transport. V to dejavnost spada tudi vzdrževanje tirov in transportnih sredstev. Zaradi sprememb na področju bivše železarne so bili odstranjeni vsi tiri na območju stare Jeklarnе in delno na haldi, izvedena je bila rekonstrukcija tirov na Beli in generalni remont železniškega mostu na Javorniku, v gradnji je nov uvozno izvozni tir na relaciji Jesenice-Bela. Danes oddelek vzdržuje in upravlja 17 kilometrov tirov, 64 kretnic, 3 lokomotive in 59 vagonov.

Najmlajši je **oddelek za arhiviranje tehnične in poslovne dokumentacije**, ki je pomembna pridobitev za celotno družbo. Nabavljene so bile zahtevne naprave za moderen način arhiviranja, obsežno delo teče kontinuirno, opravljamo tudi storitve za druge naročnike, delavci pa se zaradi hitrega razvoja tehnike na tem področju tudi dodatno izobražujejo.

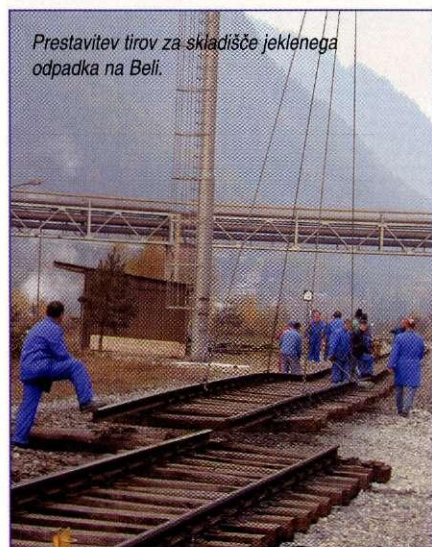
Obvladovanje tehnične dokumentacije smo z novim sistemom za arhiviranje približali uporabnikom.



Nov centralni sistem arhiviranja s podporo za elektronsko upravljanje z dokumenti ponuja uporabnikom neomejene možnosti. Omogoča vpogled v načrte vsem zaposlenim, ki imajo dostop do intraneta, spremembe pa se lahko vnašajo le na oddelku za arhiviranje tehnične dokumentacije. Tako smo uporabnikom prihranili mnogo mučnega iskanja in kopiranja načrtov, zagotovili večjo varnost, lažje spremljanje in nadzor dokumentacije.

V skladu z razvojem Acronija in posameznih obratov se bodo razvijali in posodabljali tudi oddelki v Tehničnih storitvah. Ena prvih nalog je preselitev dela železniškega transporta na Belo. V ta namen bo v prvi fazi zgrajena nova dimanična železniška tehcnica, z Jesenic pa bo predstavljena naprava za merjenje radioaktivnosti vložka.

Vodja Tehničnih storitev
Valentin Markež



Prestavitev tirov za skladišče jeklenega odpadka na Beli.

potrebe PC
Predelava debele pločevine in PC Vročna predelava. Delavci s tega oddelka svoje delo opravljajo v težkih in nevarnih razmerah. Zelo pogoste so okvare tirnic, zaradi česar je treba veliko dela opraviti na višini. Na žerjavih se je v zadnjih letih veliko spremenilo. Letno opravimo več kot 500 preventivnih

ZA VRTENJE STROJEV JE POTREBNA ENERGIJA

Življenje in energija sta trdno povezana, brez energije ni življenja pa tudi industrije, kot je proizvodnja jekla, ne. Nemoteno delo v proizvodnji je tesno povezano z neprekinjeno dobavo vseh potrebnih energentov.



Marko Sušnik,
inž. elektrotehnike

• 1993 vodja Energetike

Energetika je vsa leta uspešno opravljala distribucijo energetskih medijev in s tem skrbela za nemoteno doseganje načrtovane proizvodnje. Čeprav so bile naprave stare smo jih uspeli z minimalnimi stroški vzdrževati v takem stanju, da ni prihajalo do zastojev v proizvodnji. To varčevanje seveda ni bilo najboljše za naše naprave, ki so se zato še hitreje starale. Povečevanje proizvodnje zahteva od naprav še večjo zanesljivost obratovanja, zato smo pristopili k nujnim popravilom, revizijam in obširnejšim remontom naprav.

Stroški za porabljeno energijo se v Acroniju v povprečju gibljejo v razmerju od 10 do 12 odstotkov celotnih stroškov družbe. Največji strošek predstavljata električna energija in zemeljski plin. Za normalno delo so potrebni še kisik, argon, dušik, vodik, komprimiran zrak, para, vroča voda, hladilna voda in pitna voda.

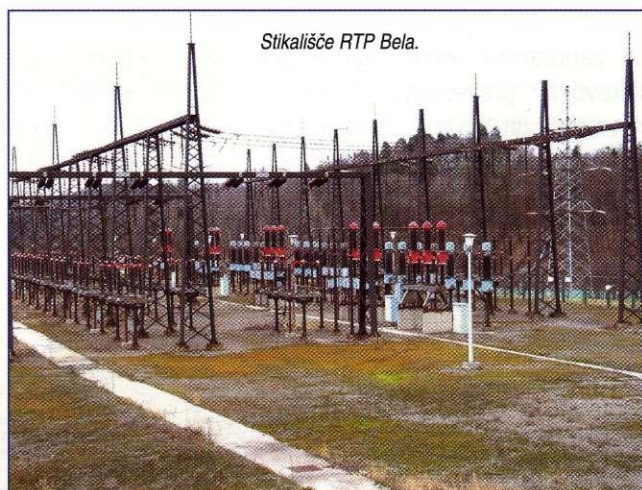
K izboljšanju poslovnih rezultatov smo prispevali svoj delež z aktivnostmi povezanimi z zmanjševanjem porab in doseganju nižjih cen energentov. Pri električni energiji in zemeljskem plinu je končna cena v veliki meri povezana z dinamiko odjema, zato smo

uvedli računalniško podprta sistema za vodenje konice električne energije in vodenje konice zemeljskega plina. S prilagajanjem obratovanja smo preprečevali konični odjem in zmanjšali nepotrebne dodatne stroške. V okviru zmanjševanja stroškov smo izvedli še projekte za ukinitve dragega in neučinkovitega ogrevanja prostorov s paro na Javorniku, nabavo dveh novih kompresorjev za proizvodnjo komprimiranega zraka, posodabljanje in dograditev nove merilne opreme.

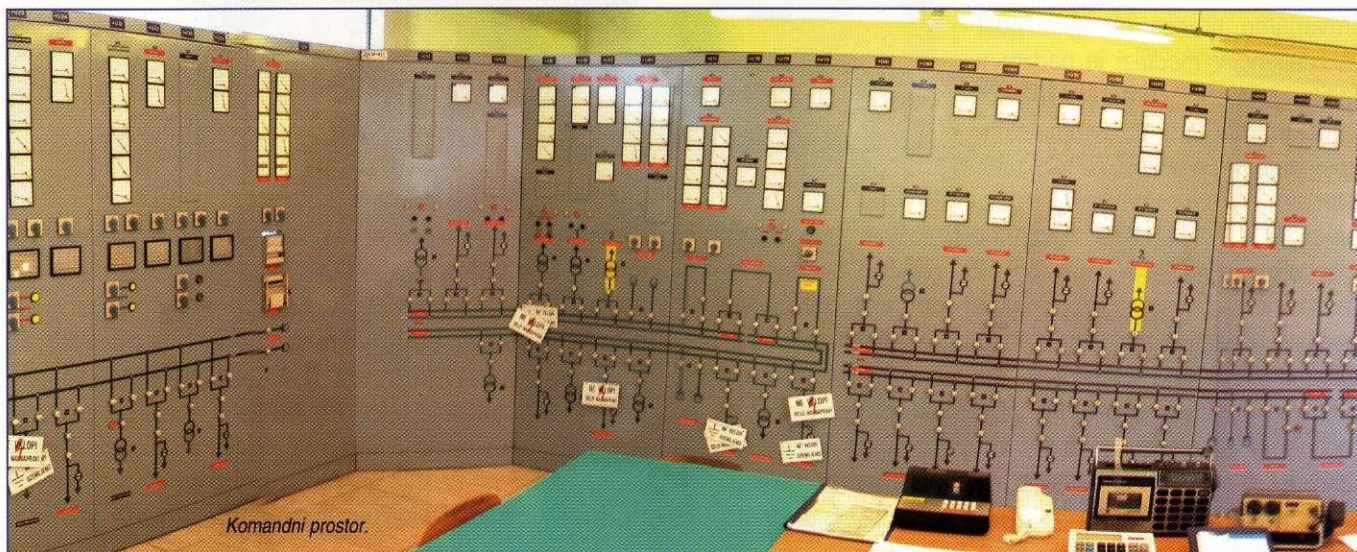
Z željo dodatnega izboljšanja rezultatov poslovanja smo v letu 2001 pristopili k izvedbi energetskega pregleda družbe Acroni, ki ga je izvajal inštitut ZORAN RANT. Skupaj smo izvedli obsežne meritve in pridobili pomembne podatke, opravljene so bile kakovostne analize na osnovi katerih so se že izvedli nekateri ukrepi in projekti, večina zahtevnejših projektov pa še čaka na izvedbo.

Posodabljanju proizvodnih agregatov bomo morali slediti tudi v Energetiki. Le z vlaganji v modernizacijo bomo uspeli izboljšati stanje energetskih naprav, vzdrževali višjo stopnjo obratovalne sposobnosti, sledili vedno ostrejšim zahtevam nove zakonodaje in zagotavljati varno obratovanje. Zavedati se moramo, da je uspešnost družbe odvisna tudi od nemotene in kakovostne oskrbe z energijo.

Vodja Energetike
Marko Sušnik



Stikališče RTP Bela.

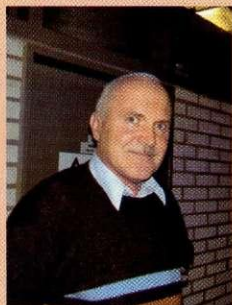


Komandni prostor.

KAKOVOST IZDELKOV JE POD NADZOROM

Pri oblikovanju novih podjetij pred 10 leti, nastalih iz Železarne Jesenice, se je Sektor Tehnične kontrole (STK) priključil Acroniju. Zaradi lokacijske oddaljenosti laboratorijev in delavnic smo v letih 1998 in 1999 opravili izredno zahtevno selitev z Jesenic na Koroško Belo.

Za zagotovitev neodvisnosti pri ugotavljanju in potrjevanju



Anton Skube,
univ. dipl. inž. metalurgije

- 1993 vodja Tehnične kontrole, pred tem Službe za zagotavljanje kakovosti.

kakovosti je STK organizacijsko ločen od proizvodnje in ostalih služb, kar je tudi ena od zahtev standarda ISO 9001 in zahtev klasifikacijskih registrov.

Za zagotovitev ustreznega nivoja kakovosti preverjamo kakovost vhodnih surovin, polizdelkov, končnih izdelkov ter opravljamo meritve na posameznih kontrolnih točkah procesov.

Vhodne surovine kontroliramo vizualno, s kontrolnimi kemičnimi analizami ter ostalimi preiskavami, kot tudi s potrdili o kakovosti dobaviteljev.

V procesih imamo predpisane kontrolne točke, na katerih preverjamo proces ali ustreznost polizdelkov. V medfazi je nadzor v večini primerov organiziran kot samokontrola oz. z avtomatskim zajemanjem podatkov o rezultatih meritev (temperatura, tlak, dimenzije,...). Na ključnih kontrolnih točkah pa nadzor polizdelkov opravljajo kontrolorji. Za pravilno vodenje in nadzor procesov sproti opravljamo vrsto kemičnih analiz medijev, preiskave mehanskih lastnosti, meritve magnetnih lastnosti in ostale preiskave, ki zagotavljajo ustrezno kakovost izdelkov. Posebno pozornost pa posvečamo končnemu pregledu izdelkov, ki ga izvajajo kontrolorji kakovosti. Na podlagi opravljenih meritev (dimenzije, oblika), homogenosti (ultrazvočno, z lužilnimi vzorci, očno), vrste

jekla, kemičnih analiz, mehanskih in ostalih preiskav, se v primeru skladnosti le-teh z zahtevami standardov in poslanih zahtev kupcev potrdi primernost izdelka za odpremo.

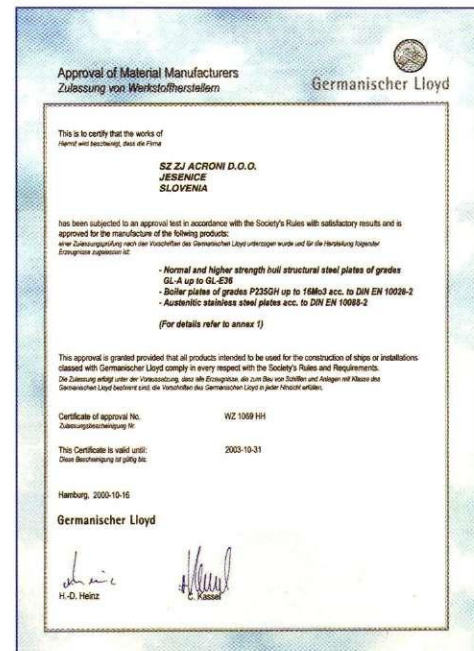
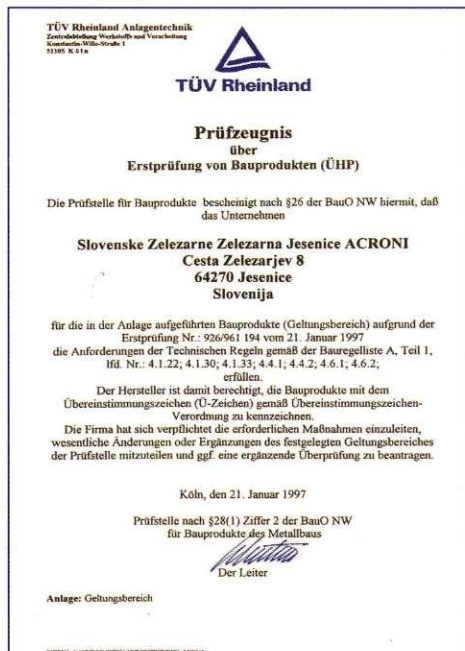
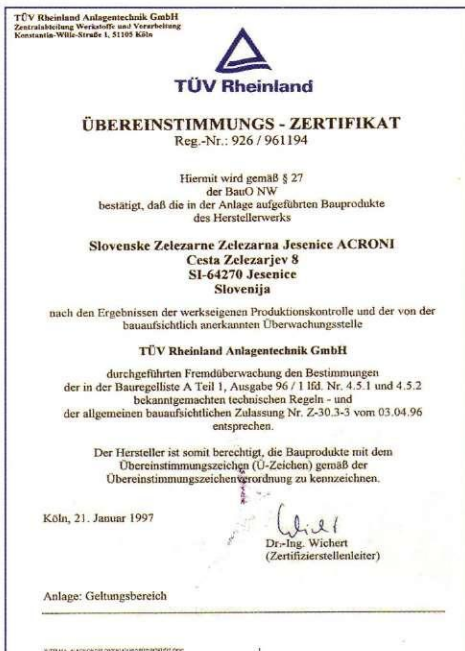
Za izvedbo vseh teh dejavnosti smo v zadnjih petih letih izredno veliko vlagali v posodobitev skoraj celotne merilne in kontrolne opreme za izvedbo kemičnih analiz in mehanskih preiskav. Uredili smo tudi delovne pogoje v laboratorijih. S posodobitvijo opreme in ustrezno usposobljenim osebjem zagotavljamo vedno večjo natančnost analiziranih parametrov in rezultatov preiskav. Prav posodobitev merilne opreme nam je omogočila, da je v teku postopek akreditacije kemijskega laboratorija po ISO EN 17025, ki bo dokončan v letu 2004.

Za potrditev kakovosti naših jekel in s tem večjo možnost prodaje smo pridobili nova priznanja za naša jekla in razširili že nekatera obstoječa. Priznanja po TÜV-u in Lloyd's registru of shipping smo razširili na nerjavna jekla, na novo smo pridobili priznanje po Germanskem Lloyd in po Poljskem registru UDT ter pridobili priznanje kot proizvajalci jekel za tlačne posode po evropski direktivi PED 97/23/E in U-znak kot proizvajalci jekel za gradbeništvo in strojogradnjo.



Ob odpremi naših izdelkov priložimo tudi potrdilo o kakovosti (atest). Zelo veliko delo je bilo opravljeno s tem, da se vsi podatki analiz, meritev in preiskav avtomatsko zajemajo v poslovni sistem Acronija, kar nam omogoča avtomatski izpis atestov iz računalniške mreže. S tem je zagotovljena sproti izdaja vseh atestov takoj ob odpremi materiala in tudi pošiljanje le-teh na željo kupcev po elektronski pošti.

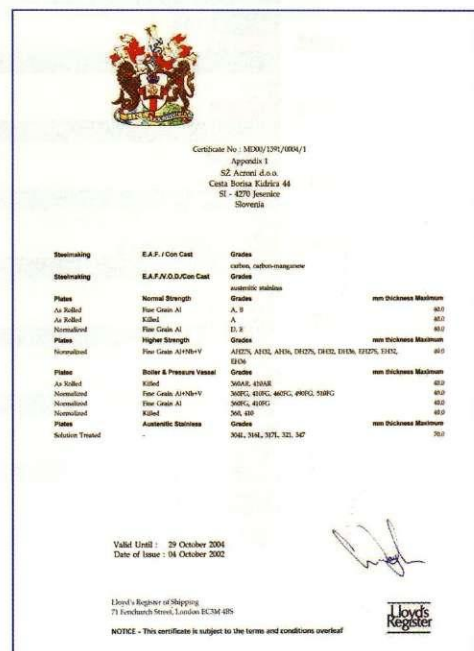
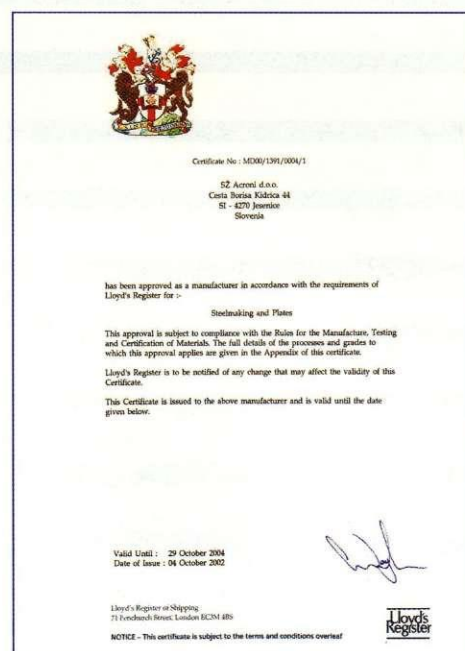
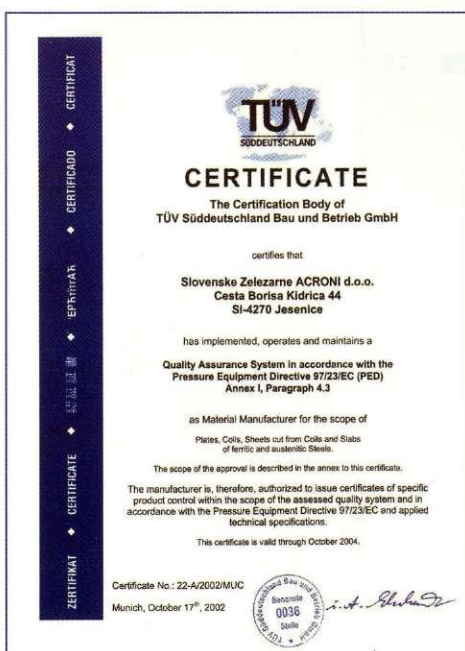
Pri analizi in nadzoru kakovosti proizvodov kot tudi pri



inženirskem obvladovanju kakovosti v smislu načrtovanja, si pomagamo s statističnimi metodami. Statistične obdelave z analizami in urejenimi grafičnimi prikazi nam omogočajo kvalitativne zaključke, na podlagi katerih izvedemo po potrebi ustrezne ukrepe v procesih.

Zelo smo pozorni tudi do reklamacij naših kupcev, ki jih obravnavamo z vso odgovornostjo ter v čim krajšem času rešimo. Reklamacije kupcev redno statistično obdelamo, ugotavljamo vzroke za neskladnost in na podlagi tega ustrezno ukrepamo. Z odpravljanjem vzrokov neskladnosti izboljšujemo tudi raven kakovosti izdelkov. Iz analize reklamacij ugotavljamo, da je reklamacij iz leta v leto manj.

Vodja Tehnične kontrole
Anton Skube



BREZ DOBRIH DELAVCEV NE GRE

Ob ustanovitvi je bilo v družbi zaposlenih 1620 delavcev. Že takoj je bilo očitno, da bodo za večjo učinkovitost poslovanja potrebni organizacijski ukrepi. Opredelili smo dejavnosti, ki niso bile ključnega pomena za delovanje družbe, in jih postopno izločali, pripojili pa smo druge dejavnosti, potrebne za nemoteno poslovanje. Gibanje števila zaposlenih po posameznih letih je razvidno iz spodnjih grafov. Velika odstopanja pomenijo že prej omenjene izločitve in



Damjana Muršec,
univ. dipl. organizatorka
dela

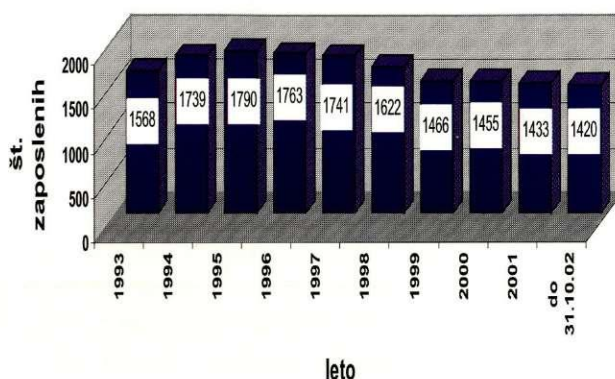
- 1994 vodja Kadrovske službe oz. Kadrovskega sektorja.

priporočitve (graf Gibanje zaposlenih, Povprečni staleži).

Leta 1994 smo pripojili Acroniju del strojnih in remontnih delavnic ter železniški transport. V letu 1996 smo izločili strojne in remontne delavnice, leta 1997 pa smo prenesli v podjetje SUZ Predelavo valjanih trakov in delovne invalide Acronija.

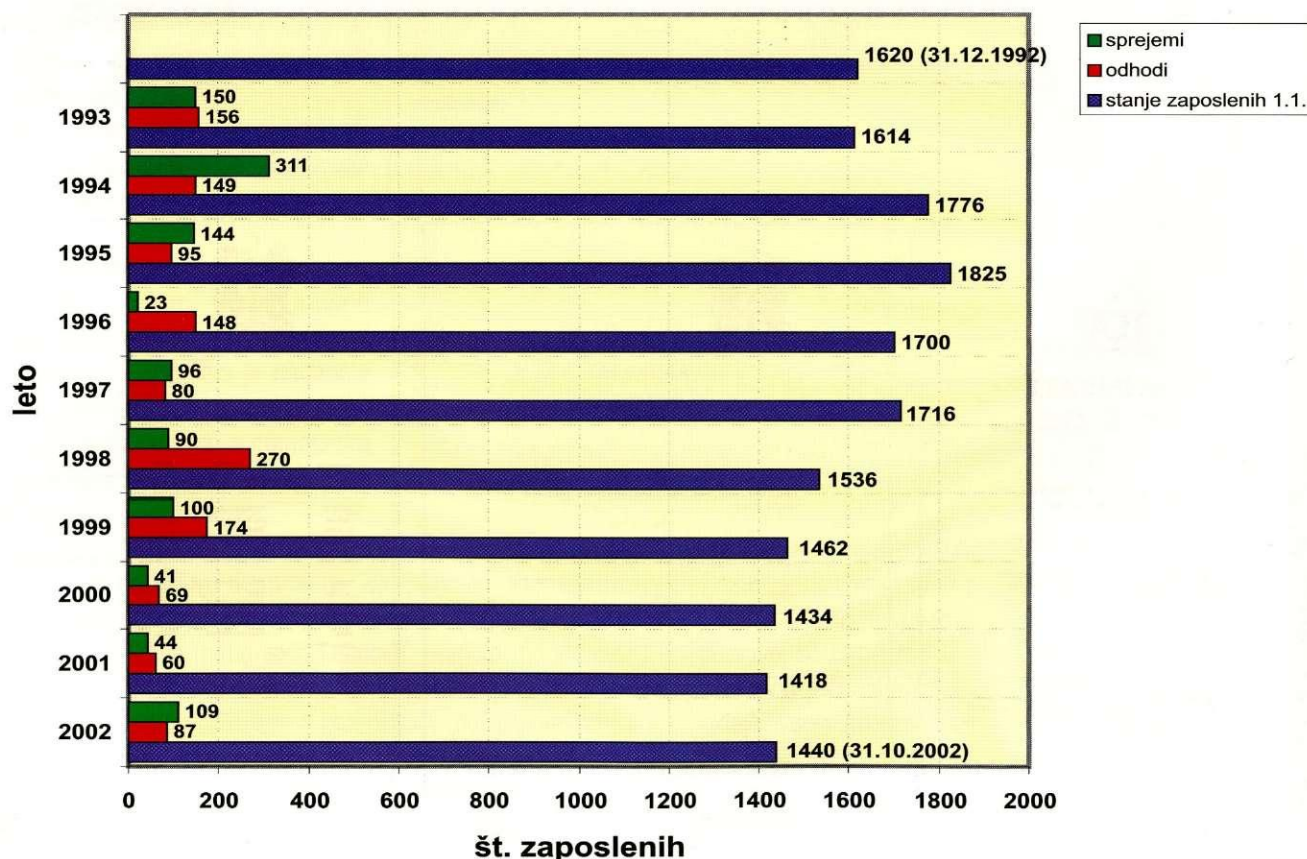
Delovno razmerje je v desetih letih sklenilo 1108 delavcev, odšlo pa jih je 1288, 816 zaposlenih je v Acroniju že od njegove ustanovitve.

POVPREČNI STALEŽI
v obdobju od leta 1993 do 31.10.2002

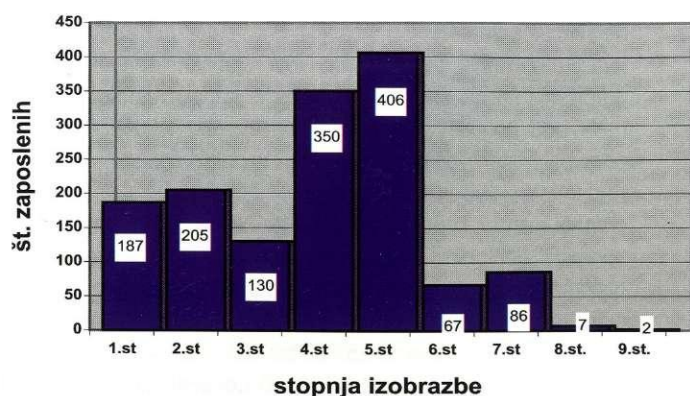


Precejšnje število zaposlenih ima še vedno nižjo izobrazbo, kar je nenazadnje pogojeno tudi s starostno strukturo zaposlenih, ki razvidna iz grafa Izobrazbena struktura. Zaradi modernizacije v proizvodnji bomo potrebovali bolj izobražene delavce, ki bodo ob upokojitvah nadomestili starejše delavce.

GIBANJE ZAPOSLENIH od 1.1.1993 do 31.10.2002



IZOBRAZBENA STRUKTURA NA DAN 31.10.2002



ŠTIPENDISTI OD 1.1.1993 DO 31.10.2003

LETO	POKLICNI ŠOLE	SREDNJE ŠOLE	FAKULTETE	SKUPAJ
1993	4	7	25	36
1994		4	17	21
1995			18	18
1996			17	17
1997			13	13
1998			14	14
1999			19	19
2000			24	24
2001			26	26
2002	10	16	34	60

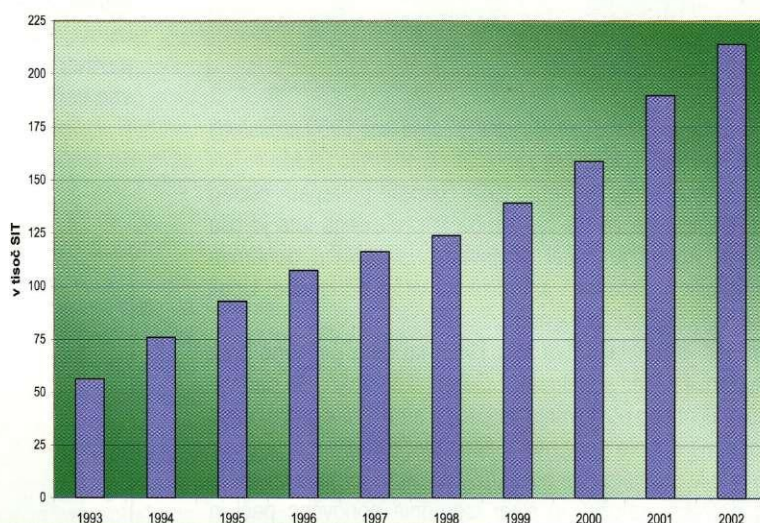
Zavedamo se, da brez izobraževanja ni napredka, zato družba v te namene vplaga velika sredstva. Potek izobraževalnih dejavnosti in štipendiranja je razviden iz zgornje tabele.

Poleg naštetega se zaposleni vključujejo v različne oblike krajših usposabljanj, ki jih organiziramo interno, ali omogočimo udeležbo naših delavcev tudi v tujini.

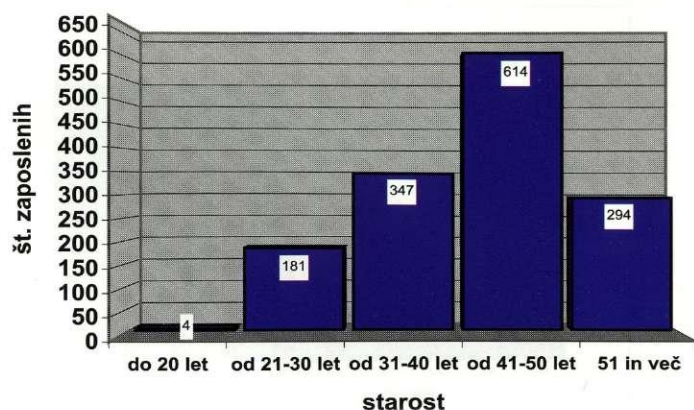
Velikega pomena za dobro delo je tudi motivacija zaposlenih.

Pred dvema leti smo izvedli projekt uvedbe plačilnih razredov, ki delavcem omogoča napredovanje tudi v okviru delovnega mesta. S postopnim uvajanjem parametrov oziroma ciljev, bo tudi dohodek večine zaposlenih odvisen od doseženih rezultatov.

POVPREČNI BRUTO OSÉBNÍ DOHODEK NA ZAPOSLENEGA



NA DAN 31.10.2002



Glede na število zaposlenih in povprečno starostno strukturo ima precejšnje število delavcev zdravstvene težave, ukvarjamo pa se tudi z vprašanji odvisnosti od alkohola, drog. Organiziramo preventivne zdravstvene preglede, cepljenja.

Naša dejavnost posega v vse pore delovanja družbe. V naši pristojnosti je vsa interna pošta, tehnično grafične storitve in tudi urejanje internega časopisa.

Vodja Kadrovskega sektorja
Damjana Muršec

NA FINANCAH NAM NI BILO DOLGČAS

Čas hitro beži in kar verjeti ne morem, da je za nami že desetletno obdobje, v katerem smo imeli veliko težav, pa tudi precej radostnih trenutkov, predvsem takrat, ko smo našli rešitve za skoraj brezihodne položaje.

Konec leta 1992, ko je bil ustanovljen Acroni, banke z novo nastalo družbo niso bile pripravljene sodelovati. Čeprav so bile z obveznicami poravnane vse zapadle obveznosti Železarne Jesenice ter zagotovljena nujno potrebna obratna sredstva s pomočjo državnih poroštev, smo se v Acroniju zaradi poslovanja z izgubo srečevali z velikimi finančnimi težavami. Žiro račun družbe je bil pretežni del meseca blokiran in le s težavo smo zbrali zadostno količino denarja za izplačilo plač ter plačilo strateških

Polonca Marjanovič,
univ, dipl. ekonomistka



- 1993, strokovna sodelavka kontrolinga
- 1994 vodja kontrolinga
- 1995 vodja strok. služb s področja ekonomike
- 1996 podpredsednik uprave za ekonomiko in članica posloводства
- 2000 direktorica financ in ekonomike.

surovin in energetskih medijev. V Acroniju smo leta 1993 proizvedli 155.712 ton končnih izdelkov in zanje iztržili 159 mio DEM.

Z velikimi napori smo v letu 1994 uspeli povečati obseg proizvodnje in prodaje za 23 %. Izguba iz preteklega leta je bila prepolovljena. Acroni je začel poslovati s pozitivnim denarnim tokom, saj je bila obračunana amortizacija večja od izgube. Upali smo, da so najhujši časi že za nami.

Optimizem nas je navdajal tudi leta 1995, ko smo ponovno brez državnih garancij pričeli sodelovati z Gorenjsko banko. Še nadalje smo povečevali obseg poslovanja, začeli pa smo tudi s proizvodnjo izredno donosne debele nerjavne lužene pločevine.

Leta 1995 je bila sprejeta tudi odločitev, da se v Acroniju izvedeta dve nujno potrebni naložbi, in sicer izgradnja ponovne peči in rekonstrukcija valjarne bluming štekel. Obe naložbi sta bili tudi po mnenju Pharovih strokovnjakov nujno potrebni za nadaljnji razvoj Acronija. Predračunska sredstva za ti dve naložbi je zagotovila država. Acroni je moral plačevati le obresti za posojilo, glavnico pa je vračala država.

Naložba v ponovno peč je potekala po načrtu in dala predvidene rezultate. Zalomilo pa se je pri naložbi v rekonstrukcijo valjarne bluming štekel. Predračunska vrednost naložbe je bila močno presežena, rok izvedbe se je zelo podaljšal - načrtovane rezultate smo dosegli šele po dveh letih. To je imelo izredno negativne posledice na finančno stanje Acronija, saj smo morali dodatna sredstva za naložbo zagotoviti iz tekočih prilivov. Z velikimi težavami smo zagotavljali denar za izplačilo plač, neporavnani pa so ostali dobavitelji. Neporavnanih obveznosti do dobaviteljev smo imeli preko 20 mio DEM. Nekaterim smo ostajali dolžni več kot leto dni. Iz dneva v dan smo se srečevali s težavami oskrbe Acronija z nujno potrebnimi surovinami, pri vzdrževanju naprav pa so morali naši vzdrževalci večkrat iskati izhode v improvizacijah.

Priznati pa moramo, da v teh izredno težkih trenutkih le nismo bili

sami. Na pomoč nam je priskočilo ministrstvo za gospodarske dejavnosti s 300 mio SIT posojila, brez ustreznih zavarovanj smo leta 1997 dobili posojilo pri Novi Ljubljanski banki, pa tudi precejšnje število naših dobaviteljev je nadaljevalo sodelovanje z nami pod pogojem, da smo plačevali vsaj tekoče dobave, za poravnavo starih dolgov pa smo čakali boljše čase.

Konec leta 1998 in v začetku leta 1999 smo bili deležni izdatne pomoči s strani koncerna Slovenskih železarn, saj smo z njihovo pomočjo deblokirali žiro račun, napravili smo reprograme za poplačilo starih obveznosti do dobaviteljev, zagotovljena pa je bila tudi zadostna količina obratnih sredstev za povečanje proizvodnje, ki je v tem letu porasla za 25.000 ton oziroma 14 odstotkov.

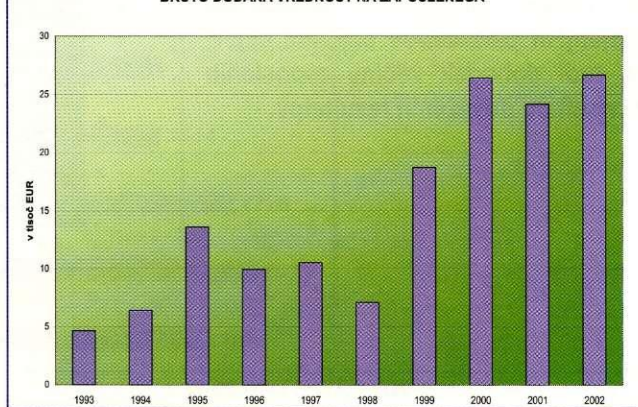
Obseg proizvodnje in prodaje smo povečali tudi v letu 2000. Proizvodnja 200.000 ton ob ustreznem obvladovanju stroškov pa je Acroniju zadoščala za pozitivno poslovanje. Najprej smo poravnali prav vse obveznosti iz preteklosti. Poplačali smo najbolj neugodna posojila, povečali obseg sredstev, namenjenih za vzdrževanje, ter se lotili novih investicijskih vlaganj v odpravo ozkih grl, nadomestitve iztrošene opreme, razreševanju ekološke problematike, povečevanja varnosti pri delu in izboljšanih pogojev dela.

Od septembra leta 2000 pa do danes smo za naložbe namenili kar 4.184 mio SIT. Več kot 76 % naložb smo financirali z lastnimi sredstvi, za preostale pa smo pridobili dolgoročna posojila.

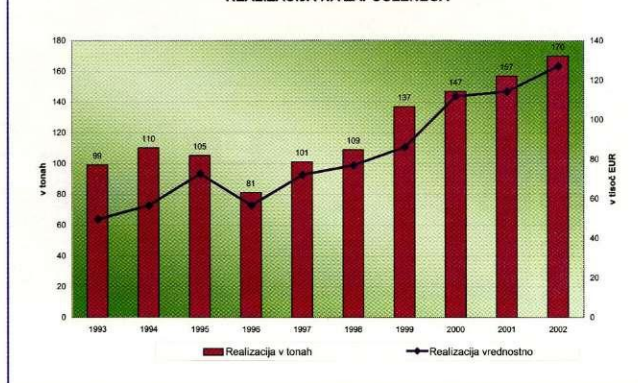
Danes je Acroni družba s pozitivnim poslovanjem in rednim izpolnjevanjem obveznosti do delavcev ter svojih poslovnih partnerjev. Interes za sodelovanje z Acronijem pa kažejo tudi vse večje slovenske banke.

Direktorica Ekonomike
Polonca Marjanovič

BRUTO DODANA VREDNOST NA ZAPOSLENEGA



REALIZACIJA NA ZAPOSLENEGA



IMAMO SODOBNO INFORMACIJSKO PODPORO

Pomemben korak na področju informacijske dejavnosti je bil storjen kmalu po ustanovitvi Acronija, ko je bil za področje informacijske dejavnosti ustanovljen oddelek Poslovne informatike, ki je prevzel vse naloge na področju razvoja, uvajanja in vzdrževanja računalniško podprtega informacijskega sistema podjetja ter naloge na področju organiziranja izobraževanja zaposlenih za uporabo računalniške strojne in programske opreme. Z ustanovitvijo navedenega oddelka je bila informacijski dejavnosti dodeljena vloga poslovne dejavnosti. Dejavnost pa je s tem vsaj formalno pridobila enakopraven položaj z ostalimi poslovnimi procesi v podjetju, kar je vplivalo na organiziran in pospešen razvoj računalniško podprtega informacijskega sistema za celotno podjetje in ne le za posamezna področja poslovanja.

Z razvojem in uvajanjem računalniško podprtega informacijskega sistema smo v Acroniju začeli v letu 1994. Istočasno smo seveda začeli tudi z uvajanjem osebnih računalnikov in z razvojem lokalnega računalniškega omrežja (LAN) v upravni stavbi, kasneje pa tudi v vseh ostalih objektih v Acroniju. Večina aplikacij je bila izdelana po naročilu, zato aplikativna programska oprema ni standardna in se je prilagajala obstoječi organizaciji podjetja ter poslovnim procesom, ki niso bili redefinirani in prilagojeni novi tehnologiji. To seveda ni bila najboljša odločitev in posledice te odločitve je žal moč čutiti še danes.

Pomembno prelomnico predstavlja nakup in postavitve dveh novih centralnih strežnikov Alpha 4100 in sodobnega diskovnega polja v letu 1997. Strežnika sta povezana v gručo (cluster), s čimer smo zagotovili visoko stopnjo varnosti delovanja sistema kot celote. Seveda je bila ob tem tudi ustrezno dograjena sama baza podatkov na tem clustru.

Ker pa razvoj računalniško podprtega informacijskega sistema ni nikoli dokončana naloga, smo v letih, ki so sledila, navedeni informacijski sistem stalno dograjevali in mu s tem dodajali dodatne funkcije ter mu povečevali uporabno vrednost. To dograjevanje sistema gre deloma razumeti kot stalno dograjevanje novih funkcionalnosti v obstoječih aplikacijah, deloma pa tudi kot izdelava povsem novih podsistemov, ki pokrivajo tiste poslovne procese, ki imajo v Acroniju povsem specifično obliko (npr. kalkulacije, spremljanje proizvodnje, merjenje lastnosti izdelkov, kemični laboratorij, atesti, ipd.). V prvih letih se je ta razvoj vršil večinoma z Oraclovimi razvojnimi orodji starejše generacije v character okolju, sčasoma pa se je praktično večina razvoja novih podsistemov začela vršiti v grafičnem (GUI) okolju.

Poleg razvoja ERP sistema, ki predstavlja jedro informacijskega sistema Acronija, pa je bil seveda razvoj na ostalih področjih (internet, intranet, e-mail, desktop paketi, ...) še toliko bolj hiter in obsežen, predvsem pa je bil zelo dobro sprejet s strani uporabnikov. Tako si sodobnega poslovanja danes brez uporabe interneta in elektronske pošte praktično ni mogoče več predstavljati. Ne gre tudi prezreti, da smo bili ena prvih primerljivih družb v Sloveniji, ki se je lotila in tudi uspešno izdelala analitične aplikacije (OLAP) za podporo odločanja na področju prodaje in financ.

Z razvojem in uvajanjem računalniško podprtega informacijskega sistema smo do sedaj računalniško podprli praktično vse poslovne funkcije družbe. Sistem v današnjem obsegu je tako v logičnem smislu (poslovne funkcije, ki jih pokriva), kot v fizičnem smislu (količina podatkov, velikost omrežja, število uporabnikov, število delovnih postaj, ipd.) kar nekajkrat večji kot v osnovi postavljen sistem. Ocenjujemo, da informacijski sistem trenutno zadovoljuje potrebe po računalniški podpori poslovnih funkcij družbe.

In kako naprej ?

V vseh teh letih razvoja informatike v Acroniju se počasi, a vendarle, na vseh ravneh podjetja utrjuje spoznanje, da poslovni informacijski sistem podjetja postaja v vedno večji meri kritični dejavnik uspeha podjetja.

Z rastjo samega sistema ugotavljamo, da temelji niso več v stanju prenašati bremen nadaljnjega razvoja podsistemov, zato bo potrebno potegniti korenite spremembe in pristopiti k temeljiti prenovi in nadgradnji navedenega sistema. Posodobitev informatizacije poslovanja je torej izjemna priložnost, da se znebimo starih miselnih vzorcev, železnih navad v poslovanju, ki so se nabirale skozi desetletja in v glavnem izvirajo še iz časov, ko je bil papir glavni delovni ter komunikacijski medij.

Vodja Informatike
Mag. Tomaž Ulčar



Mag. Tomaž Ulčar

- 1995 strokovni sodelavec za podr. proizv.
- 1999 vodja informatike

Z NOVIM INFORMACIJSKIM SISTEMOM JE ZAVEL NOV VETER

Dogodek, ki je v vsej desetletni zgodovini Acronija najbolj vplival na dogajanje in delo na oddelku računovodstva, je bila vzpostavitev novega informacijskega sistema v letu 1995. Takrat smo prešli iz starega informacijskega sistema, ki ga je na »glomaznem« IBM-ovem sistemu razvijal ERC, na nov sodoben informacijski sistem družbe Kopa iz Slovenj Gradca. Za vse zaposlene na oddelku računovodstva in tudi financ je nov sistem predstavljal ogromno spremembo, saj je način dela in razmišljanja na oddelku postavil na glavo. Zahteval je novo organizacijo dela, predvsem pa novo organizacijo pretoka vseh dokumentov.

Vse seveda ni šlo »čez noč«. Marsikje se je še vedno poskušalo novi sistem prilagoditi staremu načinu dela, ki smo ga dobro poznali in ki je bil utečen v preteklih desetletjih. Vanj je bilo vgrajenega ogromno dela in izkušenj domačih strokovnjakov, kajti informacijsko podpreti tak sistem, kot je bila Železarna Jesenice v 80-tih letih pač ni mačji kašelj. Zato je trajalo leto in pol, da smo novi sistem dokončno sprejeli, ter spoznali in izkoristili vse njegove prednosti. Danes s ponosom ugotavljamo, ko poslušamo pohvale raznih zunanjih institucij in ko sprejemamo obiskovalce, ki prihajajo k nam na ogled, da smo dejansko stopili v korak s časom. Imamo sistem, ki je vedno sposoben zagotoviti informacije za potrebe vodenja in odločanja naših vodstvenih kadrov ter informacije za različne zunanje institucije, sistem ki je sposoben slediti vsem spremembam zakonodaje in sistem, ki ga ni težko sproti posodabljanju s še novejšimi rešitvami.

Seveda je vse to terjalo svoj davek pri zmanjševanju števila zaposlenih. Medtem ko nas je bilo na oddelku računovodstva konec leta 1994, torej pred uvedbo novega sistema, vsega skupaj 29 zaposlenih, nas je danes le še 15. Število se je razpolovilo zaradi spremenjenega načina dela. V starem sistemu je bilo potrebno vsak dokument vnesti vsaj dvakrat, ponekod tudi večkrat, medtem ko se danes vsak dokument, ki prispe v Acroni, ali dokument, ki ga Acroni izstavi, v trenutku zapiše v tisto evidenco, kamor sodi. Potrebni pa je več pregledov zapisov podatkov in s tem v zvezi boljše poznavanje sistema. Sistem tudi nudi številne možnosti za razne analize podatkov, ki pa jih ni mogoče narediti brez ustreznega angažiranja in znanja vseh zaposlenih.

Vodja Računovodstva
Manja Baloh

KONKURENČNI IZDELKI - PLOD DOMAČEGA ZNANJA

Začetki Raziskovalno razvojne dejavnosti segajo v obdobje pred II. svetovno vojno v takratno KID, (Kranjsko industrijsko družbo) ter po vojni do leta 1952, ko so posamezniki še dokaj neorganizirano razvijali različne jeklene izdelke, kot so: patentirana žica, oklepna pločevina, prve oplaščene elektrode, toplo valjane elektro pločevine. V tem času so bile opravljene tudi prve metalografske preiskave. V obdobju 1952 – 1961 so se raziskave in razvoj odvijale v okviru Metalurškega oddelka.

Leta 1961 pa je bil ustanovljen Raziskovalni oddelek (RO) ob sočasni reorganizaciji, ko je iz takratnega Metalurškega oddelka nastal Oddelek tehnične kontrole in RAZISKOVALNI ODDELEK.



Glavne naloge novoustanovljenega oddelka so bile: izboljšava tehnoloških postopkov, povečanje zanesljivosti proizvodnje, analiza napak in sprejemanje ukrepov za njihovo odpravo ter razvoj novih jekel in jeklenih izdelkov.

Razvita so bila številna nova jekla, s katerimi se je Železarna Jesenice in kasneje Acroni uveljavil na domačem in svetovnem trgu. Med taka jekla štejemo legirane in nelegirane elektro pločevine, nerjavna jekla, visoko trdna drobnostna mikrolegirana in visokotrdna poboljšana variva konstrukcijska jekla, posebna jekla odporna proti vodikovi krhkosti za uporabo v petrokemiji, jekla z izboljšano odpornostjo proti atmosferski koroziji, obrabno odporna jekla, jekla za hladno masivno preoblikovanje, avtomatna jekla, jekla za namensko proizvodnjo, jekla za dodatne materiale, varilne elektrode in varilno žico itd.

Uvedene so bile številne izboljšave obstoječih tehnologij in tudi tehnologij pridobljenih z licencami.

V času Železarne Jesenice je bilo pred ustanovitvijo Acronija zaposlenih v Razvoju in raziskavah več kot 70 delavcev. Oddelek RO, ki je ostal v novo ustanovljenem Acroniju danes zaposluje 25 delavcev – raziskovalcev in tehničnega osebja.

Generalno gledano so razvojno raziskovalne aktivnosti v Acroniju, naravnane na potrebe trga oziroma naših kupcev – porabnikov. Zato so najvažnejše razvojno raziskovalne naloge usmerjene v permanentno izboljševanje različnih lastnosti (fizikalnih, magnetnih, mehanskih in tehnoloških) obstoječih izdelkov in razvoj novih, izboljšanih izpeljank z:

- optimiranjem kemične sestave,
- optimiranjem postopkov izdelave in predelave,
- uvajanjem novih tehnologij in izdelkov v sodelovanju s porabniki.

Pri razvoju in optimiranju naših izdelkov tesno sodelujemo z našimi kupci. Na ta način lahko lastnosti izdelkov čim bolj prilagodimo njihovim potrebam in zahtevam (»izdelki po meri«). Sodelovanje je posebno uspešno na področju razvoja elektro pločevin in jekel iz katalizatorskega programa, pa tudi pri predelavi specialnih vrst jekel in zlitin. Na ta način želimo z vsemi pomembnejšimi kupci ustvariti in ohraniti dolgoročnejshe odnose.

Pomemben del aktivnosti raziskav in razvoja je posvečen širitvi proizvodnje več vrednih izdelkov, izboljšanju kakovosti izdelkov, izboljšanju izplenov, optimiranju tehnoloških procesov in optimiranju lastnosti posameznih vrst jekel.

Na področju uvajanja novih, več vrednih izdelkov smo bili usmerjeni predvsem v razvoj izdelkov iz nerjavnih v ognju obstojnih jekel. Osvojili smo proizvodnjo dveh novih jekel za izdelavo nosilnih folij za katalizatorska navitja (DURAFOIL in MKM CrAl4), od katerih je prvi že prestal zahtevna uvodna testiranja pri poslovnem partnerju, pri drugem pa (dolgotrajni) testi še tečejo. Začeli smo s proizvodnjo nikljeve zlitine Invar, izboljšali smo zanesljivost proizvodnje, kakovost izdelkov in izplen v ognju obstojnih avstenitnih nerjavnih jekel Acroni 19 in Acroni 19 Si.

Izvedena je bila poskusna proizvodnja visoko permeabilnih elektro pločevin, namenjenih za izdelavo hermetičnih motorjev. Sedanja oprema ne omogoča redne proizvodnje teh pločevin. Na osnovi dobrih rezultatov poskusne izdelave pa smo odprli projekt nabave peči za visoko temperaturno žarenje te pločevine. Peč bo omogočila tudi izdelavo drugih več vrednih izdelkov, kot so npr. izdelki iz nerjavnih feritnih in martenzitnih jekel.

Pri debeli (kvarto) pločevini je bila velika pozornost posvečena povečanju proizvodnje izdelkov iz nerjavnih jekel in izboljšanju kakovosti le-teh. Začeli smo s proizvodnjo pločevine iz nekaterih vrst legiranih jekel za poboljšanje, v sodelovanju z Metalom iz Raven pa smo uvedli predelavo in finalizacijo debelih pločevin iz orodnih jekel.

Razvita so bila nova visokotrdna konstrukcijska jekla za

poboljšano pločevino in obrabno odporna jekla z zmanjšanim ogljikovim ekvivalentom in tako z izboljšano varivostjo, osvojili smo proizvodnjo z borom legiranih visokotrdnih jekel in jekel za poboljšanje.

Uvedeni so bili ukrepi za izboljšanje homogenosti izdelkov predvsem iz mnogo ogljičnih (in legiranih) jekel za poboljšanje.

Doma razviti računalniški model smo uporabili za optimiranje ohlajanja toplo valjanih trakov pred navijanjem v kolobar. S tem smo dosegli boljšo mikrostrukturo toplo valjanih trakov pri zahtevnih mnogo ogljičnih jeklih in boljšo sposobnost za hladno preoblikovanje. Pred hladnim valjanjem zato teh jekel ni več potrebno žariti.

Na osnovi raziskovalnih rezultatov je bila na liniji za gašenje trakov iz nerjavnih jekel zamenjana krmilna oprema. Nova krmilna oprema je omogočila natančnejši nadzor zgorevanja v ogrevnih pečeh in izboljšanje kakovosti trakov. Omogočila je tudi istočasno uporabo obeh v linijo vgrajenih peči in s tem povečanje produktivnosti linije za 30 %.

Za učinkovite raziskave je potrebno imeti na razpolago tudi ustrezno raziskovalno opremo. V zadnjem obdobju nam je uspelo zamenjati nekaj zastarele in nabaviti nekaj nove dodatne opreme. Tako smo nabavili nov vrstični elektronski mikroskop, ki je v veliko pomoč zlasti pri identifikaciji izvora nekaterih defektov. Nabavljen je bil tudi merilnik elektromagnetnih lastnosti (Epstein), potreben predvsem pri razvoju in nadzoru elektro pločevin. Novi optični mikroskop smo opremili z digitalno opremo za slikanje mikrostrukture, ki omogoča tudi direktno opazovanje povečane slike na monitorju računalnika. To je pomembno orodje tudi pri vzgoji strokovnega kadra. Programska oprema novega merilnika trdote omogoča, da poleg trdote dobimo tudi podatke o drugih pomembnih mehanskih lastnostih materiala. Sodelavci Razvoja in raziskav nudijo pomoč pri trženju in uvajanju izdelkov Acronija v proizvodnjo pri porabnikih. Tudi znotraj podjetja predstavljajo pomembna vez med strokovnjaki iz proizvodnje in prodaje. Tako povezane funkcije omogočajo hiter odziv na zahteve tržišča, hitro vpeljavo novih izdelkov v proizvodnjo, hitro reševanje proizvodnih in kakovostnih zapletov ter dobro sodelovanje s poslovnimi partnerji.

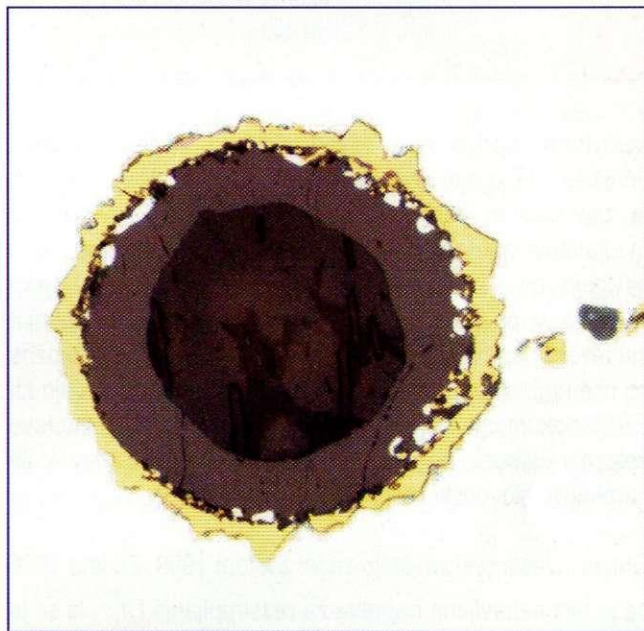
Pri iskanju novih rešitev za izboljšanje produktivnosti in postopkov izdelave sodelujemo tudi z instituti in univerzo.

S svojimi prispevki tudi sodelujemo na konferencah in posvetovanjih. Ob neprestanem lastnem izobraževanju skrbimo tudi za izobraževanje in uvajanje novih strokovnih kadrov, vključeni smo v inovacijsko dejavnost ter skupaj s Službo za vodenje kakovosti in Ekologijo pomagamo pri vzdrževanju sistema ISO 9001 in 14001.

POGLED SKOZI MIKROSKOP



Kovinski strdek v ostanku livnega praška v slabu.



Zlati obroček (titanovi nitridi) okrog nekovinskega vključka v jeklu.



Mikrostruktura jekla.

Vodja RR
Filip Marinšek

ŽIVETI IN DELATI V ZDRAVEM OKOLJU

V letu 2003 praznuje Acroni deseto obletnico obstoja, kar je usklajeno s prizadevanji k poslovanju, ki temelji na trdnih ekonomskih temeljih, in je skladno s predpisi varstva okolja, zagotavlja pa tudi socialno varnost svojim zaposlenim. Po svojih dejavnostih je Acroni zavezanec za pridobitev t.i. emisijskega dovoljenja, ki ga vpeljuje t.i. IPPC direktiva o



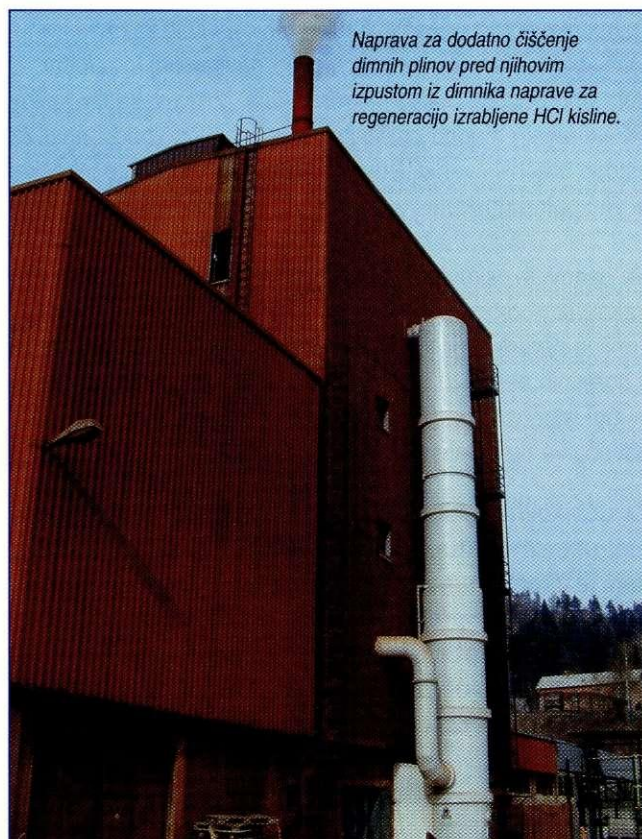
Andreja Purkat,
univ. dipl. inž. metalurgije

- 1993 raziskovalka
- 1994 obratovodja Steel centra
- 1996 tehnologinja kontrole kakovosti
- 1998 vodja oddelka za ekologijo
- 2002 vodja službe za ekologijo, varnost in zdravje pri delu.

celovitem nadzoru in preprečevanju onesnaževanja 96/61/EC, in je tudi eno od petnajstih slovenskih podjetij, ki je zaprosilo in ima tudi odobren daljši rok za popolno uveljavitev zahtev IPPC direktive. Odloženemu roku navkljub so se že zdaj močno razmahnila investicijska vlaganja v podjetju, da bi se prilagodili vsem potrebnim zahtevam napovedanih novih okoljskih predpisov. Naložbe so bile načrtovane na osnovi usmeritev, ki jih nakazujejo t.i. BREF dokumenti, ki so za dejavnost jeklarstva ter predelave železa v Evropski uniji že izdelani, in na osnovi zahtev, ki jih narekujejo slovenski predpisi varstva okolja.

Glavni investicijski val se je začel z letom 1999. Že leta 1996 pa je bila nabavljena naprava za razstrupljanje Cr^{6+} , ki so jo ocenili, kot eno najbolj nujnih naložb. Pri procesu luženja nerjavne pločevine nastaja vodotopni šestvalentni krom Cr^{6+} , ki ga je potrebno pred izpustom spiralnih vod odstraniti. V maju leta 1999 je bila kupljena in vgrajena naprava EXPLORANIUM GR 526 za merjenje radioaktivnosti jeklenega odpadka. Merilna naprava za merjenje radioaktivnosti je postavljena ob vhodnem železniškem tiru in se skozi prepelje ves nabavljeni jekleni odpadki. Ob sprožitvi alarma na napravi EXPLORANIUM, se ves jekleni odpadki pregleda še z ročnim aparatom za merjenje ionizirajočega sevanja BERTHOLD LB 123 s sondo LB 1236. Tak pregled je potreben, zaradi možnega lažnega alarma ob nepravilnem natovorjenem vložku (prazni prostori) in pri preveliki hitrosti vožnje vagonov mimo kristalov naprave. Pri potrjeni dvakratni prekoračitvi hitrosti doze naravnega ozadja, se tovar zavrne. Izvaja se nadzor vseh sarž, ker obstaja možnost, da se radioaktivni elementi nahajajo v svinčenih kontejnerjih, ter je odkrivanje le teh zelo otežkočeno. V letu 1999 se je uvedlo dodatno čiščenje

dimnih plinov pred njihovim izpustom iz dimnika naprave za regeneracijo izrabljene HCl kisline. Izmerjene emisijske koncentracije so pokazale, da je za skupni prah učinek čiščenja oziroma odstranjevanja v čistilni napravi okoli 85 %, kloridov preko 98 % in klor 99 %.



V prvi polovici leta 2000 je bilo izvedenih več naložb in ukrepov. Sem se prišteva dodajanje stabilizatorja žlindre pri redni proizvodnji nerjavnih jekel. S tem se je rešilo vprašanje prašenja pri razvozu in odlaganju nestabilne bele žlindre. Na odlagališču bele žlindre, na lokaciji Borovlje, je bil ukrep podprt še s pripravo rastlinskega pokrova deponije. Okoli obratov na Koroški Beli je bila izvedena zasaditev strnjene zelenega pasu grmovnic in dreves okoli obratov. Poleg boljše usklajenosti podjetja z okoljem bo zeleni pas dolgoročno nudil tudi dodatno protihrupno zaščito najbližjim stanovanjskim objektom. V tem obdobju je bila postavljena tudi retardacijska naprava, ki služi za recikliranje (bogatenje) kisline HNO_3HF . Naprava omogoča zmanjšanje stroškov obratovanja lužilne linije ob manjši obremenitvi odpadnih voda in manjših potreb po skladiščenju sveže kisline.

Skrbnejše gospodarjenje z vodo se je začrtalo z letom 2001, ko se je začel izvajati projekt »Zmanjševanja porabe hladilne vode«. Ob zaključku projekta, ki bo predvidoma v letu 2003, bo izveden zaprti tokokrog hladilnih voda v celotnem Acroniju. V Profitnem centru Predelava debele pločevine je začela obratovati izpiralna linija, ki dovoljuje ponovno uporabo nevtralizirane tehnološke vode, ki nastane pri

luženju nerjavne debele pločevine. V letu 2002 je zaključena rekonstrukcija odpraševalne naprave v Jeklarni. Nad zgradbo jeklarnje je zdaj edina emisija bel dim neškodljive vodne pare. V tem letu so se nadaljevala tudi prizadevanja za boljše gospodarjenje z odpadki. Črna žlindra, ki nastaja pri proizvodnji jekla, je bila koristno uporabljena pri prekritju potoka Bela namesto, da bi končala na deponiji. S tem projektom je bil pridobljen dodatni prostor, na katerem se bo izvajalo ločevanje bele in črne žlindre, z nadaljnjo predelavo slednje v koristen gradbeni material, kot je to že ustaljena praksa na Zahodu. V prihodnosti načrtujejo še modernizacijo Nevtralizacije v PC Hladna predelava in nadaljnjo znižanje emisij hrupa iz Jeklarnje.

Naložbe in ukrepi, ki bi čim bolj omejili vpliv podjetja na okolje, so dopolnjeni z ustreznimi postopki in predpisanim sistemom ravnanja. Uveden je učinkovit in strog sistem



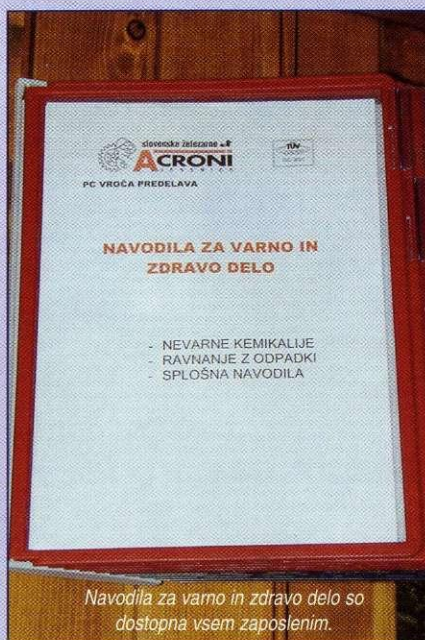
Table ob zabojnikih opozarjajo na ločeno zbiranje odpadkov.

nadzora nad okoljskimi vidiki ter ukrepi za preprečevanje izlita nevarnih snovi, kot so kisline in lugi ter odpadna olja. Izvaja se ločeno zbiranje odpadkov. Ob tem pa se ne pozablja tudi na pomen izobraževanja zaposlenih o pomenu in načinu varovanja okolja.

Vsa prizadevanja podprta še z intenzivnim investiranjem v okolje so pripomogla k pridobitvi okoljskega certifikata ISO 14001 – Sistem ravnanja z okoljem, ki ima še poseben pomen za podjetje, ki si želi še izboljšati svoje ravnanje z okoljem ter poslovati s poslušom za dogajanja in težnje v ožji in širši okolici podjetja.

Vodja Ekologije
Andreja Purkat

KAKO SMO BILI VARNI PRI DELU

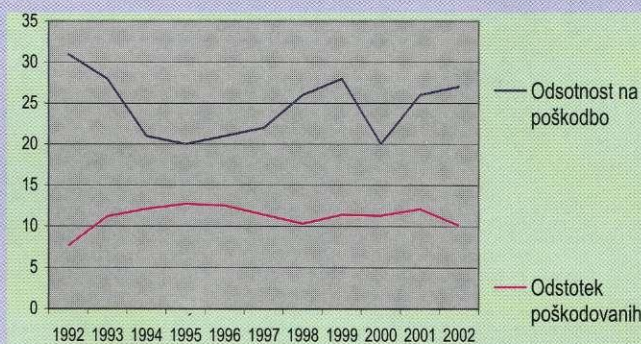


Odločitev za varnost in zdravje pri delu je prepoznavna v vseh dejavnostih Acronija, naše delo pri razvoju sistema varnosti ter zdravja lahko ocenimo kot uspešno in primerljivo tudi navzven.

Varnost in zdravje pri delu izvajamo z usposabljanjem za varno in zdravo delo, obveščanjem o

nevarnostih za poškodbe in zdravstvene okvare, preizkušanjem znanj posameznikov, izdajanjem navodil o varnem in zdravem delu, nadzorovanjem razmer in posledic dela na delovnem mestu, opravljanjem nalog varovanja zdravja, zagotavljanjem prve pomoči in reševanja, zagotavljanjem osebne varovalne opreme, ter zagotavljanjem periodičnih preiskav delovnega okolja in periodičnih pregledov ter preizkusov delovne opreme.

Kljub prizadevanjem za izboljšanje varnosti in zdravja pri delu, številke v tabeli tega ne potrjujejo in kažejo na dejstvo, da nesreča nikoli ne počiva. Za varno in zdravo delo ni storjenega nikdar preveč.



V okviru izpolnjevanja nalog, ki jih nalaga zakon je bila izdelana tudi OCENA TVEGANJA, na njeni podlagi pa je glavni direktor izdal IZJAVO O VARNOSTI, v kateri se zavezuje zagotavljanju varnega in zdravega dela in sprejemljivih delovnih pogojev.

Naš cilj je zmanjšanje nevarnosti in tveganja, zato se bodo v prihodnje izvajale aktivnosti za pridobitev standarda OHSAS 18001, ki ureja področje varnosti in zdravja pri delu.

Varnostni inženir
Zdravko Hanžek

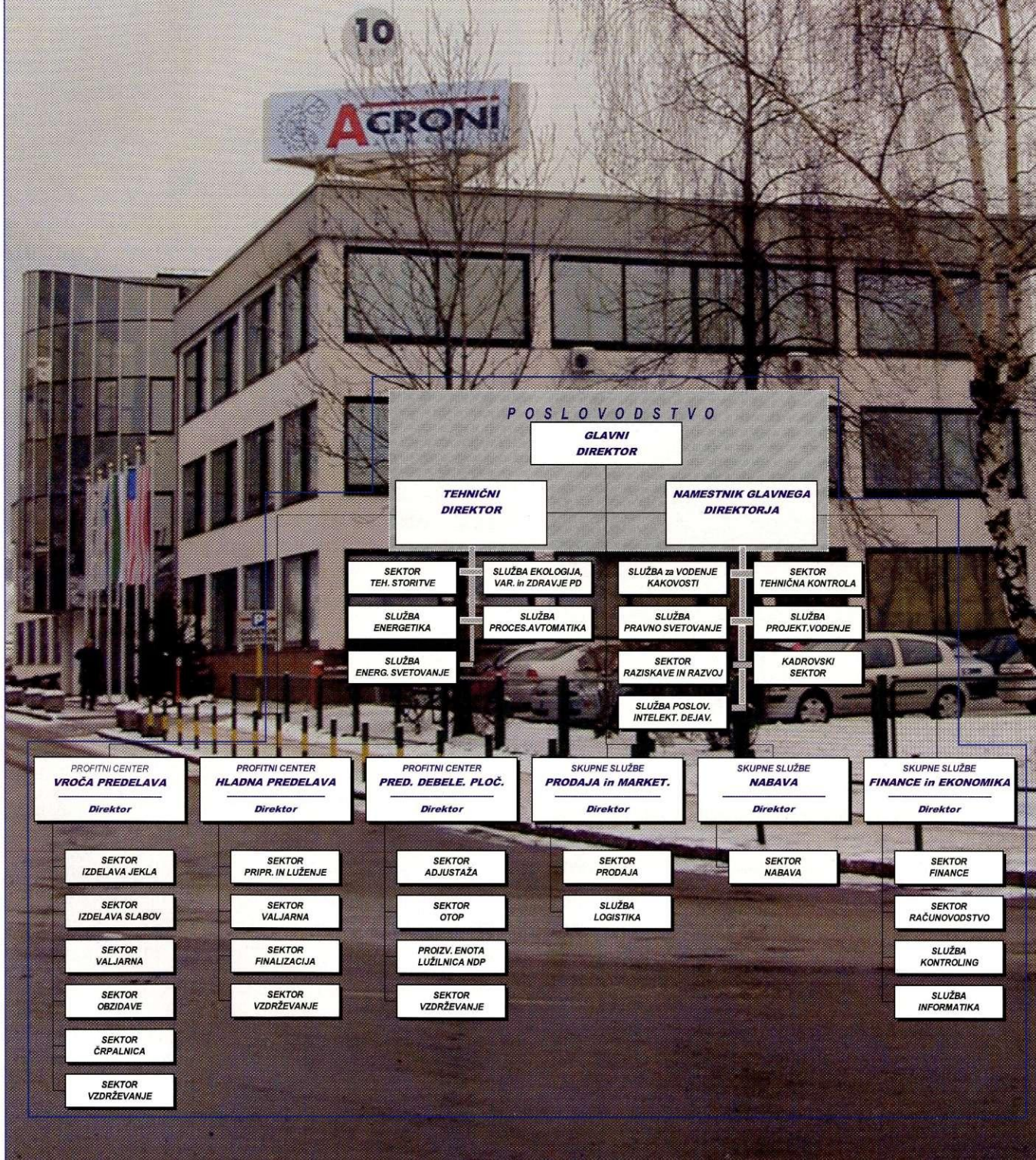
Z vzpostavitev treh proizvodnih profitnih centrov želimo izboljšati gospodarnost poslovanja. PC Vroča predelava mora zagotavljati zadosten, pravočasen in kakovosten vložek za finalista PC Hladna predelava in PC Predelava debele pločevine. Vložek mora biti cenovno konkurenčen primerljivim iz drugih jeklen. Službe so servis, ki zagotavlja pogoje za optimalno delo. Trg pa presojevalec ali smo pri svojem delu uspešni.

Namestnik glavnega direktorja
Ljubo Osovnikar



Ljubo Osovnikar,
univ. dipl.ekonomist

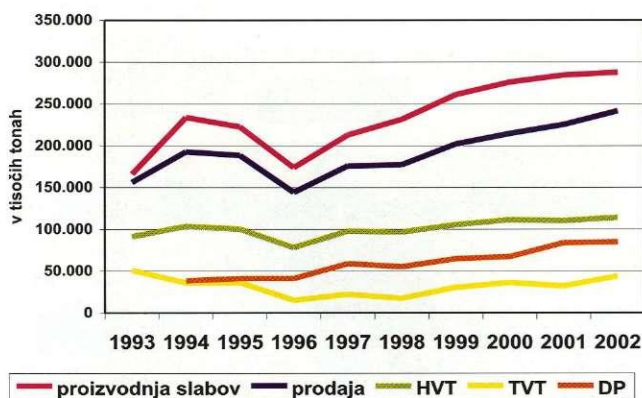
- 1999, član poslovodstva za marketing
- 2000 namestnik glavnega direktorja



OB JUBILEJU

Acroni praznuje deseti rojstni dan. To je kratko desetletje v dolgi tradiciji pridobivanja železa in jekla v jeseniški dolini in okolici. Acroni so ljudje, ki v srcu nosijo to dolgoletno navezanost na jeklarstvo in povezujejo izkušnje in znanje ter v sebi čutijo pripadnost podjetju. Ta kolektiv je v desetletnem obdobju presegel vsa težka obdobja prestrukturiranja, recesij in osvajanje novih trgov. Ob tem jubileju je prav, da se spomnimo tudi vseh zaposlenih v prejšnjem obdobju Železarne Jesenice, ki so z razvojem lastnega znanja in tehnologij ter smelimi naložbami postavili osnove za uspešen razvoj Acronija. Glavno vodilo in edina možnost za sanacijo in razvoj Acronija je bilo povečanje proizvodnje, zmanjšanje stroškov, kakovost izdelkov z višjo dodano vrednostjo in jasno vizijo razvoja. Proizvodnjo surovega jekla in slabov smo povečali za 73 %, prodajo končnih izdelkov za 55 %, izvoz po količini za 85 %, bruto dodano vrednost na zaposlenega pa za 5,7-krat. Pozitivni poslovni rezultati zadnjih treh let so nam omogočili zagon prepotrebnega ciklusa investiranja v povečanje proizvodnje, uvajanje sodobnejših tehnologij prijaznejših okolju in delavcem ter manj potratnih

ACRONI - proizvodnja in prodaja od 1993 do 2002



Branko Banko,

univ. dipl. inž. metalurgije

- 1993 obratovodja Hladne valjarne Bela
- 1998 član posloводства za proizvodnjo
- 2000 tehnični direktor

z energijo. Vzporedno z uvedbo standardov ISO 9001 – 1994, ISO 9001 – 2000, ISO 14001, smo uvedli tudi stalne izboljšave po projektu »20 ključev«. Postopno povečujemo tudi množično inovacijsko dejavnost. Na vseh teh področjih imamo velik potencial za nadaljnji razvoj v smeri jasne vizije prihodnosti:

Acroni bo tudi v prihodnje pomemben evropski proizvajalec gotovih elektro pločevin in debelih pločevin iz nerjavnih jekel. S tesnim sodelovanjem s kupci bomo usmerjali razvoj k doseganju medsebojnih koristi. S stalnim proučevanjem potreb kupcev bomo dodatno krepili naš tržni položaj. Acroni bo poskrbel, da bodo delavci lahko delali, razvijali osebne sposobnosti in inovativnost v zdravem delovnem okolju.

Tehnični direktor
Branko Banko

PROJEKT 20 KLJUČEV

Sistem 20 ključev je celovit pristop za doseganje strateških ciljev podjetja, kar pomeni, da pokriva vsa področja poslovanja podjetja, in ne le enega izmed njih. Metoda je osredotočena na proces stalnih izboljšav z ustvarjalnostjo vseh zaposlenih. Temelji na razvoju in uporabi timskega dela na vseh ravneh podjetja.

Uvajanje metode 20 ključev je velika preizkušnja in izziv, kajti rezultati velikokrat niso vidni takoj, nekatere pa je težko finančno kvantificirati. Metoda nadgrajuje obstoječe aktivnosti za optimiranje poslovanja podjetja in je primerna za celovito obvladovanje sprememb na vseh ravneh. Za dolgoročno uspešnost je potrebno sistematično delo na izboljšavah na vseh področjih poslovanja podjetja.

Bistvo metode 20 ključev:

- sposobnost hitrega učenja in uvajanje novosti,
- doseganje strateških ciljev,
- odpravljanje vseh izgub,
- povečanje motivacije zaposlenih za doseganje poslovnih ciljev,

- izboljšanje konkurenčnosti, profitabilnosti in dolgoročnega uspeha podjetja,
- hitreje, ceneje in lažje zadovoljiti kupca ter povečati tržni delež.

V letu 2003 bomo v Acroniju uvajali vse ključne. Pomembno bo vključiti vodstvo podjetja v aktivnosti projekta 20 ključev. Potrebno bo aktiviranje delovnih skupin, informiranje in vključevanje širokega kroga zaposlenih. Postavljene cilje bomo razgradili do ravni delovnih skupin. S pomočjo terminskih načrtov bomo opredelili potrebne aktivnosti za doseganje merljivih ciljev.

Na področju izobraževanja bo potrebno izobraževanje strokovnjakov za posamezne ključne in vodje delovnih skupin. Informacijska podpora je dandanes ključna zadeva, brez katere ni možno spremljati in voditi projekta. Na intranetu so že predstavljene glavne vsebine, ki zadevajo projekt 20 ključev, vsekakor pa bo potrebno vse skupaj dopolniti z novimi informacijami in aktualnimi temami.

Strokovna sodelavka
Nataša Karo

BOGASTVO JE V LJUDEH

Konec devetdesetih let preteklega stoletja je v Acroniju prišlo do pomembnega preskoka pri vrednotenju vloge zaposlenih, ki so s svojim znanjem, izkušnjami in ustvarjalnostjo nujno potreben pogoj za ohranitev in rast konkurenčnosti podjetja. Z letom 2000 je uprava vzporedno z dobro utečenim

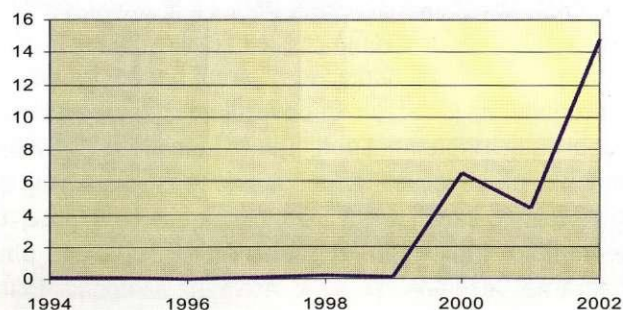


Avgust Novšak, univ.dipl.inž. elektrotehnike

- 1993 inženir za procesno upravljanje
- 1995 inženir specialist za digitalne regulacijske sisteme
- 2000 vodja oddelka IPA
- 2002 vodja službe za poslovanje intelektualnih dejavnosti.

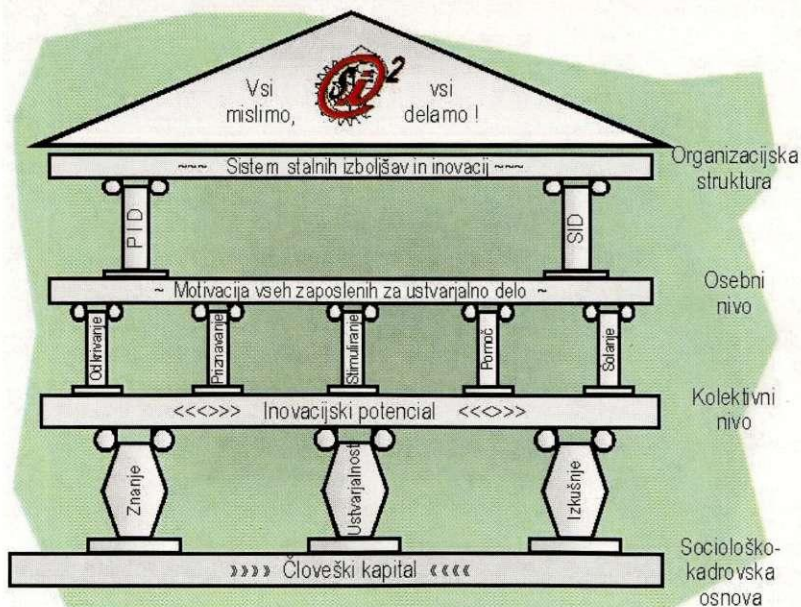
sistemom profesionalne inovacijske dejavnosti, katere glavna nosilca sta oddelka R&R ter Projektno vodenje, vpeljala še sistem spontane inovacijske dejavnosti, s katerim naj bi v maksimalni meri izkoristili izkušnje, znanje in ustvarjalnost slehernega delavca. Medtem, ko profesionalni inovatorji zagotavljajo podjetju z razvojem novih izdelkov in proizvodnih postopkov temeljne konkurenčne prednosti, je inovacijska dejavnost ostalih orientirana predvsem na zniževanje stroškov proizvodnega procesa, kar povečuje njegovo ekonomsko konkurenčnost. Za uspešno rast pa tako prvi kot drugi potrebujejo primerno okolje, prežeto z visoko inovacijsko kulturo.

Letno število predlogov na 100 delavcev



zaposlenih. Trdnost in stabilnost sistema zagotavljajo trije enakovredni stebri – znanje, izkušnje in ustvarjalnost. Na njih sloni inovacijski potencial podjetja, ki ga z motivacijskimi ukrepi preko profesionalne in spontane inovacijske dejavnosti usmerjamo v sistem stalnih izboljšav in inovacij. Osnovni strateški cilj, ki si ga je poslovodstvo zastavilo, je spodbujanje množičnosti, ki bo že sama po sebi zagotovila

ORODJA ZA DOSEGANJE STRATEŠKIH CILJEV



kakovost in v končni fazi tudi gospodarsko korist. Da to izhodišče ni bilo zgrešeno, dokazujejo rezultati preteklih treh let. Gospodarska korist izboljšav je že v prvem letu dosegla pokritje stroškov za enomesečno plačo vseh delavcev v Acroniju. Isti učinek so imele tudi izboljšave, ki smo jih prvič obravnavali letos. Ob predpostavki, da se je gospodarska korist iz prvega leta ohranila, to pomeni že preko pol milijarde tolarjev praktično brez naložb ustvarjene koristi. Žal za prva leta obstoja Acronija nimamo podatkov, v letih 1994-99 pa je inovacijska dejavnost praktično zamrla. Vsi vemo, da je voz, ki je običaj, težko spet spraviti v pogon. Nam je to uspelo. Še več, za desetkrat presegamo rezultate Železarne, ki je bila v osemdesetih letih po inovativnosti zaposlenih med vodilnimi slovenskimi podjetji.

Poslovodstvo je gradilo na podmeni, da je osnova za uspešno rast inovacijske kulture intelektualni potencial vseh

Vodja službe za poslovd. intelekt. dejavnosti
Avgust Novšak

PREGLED 10-LETNE POTI SLUŽBE ZA VODENJE KAKOVOSTI

Razmišljanja o nujnosti vzpostavitve obvladovanega, dokumentiranega ter z zunanje institucije preverjenega in potrjenega sistema vodenja kakovosti nekako sovpadajo z obdobjem ustanavljanja družbe Acroni.

Sklep o vzpostavitvi sistema kakovosti je poslovodstvo SŽ sprejelo dne 30. aprila 1993, certificiran sistem vodenja kakovosti pa so od nas pričakovali tudi najpomembnejši kupci. Začeli smo z aktivnosti pridobitve certifikata, ki so v začetni fazi zajemale predvsem izobraževanje in osveščanje zaposlenih.

Po izvedbi internih presoj in pred presoj hiše TÜV Bayern v septembru 1995 smo izvedli potrebne korekcije sistema, v decembru 1995 leta pa je bila izvedena certifikacijska presoja, na osnovi katere je Acroni prvič pridobil Certifikat kakovosti za Proizvodnjo jekla in jeklenih izdelkov.

Ker veljavnost certifikata po treh letih preteče je bila po dveh kontrolnih presojah v decembru leta 1996 in 1997, v decembru 1998 izvedena recertifikacijska presoja, na osnovi katere je Acroni drugič pridobil certifikat z veljavnostjo do decembra 2001. V decembru 2001 je bila po dveh predhodnih kontrolnih presojah (leta 1999 in 2000) ponovno izvedena recertifikacijska presoja, tokrat v skladu z novim standardom ISO 9001:2000, v katerem so zbrane izkušnje najboljše svetovne prakse za vodenje podjetij. Novi standard poudarja

Mag. Klemen Hribar

- 1993 svetovalec direktorja za kakovost
- 1995 vodja sistema za zagotavljanje kakovosti
- 2002 vodja službe za vodenje kakovosti

procesno organiziranost, orientiranost h kupcu, dokazovanje učinkovitosti dela in izvajanje stalnih izboljšav. Po uspešnih rezultatih te presoje je Acroni pridobil nov certifikat kakovosti z veljavnostjo do decembra 2004, ki potrjuje skladnost izpolnjevanja zahtev standarda ISO 9001:2000 za področje Razvoja, proizvodnje in prodaje jekla in jeklenih izdelkov.

Lahko povzamemo, da smo za sistem vodenja kakovosti v času obstoja Acronija dobili tri certifikate 9001 (veljavnost vsakega je tri leta). V ta namen pa je bilo izvedenih v skladu z zahtevami standarda ISO 9001 devet preverjanj (ena predpresoja, tri certifikacijske presoje in pet kontrolnih presoj). Rezultati pridobljenih certifikatov se odražajo na vseh področjih poslovanja. Poslovanje je postalo bolj urejeno in pregledno, vidni so pozitivni učinki razvoja in stalnega izboljševanja sistema vodenja.

Strokovna sodelavka za vodenje kakovosti
Maja Prestrel

NALOŽBE V LETIH 1998 - 2002

Sodelavci projektnega vodenja v teh dneh slavimo polovico krajše obdobje obstoja kot Acroni. Oddelek je začel delovati ob koncu leta 1998, ko je bil in potrjen pravilnik o vodenju projektov. Standardizirani so bili postopki izvedbe manjših naložb ter načini nagrajevanja članov projektnih timov. Usklajena in potrjena je bila tudi



Ludvik Bergles, ekonomist

- 1994 finančni koordinator komerciale
- 1999 strokovni sodelavec za investicije
- 2000 koordinator investicijskih projektov
- 2001 vodja oddelka za projektno vodenje

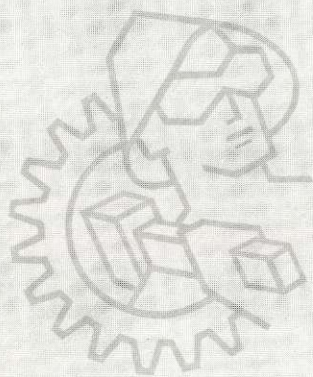
mikroorganizacija oddelka.

Projektni način dela je udejanjen že v več kot 250 različnih naložbah in ukrepih. Vse pomembne naložbe in projekti so bili predstavljeni v Novicah. Za izvedbo projektov je bilo vloženih preko 22 milijonov evrov, izkazanih za 5,7 milijonov evrov neposrednih ekonomskih učinkov, članom projektnih timov in vodjem pa so bile izplačane nagrade v višini 4,2 milijona tolarjev.

Naziv investicije	vrednost v 000		Ekološki
leta 1998	SIT	vrednost v EUR	projekti v EUR
Zaključna dela na modernizaciji vroče valj.	41.392	183.964	
Upravni prostori	35.562	158.053	
Zmanjšanje porabe brusilnega olja GPL	19.895	88.422	
Računalniška oprema	9.405	41.800	
Lužilne banje za debelo pločevino	9.007	40.031	
Druge investicije	48.457	215.364	47.355
Skupaj poraba v letu 1998	163.718	727.636	47.355
leta 1999			
Modernizacija vroče valjane	66.596	295.982	
Čistilna naprava HCL	34.171	151.871	151.871
Računalniška oprema	15.936	70.827	
Aparat za kontrolo radioaktivnih odpadkov	10.760	47.822	47.822
Zamenjava načina ogrevanja	6.371	28.316	28.316
Druge investicije	124.100	551.556	32.826
Skupaj poraba v letu 1999	257.934	1.146.373	260.835
leta 2000			
Lance manipulator	70.709	314.262	
Preselitev skladišča jeklenega odpadka	46.042	204.631	51.500
Modernizacija ESP na ZRM	63.158	280.702	
Retardacija kislin	38.464	170.951	170.951
Zamenjava krmilnika legirnega sistema	24.615	109.400	
Druge investicije	349.526	1.553.449	45.000
Skupaj poraba v letu 2000	592.514	2.633.396	267.451
leta 2001			
Peskalna linija	195.844	870.416	
Novi žerjavi	101.800	452.444	
Preselitev skladišča jeklenega odpadka	68.717	305.409	
Predelava linije SSSL	49.748	221.102	
Telefonska centrala	34.365	152.732	
Investicije v teku	847.517	3.766.742	580.000
Skupaj poraba v letu 2001	1.297.990	5.768.846	580.000
leta 2002 *			
Rekonstrukcija odpraševalne naprave	474.940	2.110.844	2.110.844
Modernizacija linije CRNO	258.221	1.147.649	
Varilnik PLAZMA - MIG	135.060	600.267	
Transformator EOP	142.000	631.111	
Sekator plazma-plin	186.431	828.582	
Modernizacija VOD naprave	116.332	517.031	
Druge investicije	987.016	4.386.738	156.780
Skupaj v letu 2002	2.300.000	10.222.222	2.267.624

* ocenjena je poraba do zaključka leta

Ludvik Bergles



Acroni
S E N I C E

*Usposobljeni in motivirani zaposleni,
ki vidijo svojo prihodnost
in osebni razvoj
v družbi SŽ Acroni,
so vir naše moči*